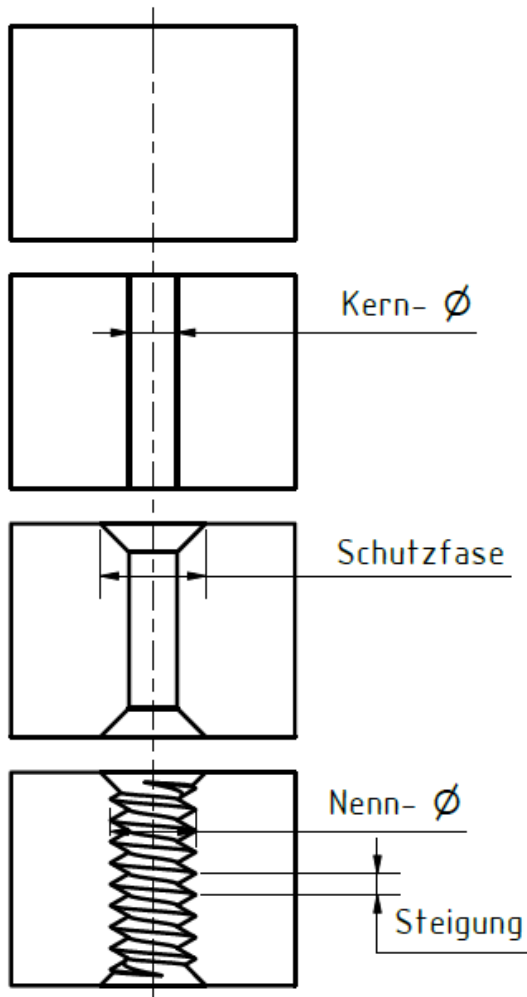
		Thema:		Datum:	02.02.2021
		Fach:		Blatt:	
Klasse:	BV-	Name:			

Gewindebohrung – Fertigen Innengewinde



Arbeitsschritte:

- 1) Anreißen –
- 2) Bohren –
- 3) Fasen –
- 4) Gewindebohrer mit Gew.- Bohrerst:
 - 4.1) Vor-
 - 4.2) Mittel- und
 - 4.3) Fertigschneider
- 5) Späne entfernen

Auswahl Kern-Durchmesser:

Gewindebezeichnung d = D	M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M16
Steigung P [mm]	0,4	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2
Außen- Gew.-D Kern [mm]	1,51	2,39	3,14	4,02	4,77	6,47	8,16	9,85	13,55
Innen- Gew.-D Kern [mm]	1,57	2,46	3,24	4,13	4,92	6,65	8,38	10,11	13,84
Querschnitt Spannung S [mm ²]	2,07	5,03	8,78	14,2	20,1	36,6	58	84,3	157
D Bohrer Innen- Gew. [mm]	1,6	2,5	3,3	4,2	5	6,8	8,5	10,2	14
Sechskant- SW [mm]	4	5,5	7	8	10	13	16	18	24