

GEWINDEBOHRER FÜR GUSSEISEN

Die beste Lösung für abrasive Materialien.

• GG-HT - GGST - GGST CH - CT-FC •

Werkstoffspezifische Serien



GG-HT



GGST



GGST CH



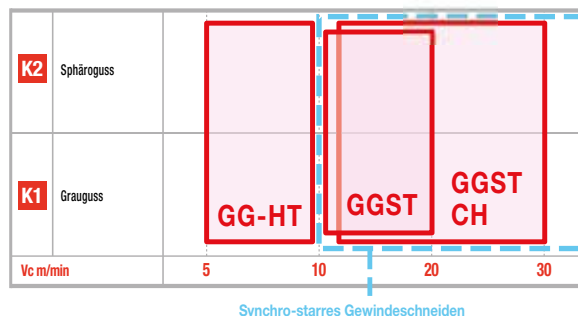
CT-FC

GG-HT



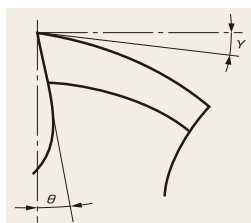
Geradegenuteter Gewindebohrer für Gusseisen

- **Spanwinkel:** Die Schneidkanten-geometrie ist dank eines Spanwinkels von 0° sehr robust.
- **Oberflächenbehandlungen:** Die nitrierte Oberfläche erreicht eine Härte von 1000-1300 HV, was die Verschleißfestigkeit deutlich erhöht.
- **Werkzeugmaschine:** GG-HT ist für den Einsatz auf CNC- und herkömmlichen Maschinen geeignet.
- **Empfohlene Schnittgeschwindigkeit:** ~ 10 m/min
- **Spanform:** Der Spanwinkel der GG-HT Serie hilft, sehr kurze und gut kontrollierbare Späne zu erzeugen.



- **Bereich:** Metrisch: M3 - M24; Metrisches Feingewinde: MF 8x1 - MF24x1.5; Gas: G1/8 - G1

Produktmerkmale



Schneidgeometrie
 θ : Spanwinkel,
 γ : Freiwinkel am
 Anschnitt

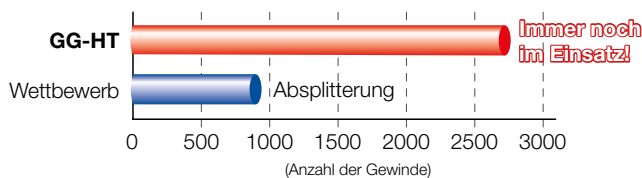


Spanform

Prozessdaten

Die Tabelle bezieht sich auf einen Test, der mit GG-HT an Grauguss GG25 durchgeführt wurde. Die Standzeit des GG-HT ist mehr als dreimal so hoch wie die eines herkömmlichen Gewindeschneiders (ST, gerade Schneidkante) eines Wettbewerbers.

Produkt	GG-HT M8x1.25 ST M8x1.25	Maschine	M/C (synchronisiert)
Werkstoff	GG25	Geschwindigkeit	10 m/min
Lochtyp	12 mm Durchgang	Schmiermittel	Emulsion (20%)
Kernloch	6,8 mm		



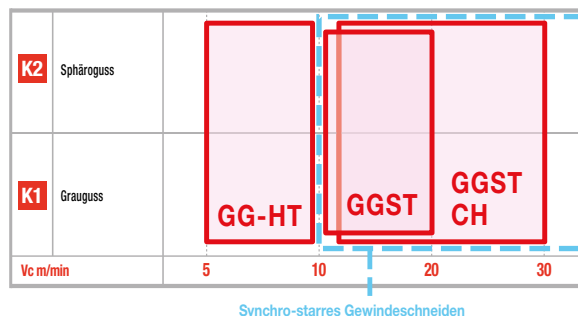
Anwendungsbeispiele

Größe	Werkstoff	Kernloch (mm)	Gewindetiefe (mm)	Maschine	Vc (m/min)	Vorschub	Kühlschmiermittel	Anzahl der Gewinde
M5x0.8	GG25	4.28	12 (2.4D)	MC	15	Synchronisiert	Emulsion	2100
M8x1.25	GG25	6.85	18 (2.3D)	Sondermaschine	8	Herkömmlich	Emulsion	2400
M10x1.5	GG25	8.60	20 (2D)	Sondermaschine	8.5	Herkömmlich	Schneidöl	2500
M10x1.5	GG25	8.60	12 (1.2D)	Sondermaschine	7.5	Synchronisiert	Schneidöl	3000



