

Alle Teile werden bei der Montage ausreichend eingeölt. Eine Nachschmierung ist nicht erforderlich. Einsätze sauber halten und von Zeit zu Zeit mit einem ganz dünnen Öl bzw. Fettfilm überziehen.

Hinweis

Zum wirtschaftlichen Schneiden von Gewinden ist es zweckmäßig, eine dem Werkstoff entsprechende Schneidflüssigkeit nach Tabelle zu verwenden.

Werkstoff	Schneidflüssigkeit
Unleg. Stahl bis 70 daN/mm ²	Emulsion, Öl
Unleg. Stahl über 70 daN/mm ² Leg. Stahl bis 100 daN/mm ²	Öl, Emulsion
Legierter Stahl über 100 daN/mm ²	Öl, Emulsion
Rost- und Säurebest. Stahl	Öl
Grauguß	trocken, Petroleum, Emulsion
Kupfer, Messing, Bronze	Öl, Emulsion
Alu-Leg. und Al-Si-Legierungen	Emulsion
Kunststoff	Emulsion, Preßluft

Typ 325 Einsätze für Schneideisen nach DIN 223

Werkzeug-Gruppe 14

Metrisches Gewinde	M 4	M 5-6	M 7-9	M 10-11	M 12-14	M 16-20	M 22-24
Whitworth-Gewinde		1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8", 3/4"	1"
Schneideisen-Ø und -Höhe mm	20x5	20x7	25x9	30x11	38x14	45x18	55x22
Schneidlänge mm	80	80	87	89	111	90	110
Ident-Nr.	237003	237004	237005	237006	237007	237008	237009

Typ 326 Einsätze für Gewindebohrer nach DIN 357, 374, 376 und 2183

Metrisches Gewinde	M 3-3,5	M 3,5-4	M 4,5-5	M 6	M 7	M 8	
Whitworth-Gewinde		5/32"		1/4"		5/16"	
Gewindebohrer	Schaft-Ø mm	2,5	2,8	3,5	4,5	5,5	6
	Vierkant mm	2,1	2,1	2,7	3,4	4,3	4,9
Ident-Nr.	237063	237010	237011	237012	237013	237014	

Metrisches Gewinde	M 9-10	M 11	M 12	M 14	M 16	M 18	
Whitworth-Gewinde	3/8"	7/16"	1/2"	9/16"	5/8"	11/16", 3/4"	
Gewindebohrer	Schaft-Ø mm	7	8	9	11	12	14
	Vierkant mm	5,5	6,2	7	9	9	11
Ident-Nr.	237015	237016	237017	237018	237019	237020	

Metrisches Gewinde	M 20	M 22-24	M 27	M 30	M 33	M 36	
Whitworth-Gewinde	13/16"	7/8", 15/16"	1"	1 1/8"	1 1/4"	1 3/8"	
Gewindebohrer	Schaft-Ø mm	16	18	20	22	25	28
	Vierkant mm	12	14,5	16	18	20	22
Ident-Nr.	237021	237022	237023	237024	237025	237026	

Typ 326-1 Einsätze für Gewindebohrer nach DIN 371 und 2182

Metrisches Gewinde	M 2,5-2,6	M 3	M 3,5	M 4	M 5-6	M 7	M 8	M 9	M 10	
Whitworth-Gewinde	2/32"	1/8"		5/32"	7/32"	1/4"	5/16"	3/8"		
Gewindebohrer	Schaft-Ø mm	2,8	3,5	4	4,5	6	7	8	9	10
	Vierkant mm	2,1	2,7	2,8	3,4	4,9	5,5	6,2	7	8
Ident-Nr.	237010	237011	237091	237012	237014	237015	237016	237017	237066	

Typ 326-2 Futter-Einsätze für Gewindebohrer flexibler Spannereich durch Segment-Spannzangen

Größe	1 (geeignet für GE 1 und GE 2)	2 (geeignet nur für GE 2)
Spannbereich mm	1,8-13	10-23
Innensechskant d. Spindel mm	4	5
ohne Segment-Spannzangen Ident-Nr.	237080	237082

Segment-Spannzangen (einzeln) für Typ 326-2

passend für Einsatz Größe	1			2		
Segment-Spannzangen Spannbereich mm	1,8-3	2,8-7	7-13	10-16	16-23	
Bezeichnung	J 444	J 443	J 440	J 461	J 462	
für	DIN Gewindebohrer	M 2,5-4	M 4-10	M 11-16	M 14-20	M 22-30
	ISO-Gewindebohrer	M 2,5-3	M 3,5-6	M 7-16	M 14-22	M 24-33
Ident-Nr.	228876	58454	58455	228857	228858	