

Hand Gewindebohrer BSW Whitworth

3-tlg. HSS-G DIN 352

Grobgewinde

Hand tap BSW whitworth coarse threads

93700



Norm	DIN 351
Toleranz/ <i>tolerance</i>	ISO 2 (6H)/SE 6 G (ISO 2)
Material	HSS
Nutenform/ <i>shape of flute</i>	gerade/ <i>straight</i>
Übrige Konstruktionsmerkmale nach/ <i>constructional features acc. to</i>	DIN 351
Anschnitt/ <i>chamfer</i>	Vor- 5/Mittel- 3 – 4/Nachsneider 2 – 3 Gang
Gewinde/ <i>thread</i>	geschliffen, mit Flankenhinterschliff/ <i>profile-ground, backed off</i>

- ▶ **Alle gut spanbaren Materialien bis 800 N/mm²**
- ▶ **Für Whitworth-Gewinde BS 84**
- ▶ *All free machining materials up to 800 N/mm²*
- ▶ *Whitworth-thread BS 84*

Dreiteiliger Satz aus je einem Vor-, Mittel- und Fertigschneider im Klarsichtkästchen

Set of 3: one each of taper, second and plug in transparent box

Dreiteilig im Kasten/Set of 3 in a box

Dreiteilig im Kasten/Set of 3 in a box

Ø mm	Steigung <i>pitch</i>	Kernloch <i>core hole</i>	Vierkant <i>square</i>	€	Best-Nr. <i>order no.</i>
1/8"	40	2,6	2,7		937 018
5/32"	32	3,1	3,4		937 532
3/16"	24	3,6	4,3		937 316
7/32"	24	4,4	4,9		937 732
1/4"	20	5,1	4,9		937 014
5/16"	18	6,5	4,9		937 516
3/8"	16	7,9	5,5		937 038
7/16"	14	9,3	6,2		937 716
1/2"	12	10,5	7		937 012
9/16"	12	12	9		937 916
5/8"	11	13,5	9		937 058

Ø mm	Steigung <i>pitch</i>	Kernloch <i>core hole</i>	Vierkant <i>square</i>	€	Best-Nr. <i>order no.</i>
3/4"	10	16,5	11		937 034
7/8"	9	19,25	14,5		937 078
1"	8	22	14,5		937 100
1 1/8"	7	24,75	18		937 118*
1 1/4"	7	28,75	18		937 114*
1 3/8"	6	30,5	22		937 138*
1 1/2"	6	33,5	24		937 112*
1 5/8"	5	35,5	24		937 158*
1 3/4"	5	38,5	29		937 134*
1 7/8"	4 1/2	41,5	29		937 178*
2"	4 1/2	44,5	32		937 200*