Geradegenuteter Gewindebohrer für Gusseisen, für mittlere bis hohe Drehzahlen

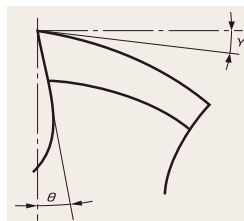
- Die GGST-Serie zeichnet sich durch eine spezielle Schneidgeometrie und Beschichtung für die Bearbeitung von Gusseisen aus.
- Werkzeugmaschine: GGST ist für den Einsatz auf CNC- und herkömmlichen Maschinen geeignet.
- Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 10÷20 m/min.
- Bereich: Metrisch: M3 - M24; Metrisches Feingewinde: MF 8x1 - MF24x1.5; Gas: G1/8 - G1



Produktmerkmale



Um die Genauigkeit des Schaftes zu erhalten, wird die Lasermarkierung auf die Vierkantaufnahme verlegt.



Schneidgeometrie
 θ : Spanwinkel,
 γ : Freiwinkel am
Anschnitt



**Hydraulikkomponenten
aus Gusseisen**

Prozessdaten

Größe	G1/8-28
Werkstoff	GG25
Kernloch	8,8 mm, Durchgangsbohrung
Gewindetiefe	22,8 mm
Maschine	Vertikales Bearbeitungs- zentrum
Geschwindigkeit	20 m/min
Kühlschmiermittel	Emulsion
Vorschub	Synchro-starr



**Hervorragende Verarbeitung
des Gewindes!**

GGST CH - GGST CH E(1.5P)



HSS-E

COATING

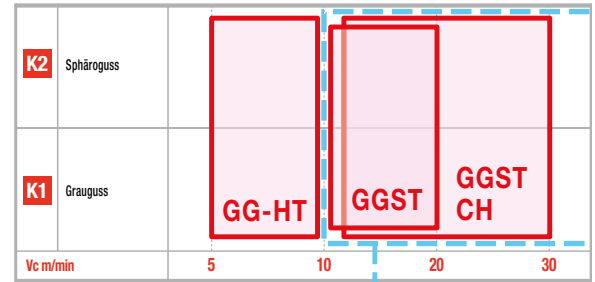


2.5P
THCHT

1.5P
THCHT

Geradegenuteter Gewindebohrer für Gusseisen mit axialer Kühlung (Automobilbereich)

- Die GGST CH-Serie zeichnet sich durch eine spezielle Schneidgeometrie und Beschichtung für die Bearbeitung von Grauguss und Sphäroguss aus.
- Erhältlich mit Anschnitt C(2.5P) und Anschnitt E(1.5P) mit zentraler Kühlung für Sackloch.
- Die Geometrie mit Anschnitt E(1.5P) ermöglicht das Gewindeschneiden über fast die gesamte Tiefe der Bohrung.
- Bei gleicher Gewindelänge ist es möglich, das Gewinde bis auf den Grund des Loches zu schneiden.
- Die innere Kühlung mit axialer Bohrung verbessert die Spanabfuhr und die Reinigung des Loches.
- Empfohlene Schnittgeschwindigkeit: 10÷30 m/min



Synchro-starres Gewindeschneiden

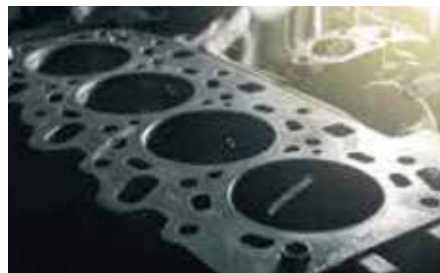
- Bereich GGST CH (2.5P): Metrisch M6 - M20; metrisches Feingewinde: MF 8x1 - MF20x1.5
- Bereich GGST CH (1.5P): Metrisch M6 - M16; Metrisches Feingewinde: MF 10x1 - MF16x1.5

Produktmerkmale

Hersteller von Automobilkomponenten benötigen oft hohe Schnittgeschwindigkeiten, um die Produktivität zu erhöhen, und eine innere Kühlung zur Reinigung des Loches. Hier sind einige Beispiele für Fahrzeugteile aus Gusseisen.



