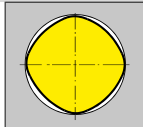


Thermdrill-Auswahltabelle & Drehzahlen

Gewinde	Kernloch [mm]	empfohlene max. Materialstärke				Schaft [mm]	Spitze [mm]	Spitze [mm]	Drehzahlbereich*			
		[mm]		[mm]					min.	optimal	>	
		form-Typ	cut-Typ	form-Typ	cut-Typ							
												
		kurz	lang	kurz	lang		kurz	lang				
M3	2,7	1,5	2,0	1,5	3,0	6,0	6,4	7,6	2.600	3.000	4.000	
M4	3,7	1,5	2,5	2,0	4,0	6,0	7,6	10,1	2.300	2.600	3.800	
M5	4,5	2,0	3,0	3,0	4,5	6,0	9,1	12,0	2.200	2.500	3.700	
M6	5,4	2,0	3,5	3,0	5,0	6,0	10,1	14,4	2.000	2.400	3.600	
M8	7,3/7,4	2,5	4,0	4,0	6,0	8,0	13,5	18,2	1.600	2.200	3.200	
M10	9,2/9,3	2,5	4,5	4,0	6,5	10,0	16,2	21,7	1.500	2.000	3.000	
M12	10,9/11,0	3,0	5,0	4,5	7,0	12,0	19,3	25,8	1.400	1.800	2.800	
M14	13,0/13,1	3,0	5,0	4,5	7,0	14,0	22,7	31,5	1.400	1.600	2.500	
M16	14,8/14,9	3,5	6,0	5,0	8,0	16,0	26,2	35,7	1.200	1.400	2.200	
M18	16,7/16,8	3,5	6,0	5,0	8,0	18,0	29,4	39,5	1.100	1.300	2.000	
M20	18,7/18,8	4,0	8,0	6,0	10,0	20,0	33,1	43,4	1.000	1.200	1.900	
1/8"	9,2/9,3	2,5	4,5	4,0	6,5	10,0	16,2	21,7	1.500	2.000	3.000	
1/4"	12,4/12,5	2,5	5,0	4,0	7,0	14,0	21,3	26,4	1.400	1.600	2.600	
3/8"	15,9/16,0	2,5	5,0	4,0	7,0	16,0	27,0	31,0	1.200	1.400	2.200	
1/2"	19,9/20,0	2,5	5,0	4,0	7,0	18,0		36,3	1.000	1.200	1.800	
3/4"	25,4/25,5	2,5	5,0	4,0	7,0	20,0		43,6	900	1.000	1.600	
1"	32,0/32,1	2,5	5,0	4,0	7,0	20,0		52,3	900	1.000	1.500	