



20 1800

20 1820

DRILL-LINE GOLD 750

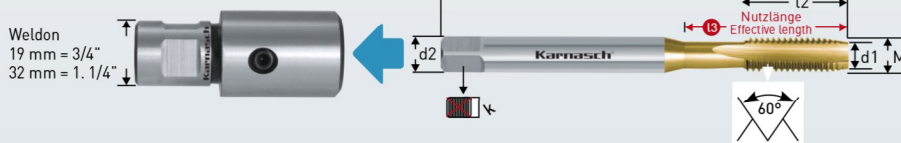


ANWENDUNG · APPLICATION

Stahl	Edelstahl	Grauguss	Alu	Kupfer, Messing, Zinn	Kunststoffe GFK/CFK
Steel	Stainless	Grey cast iron	Alu	Copper, brass, tin	Plastics GRP/CRP
< 1400 N	> 900 N		> 10% Si		

Gewindeadapter Weldonschaft
Tapping adapter Weldon shank

HSS-Co Cobalt + TIN-beschichtete Gewindebohrer für Durchgangslöcher. M DIN 371/376. Metrisch DIN ISO 13.
HSS-Co Cobalt + TIN coated machine taps for through holes. M DIN 371/376. Metric DIN ISO 13.



Weldon	Adapter · Adapter	Gewindebohrer · Taps	M	Steigung Pitch mm	d1 Ø mm Kernloch Core hole	d2 Ø mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	l4 mm
19 mm 3/4"		• 20 1820 002	M 3 DIN 371	0,5	2,5	3,5	56	9	18	2,7
19 mm 3/4"		• 20 1820 004	M 4 DIN 371	0,7	3,4	4,5	63	11	21	3,4
19 mm 3/4"		• 20 1820 006	M 5 DIN 371	0,8	4,3	6	70	13	25	4,9
19 mm 3/4"		• 20 1820 008	M 5 DIN 376	0,8	4,3	3,5	70	13	25	2,7
19 mm 3/4"		• 20 1820 010	M 6 DIN 371	1,00	5,0	6	80	15	30	4,9
19 mm 3/4"		• 20 1820 015	M 6 DIN 376	1,00	5,0	4,5	80	15	30	3,4
19 mm 3/4"		• 20 1820 020	M 8 DIN 371	1,25	6,8	8	90	18	36	6,2
19 mm 3/4"		• 20 1820 022	M 8 DIN 376	1,25	6,8	6	90	18	36	4,9
19 mm 3/4"		• 20 1820 026	M 10 DIN 371	1,50	8,5	10	100	20	35	8,0
19 mm 3/4"		• 20 1820 030	M 10 DIN 376	1,50	8,5	7	100	20	63,5	5,5
19 mm 3/4"		• 20 1820 040	M 12 DIN 376	1,75	10,3	9	110	23	73,5	7,0
19 mm 3/4"		• 20 1820 050	M 14 DIN 376	2,00	12,0	11	110	25	79	9,0

Passende Bohrer Ø 2,5–12 mm siehe linke Seite Art. 20 1840. Größere Gewindebohrer siehe nächste Seite.
Suitable drills Ø 2,5–12 mm see previous page Art. 20 1840. Larger taps / drills see next page.

Zum Gewindebohren erzielen Sie hervorragende Standzeiten mit unserer universal Schneidpaste Art. 60 1159 / 60 1157, Seite 1270.
For best lifetime and performance during the tapping process, we recommend our universal cutting paste Art. 60 1159 / 60 1157, page 1270.



Ihr Gewindebohrer ist abgebrochen und steckt im Bohrloch fest? Verwenden Sie in diesem Falle unsere Gewindebohrer-Ausbohrer. Art. 20 1860 Seite 652
Your tap is broken and is stuck in the drill hole. In that case please use our drills to remove jammed taps. See art. 20 1860 page 652

EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

Cobaltstahl + TiN-Beschichtung für eine nochmalige wesentliche Erhöhung der Standzeit auch bei Trockenbearbeitung (ohne/wenig Kühlung)

Cobalt steel + TiN-coating for a further substantial increase in service life also when machining dry (no/less cooling)