Motorblock



Motorkopf



Differenzialgetriebe

Anschnitt E(1.5P)



E(1.5P)



C(2.5P)

Anwendungsbeispiele

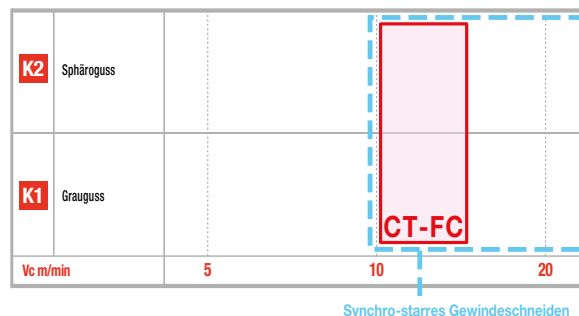
Größe	Teil-Typ	Werkstoff	Kernloch (mm)	Tiefe der Bohrung (mm)	Gewinde-tiefe (mm)	Maschine	Vc (m/min)	Vorschub	Kühlschmier-mittel	Anzahl gefertigte Gewinde
M10x1.5	Motorblock	GG25	8.60	18.5 (1.9D)	12 (1.2D)	MC	30	Synchronisiert	Emulsion	7000
M10x1.5	Motorkopf	Grauguss	8.60	18.5 (1.9D)	18 (1.6D)	MC	30	Synchronisiert	Emulsion	3000

CT-FC



Hartmetall-Gewindebohrer für Gusseisen, CT-FC (für große Serien)

- Für die Großserienproduktion empfiehlt Yamawa den Einsatz von Mikrokorn-Hartmetallgewindebohrern, die sich durch eine außergewöhnliche Verschleißfestigkeit und drastisch reduzierte Kosten pro Gewinde auszeichnen.
- Mikrokorn-Hartmetallgewindebohrer haben eine bis zu 50-mal höhere Verschleißfestigkeit als HSS-Gewindebohrer.
- CT-FC mit spezifischem Design, das auf der Geometrie der GG-HT-Serie basiert, sind Yamawas Mikrokorn-Hartmetallgewindebohrer für lange Lebensdauer und hohe Zuverlässigkeit.
- Empfohlene Bohrergeschwindigkeit: 10÷30 m/min



- Bereich: Metrisch M3 - M16; Gas G3/8

Produktmerkmale

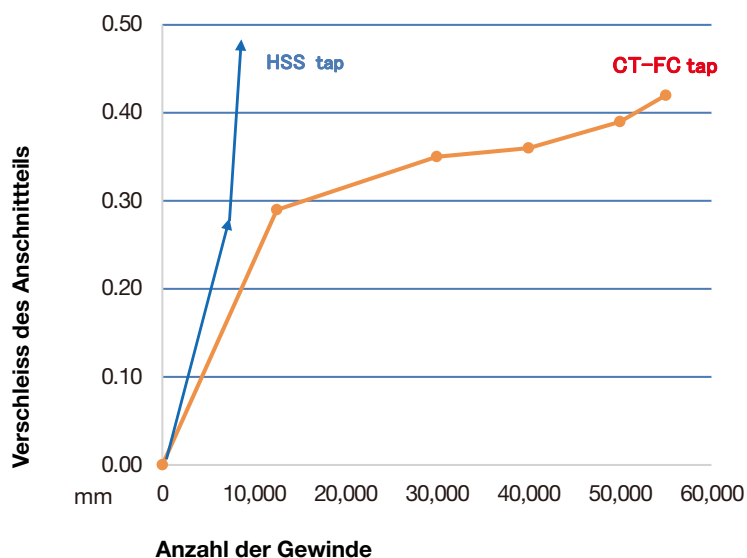
Die Grafik zeigt die Anzahl der hergestellten Gewinde und den Verschleiß am Anschnitt eines CT-FC M5x0,8 und eines vergleichbaren herkömmlichen HSS-Gewindebohrers. In Gussgewinden aus GG25 garantiert CT-FC eine mindestens 50-mal längere Standzeit als HSS.

Schnittdaten

Größe	M5x0,8
Werkstoff	GG25
Kernloch	4,2 mm
Maschine	MC
Vc	8 m/min
Kühlschmiermittel	Emulsion

Hinweise

Dank des mikrokörnigen Hartmetallsubstrats hat CT-FC eine viel höhere Verschleißfestigkeit als ein HSS-Gewindebohrer. Das verschleißfestere und folglich weniger schlagfeste Substrat erfordert stabile Verwendungsbedingungen.



Anwendungsbeispiele

Größe	Werkstoff	Kernloch (mm)	Gewindetiefe (mm)	Maschine	Vc (m/min)	Vorschub	Kühlschmiermittel	Anzahl gefertigte Gewinde
M6x1	GG25	5.09	12 (2D)	MC	12	Synchronisiert	Emulsion	70000
M6x1	GG25	5.00	10 (1.6D)	MC	8	Synchronisiert	Emulsion	53000
M8x1.25	GG25	6.85	16 (2D)	MC	16	Synchronisiert	Emulsion	18860
M8x1.25	GG30	6.85	24 (3D)	MC	16	Synchronisiert	Emulsion	64000
M10x1.25	GG25	8.70	18 (1.8D)	Sondermaschine	16	Synchronisiert	Emulsion	38500

GG-HT

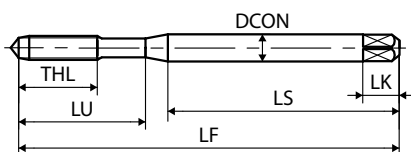


HSS-E

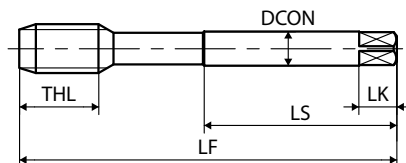
NI



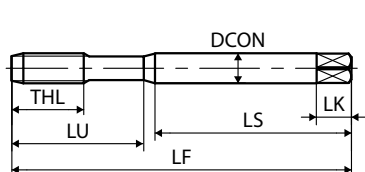
TYP: EU_108



TYP: EU_116



TYP: EU_109



● Vorrätig, ○ Verfügbarkeit prüfen

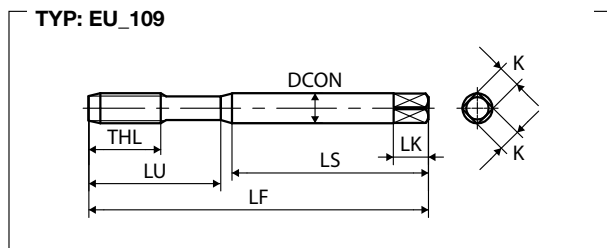
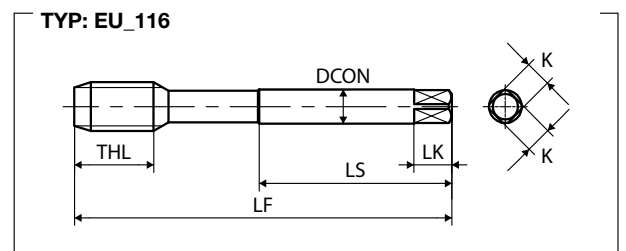
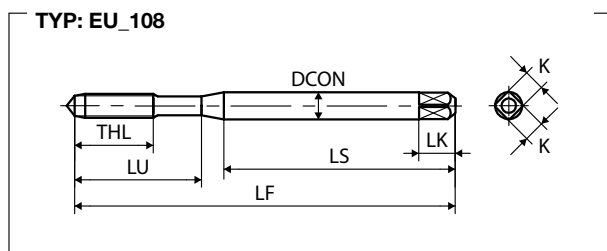
M	TCTR (tolerance)	Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 371															
M3X0.5	ISO2X(6HX)	2.5	2.56	TD3.0GBAENC	2.5P	56	9	18	34	3.5	2.7	6	3	108	●
M4X0.7	ISO2X(6HX)	3.3	3.38	TD4.0IBAENC	2.5P	63	13	21	38	4.5	3.4	6	4	108	●
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	TD5.0KBAENC	2.5P	70	14	25	39	6	4.9	8	4	108	●
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	TD6.0MBAENC	2.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	108	●
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	TD8.0NBAENC	2.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	109	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	TD0100BAENC	2.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	109	●

M	TCTR (tolerance)	Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	TG5.0KBAENC	2.5P	70	14	-	-	3.5	2.7	6	4	116	○
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	TG6.0MBAENC	2.5P	80	15	-	-	4.5	3.4	6	4	116	○
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	TG8.0NBAENC	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	116	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	TG0100BAENC	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	116	●
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	TG012PBAENC	2.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	116	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	TG014QBAENC	2.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	116	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	TG016QBAENC	2.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	116	●
M18X2.5	ISO2X(6HX)	15.5	15.63	TG018RBAENC	2.5P	125	33	-	64	14	11	14	4	116	●
M20X2.5	ISO2X(6HX)	17.5	17.63	TG020RBAENC	2.5P	140	33	-	71	16	12	15	4	116	●
M22X2.5	ISO2X(6HX)	19.5	19.63	TG022RBAENC	2.5P	140	33	-	71	18	14.5	17	4	116	●
M24X3	ISO2X(6HX)	21	21.13	TG024SBAENC	2.5P	160	37	-	82	18	14.5	17	4	116	●

MF	TCTR (tolerance)	Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 374															
M8X1	ISO2X(6HX)	7	7.09	TM8.0MBAENC	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	116	●
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	TM010NBAENC	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	116	●
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	TM010MBAENC	2.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	116	●
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	TM0120BAENC	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	TM012NBAENC	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1	ISO2X(6HX)	11	11.09	TM012MBAENC	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●

MF	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 374															
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	TM0140BAENC	2.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	116	●
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	TM0160BAENC	2.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	116	●
M18X1.5	ISO2X(6HX)	16.5	16.6	TM0180BAENC	2.5P	110	24	-	56	14	11	14	4	116	●
M20X1.5	ISO2X(6HX)	18.5	18.6	TM0200BAENC	2.5P	125	24	-	64	16	12	15	4	116	●
M22X1.5	ISO2X(6HX)	20.5	20.6	TM0220BAENC	2.5P	125	24	-	64	18	14.5	17	4	116	●
M24X1.5	ISO2X(6HX)	22.5	22.6	TM0240BAENC	2.5P	140	27	-	71	18	14.5	17	4	116	●
G(BSP)	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	Basic major Ø (mm)	LF (mm)	THL (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 5156															
1/8-28	-	8.75	8.78	TVG0020AENC	2.5P	9.728	90	19	46	7	5.5	8	4	116	●
1/4-19	-	11.75	11.78	TVG0040AENC	2.5P	13.157	100	21	51	11	9	12	4	116	●
3/8-19	-	15.25	15.28	TVG0060AENC	2.5P	16.662	100	21	51	12	9	12	4	116	●
1/2-14	-	19	19.04	TVG0080AENC	2.5P	20.955	125	24	64	16	12	15	4	116	●
3/4-14	-	24.5	24.52	TVG0120AENC	2.5P	26.441	140	27	71	20	16	19	4	116	●
1 -11	-	30.75	30.77	TVG0160AENC	2.5P	33.249	160	29	82	25	20	23	4	116	●

GGST

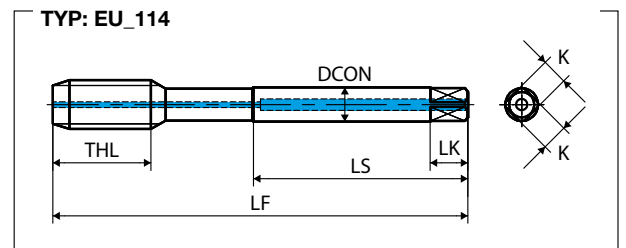
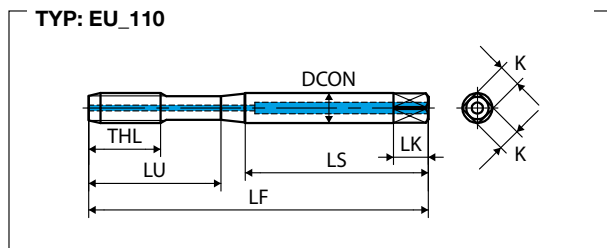


● Vorrätig, ○ Verfügbarkeit prüfen

M	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 371															
M3X0.5	ISO2X(6HX)	2.5	2.56	3104101035	2.5P	56	9	18	34	3.5	2.7	6	3	108	○
M4X0.7	ISO2X(6HX)	3.3	3.38	3104101042	2.5P	63	13	21	38	4.5	3.4	6	4	108	●
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	3104101049	2.5P	70	14	25	39	6	4.9	8	4	108	●
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	3104101055	2.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	108	●
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	3104101064	2.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	109	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3104101078	2.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	109	●
M	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3104101088	2.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	116	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3104101100	2.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	116	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3104101114	2.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	116	●

M	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M18X2.5	ISO2X(6HX)	15.5	15.63	3104101128	2.5P	125	33	-	64	14	11	14	4	116	●
M20X2.5	ISO2X(6HX)	17.5	17.63	3104101141	2.5P	140	33	-	71	16	12	15	4	116	●
M22X2.5	ISO2X(6HX)	19.5	19.63	3104101156	2.5P	140	33	-	71	18	14.5	17	4	116	●
M24X3	ISO2X(6HX)	21	21.13	3104101167	2.5P	160	37	-	82	18	14.5	17	4	116	●
MF	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 374															
M8X1	ISO2X(6HX)	7	7.09	3104101065	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	116	●
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	3104101079	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	116	●
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	3104101080	2.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	116	●
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	3104101089	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	3104101090	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	●
M12X1	ISO2X(6HX)	11	11.09	3104101091	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	116	○
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	3104101102	2.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	116	●
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	3104101116	2.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	116	●
M18X1.5	ISO2X(6HX)	16.5	16.6	3104101130	2.5P	110	24	-	56	14	11	14	4	116	●
M20X1.5	ISO2X(6HX)	18.5	18.6	3104101144	2.5P	125	24	-	64	16	12	15	4	116	●
M22X1.5	ISO2X(6HX)	20.5	20.6	3104101158	2.5P	125	24	-	64	18	14.5	17	4	116	●
M24X1.5	ISO2X(6HX)	22.5	22.6	3104101170	2.5P	140	27	-	71	18	14.5	17	4	116	●
G(BSP)	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	Basic major Ø (mm)	LF (mm)	THL (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 5156															
1/8-28	-	8.75	8.78	3104130004	2.5P	9.728	90	19	46	7	5.5	8	4	116	●
1/4-19	-	11.75	11.78	3104130006	2.5P	13.157	100	21	51	11	9	12	4	116	●
3/8-19	-	15.25	15.28	3104130008	2.5P	16.662	100	21	51	12	9	12	4	116	●
1/2-14	-	19	19.04	3104130009	2.5P	20.955	125	24	64	16	12	15	4	116	●
3/4-14	-	24.5	24.52	3104130011	2.5P	26.441	140	27	71	20	16	19	4	116	○
1 -11	-	30.75	30.77	3104130013	2.5P	33.249	160	29	82	25	20	23	4	116	○

GGST CH



● Vorrätig, ○ Verfügbarkeit prüfen

M	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 371															
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	3205101055	2.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	110	●
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	3205101064	2.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	110	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3205101078	2.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	110	●

M	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3205101088	2.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	114	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3205101100	2.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	114	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3205101114	2.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	114	●
M18X2.5	ISO2X(6HX)	15.5	15.63	3205101128	2.5P	125	33	-	64	14	11	14	4	114	○
M20X2.5	ISO2X(6HX)	17.5	17.63	3205101141	2.5P	140	33	-	71	16	12	15	4	114	●

MF	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 374															
M8X1	ISO2X(6HX)	7	7.09	3205101065	2.5P	90	19	-	46	6	4.9	8	4	114	●
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	3205101079	2.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	114	●
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	3205101080	2.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	114	●
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	3205101089	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	3205101090	2.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	●
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	3205101102	2.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	114	●
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	3205101116	2.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	114	●
M18X1.5	ISO2X(6HX)	16.5	16.6	3205101130	2.5P	110	24	-	56	14	11	14	4	114	●
M20X1.5	ISO2X(6HX)	18.5	18.6	3205101144	2.5P	125	24	-	64	16	12	15	4	114	●

GGST CH E(1.5P)



HSS-E

COATING



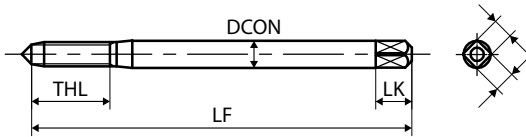
M	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 371															
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	3206101055	1.5P	80	15	30	45	6	4.9	8	4	110	●
M7x1	ISO2X(6HX)	6	6.09	3206101060	1.5P	80	15	30	45	7	5.5	8	4	110	○
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	3206101064	1.5P	90	19	35	47	8	6.2	9	4	110	●
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3206101078	1.5P	100	23	39	52	10	8	11	4	110	●

M	TCTR (tolerance)	 Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3206101088	1.5P	110	26	-	56	9	7	10	4	114	●
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3206101100	1.5P	110	26	-	56	11	9	12	4	114	○
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3206101114	1.5P	110	26	-	56	12	9	12	4	114	○

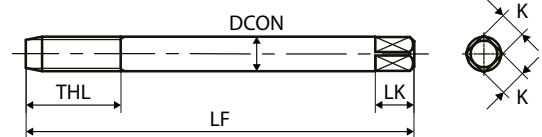
MF	TCTR (tolerance)	 Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock	
DIN 374															
M10X1.25	ISO2X(6HX)	8.8	8.85	3206101079	1.5P	100	23	-	51	7	5.5	8	4	114	○
M10X1	ISO2X(6HX)	9	9.09	3206101080	1.5P	90	19	-	46	7	5.5	8	4	114	○
M12X1.5	ISO2X(6HX)	10.5	10.6	3206101089	1.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	●
M12X1.25	ISO2X(6HX)	10.8	10.85	3206101090	1.5P	100	21	-	51	9	7	10	4	114	○
M14X1.5	ISO2X(6HX)	12.5	12.6	3206101102	1.5P	100	21	-	51	11	9	12	4	114	○
M16X1.5	ISO2X(6HX)	14.5	14.6	3206101116	1.5P	100	21	-	51	12	9	12	4	114	○



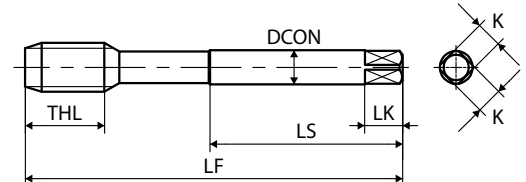
TYP: EU_040



TYP: EU_043



TYP: EU_116



● Vorrätig, ○ Verfügbarkeit prüfen

M	TCTR (tolerance)	Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 371															
M3X0.5	ISO2X(6HX)	2.5	2.56	36263.0	2.5P	56	11	-	-	3.5	2.7	6	3	040	○
M4X0.7	ISO2X(6HX)	3.3	3.38	36264.0	2.5P	63	13	-	-	4.5	3.4	6	4	040	●
M5X0.8	ISO2X(6HX)	4.2	4.28	36265.0	2.5P	70	16	-	-	6	4.9	8	4	040	●
M6X1	ISO2X(6HX)	5	5.09	36266.0	2.5P	80	19	-	-	6	4.9	8	4	040	○
M8X1.25	ISO2X(6HX)	6.8	6.85	36268.0	2.5P	90	22	-	-	8	6.2	9	4	043	○
M10X1.5	ISO2X(6HX)	8.5	8.6	3626010	2.5P	100	24	-	-	10	8	11	4	043	○
M	TCTR (tolerance)	Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	LF (mm)	THL (mm)	LU (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 376															
M12X1.75	ISO2X(6HX)	10.3	10.36	3726012	2.5P	110	29	-	-	9	7	10	4	116	○
M14X2	ISO2X(6HX)	12	12.12	3726014	2.5P	110	30	-	-	11	9	12	4	116	●
M16X2	ISO2X(6HX)	14	14.12	3726016	2.5P	110	32	-	-	12	9	12	4	116	●
G(BSP)	TCTR (tolerance)	Ø (mm)	Hole Ø (mm)	Code	THCHT (chamfer)	Basic major Ø (mm)	LF (mm)	THL (mm)	LS (mm)	DCON (mm)	K (mm)	LK (mm)	NOF	Type	Stock
DIN 5156															
3/8-19	-	15.25	15.28	3926G06	2.5P	16.662	100	22	-	12	9	12	4	116	○

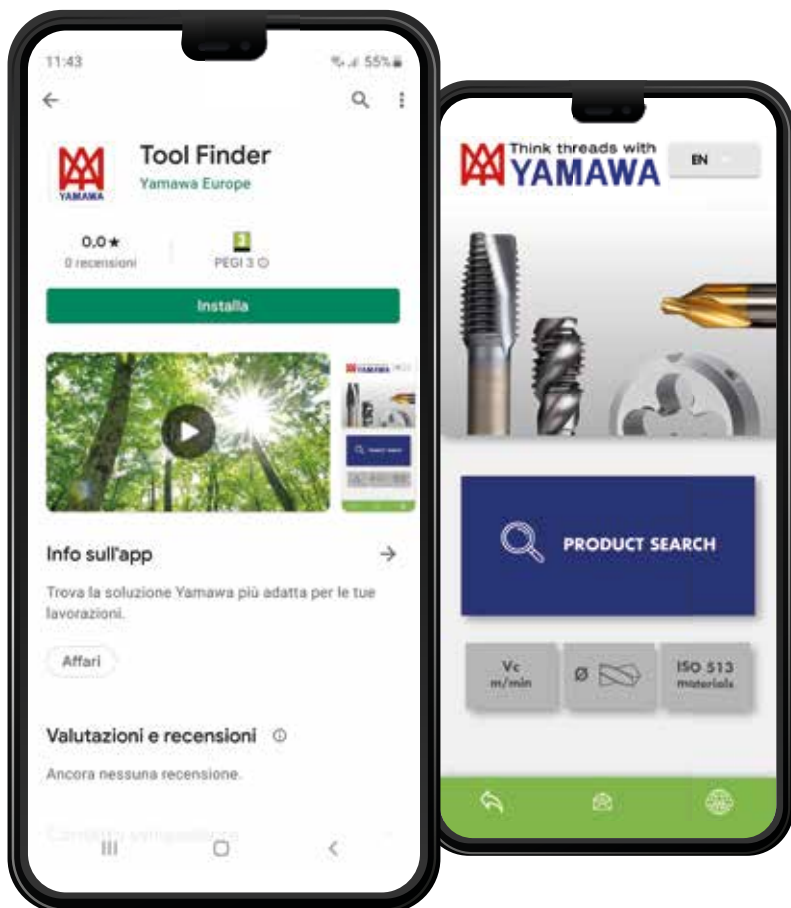
WARNHINWEISE

- Die Werkzeuge können bei der Benutzung absplittern. Tragen Sie eine Schutzbrille, um Verletzungen zu vermeiden.
- Verwenden Sie Werkzeuge mit geeigneten Gewindebohrbedingungen.
- Verwenden Sie keine Handschuhe. Das Gewebe des Handschuhs kann an der Schneidkante des rotierenden Werkzeugs hängen bleiben.
- Tragen Sie Schutzschuhe, um Verletzungen durch herabfallende schwere und scharfe Werkzeuge zu vermeiden.
- Stellen Sie sicher, dass das Werkzeug fest in der Spindel eingespannt ist, um Vibrationen und Rundlauffehler zu vermeiden.
- Stellen Sie sicher, dass das zu schneidende Werkstück sicher eingespannt ist und sich während der Bearbeitung nicht bewegen kann.
- Verwenden Sie keine abgenutzten oder beschädigten Werkzeuge.
- Vermeiden Sie bei der Verarbeitung übermäßige Hitze- und Flammenentwicklung..



JQA-QMA14664

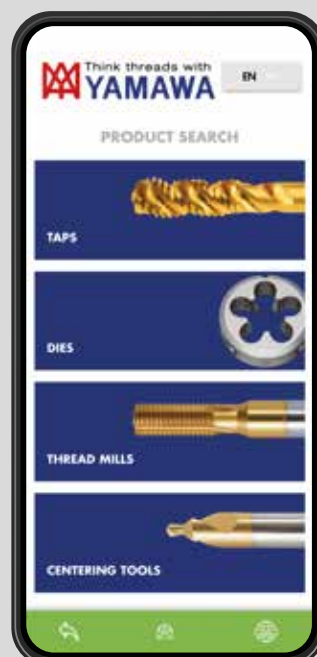
JQA-EM3465



YAMAWA TOOL FINDER APP

Scannen Sie den QR-Code oder suchen Sie Tool Finder in den App-Stores

- Tool Finder ist kostenlos und erfordert keine Registrierung
- Der Bestand wird laufend aktualisiert
- Die Daten sind online verfügbar, es ist nicht nötig, die Datenbank auf Ihr Gerät herunterzuladen.



IMROBEX

Machine Tools International



ROBERT GENICH

Geschäftsführer

IMROBEX GmbH

Fielenmacherspfad 40

56626 Andernach

Germany

Tel.: +49 2632 403 80 79

Mobil: +49 178 86 85 89 5

Mail: info@imrobex.com

Web: www.imrobex.de

📷 [@imrobex_gmbh](https://www.instagram.com/imrobex_gmbh)

