

DORMER

Gewindebohrer für Wartung, Reparatur und Überholung

Produktneuheiten 2016.2





EINFÜHRUNG

Zur Ergänzung eines umfangreichen Programms von Gewindeschneidwerkzeugen hat Dormer eine Reihe neuer Maschinengewindebohrer entwickelt. Diese Werkzeuge eignen sich insbesondere für den MRO-Sektor (Wartung, Reparatur und Überholung), der qualitativ hochwertige und gleichzeitig wirtschaftliche Lösungen für das Gewindeschneiden verlangt.

Lieferbar in geradegenuteter oder spiralgenuteter Ausführung sowie mit Schälanschnitt für die Gewindetypen metrisch, metrisch fein und BSP. Dieses Gewindebohrerprogramm bietet gute Leistungen über ein breites Werkstoffspektrum.

WERKSTOFF

Hergestellt aus Schnellarbeitsstahl (HSS) in Premiumqualität:

- Erhöhte Härte und Zähigkeit
- Verbesserte Festigkeit
- Gute Werkzeugstandzeit

OBERFLÄCHENBEHANDLUNG

Unbeschichtete Oberfläche:

- Universell geeignet für viele Werkstoffe
- Arbeitet auch gut in weichen, duktilen Werkstoffen mit einer Neigung zum Kleben an den Schneidkanten

GEWINDEBOHRER – AUSFÜHRUNGEN



GERADEGENUTET

Erste Wahl für kurzspanende Werkstoffe wie Gusseisen

- Gewindetiefen bis zu 1,5 x Ø
- Anschnittform C für Sackloch- und Durchgangsbohrungen
- Unbeschichtete Oberfläche für universellen Einsatz

PROGRAMM:

E781 – Metrisch – M3 bis M20

E784 – Metrisch fein – M6 bis M20

E787 – BSP(G) – 1/8" bis 1"



SCHÄLANSCHNITT

Erste Wahl für Durchgangsbohrungen in einer Vielzahl von Werkstoffen

- Gewindetiefen bis zu 2,5 x Ø
- Anschnittform B für Durchgangsbohrungen
- Unbeschichtete Oberfläche für universellen Einsatz

PROGRAMM:

E782 – Metrisch – M3 bis M20

E785 – Metrisch fein – M6 bis M20

E788 – BSP(G) – 1/8" bis 1"



GEOMETRIE UND ANSCHNITTFORM

- Hergestellt nach DIN-Norm mit optimierter Geometrie für gute Spankontrolle
- Lieferbar mit Anschnittform C für Sackloch- und Durchgangsbohrungen

ANWENDUNGEN

- Die Zähigkeit von HSS macht dieses Gewindebohrerprogramm ideal für Anwendungen, bei denen keine steife Aufspannung gegeben ist
- Diese Gewindebohrer eignen sich auch für den Betrieb mit niedrigeren Drehzahlen auf konventionelleren Maschinen, wobei Schwingungen auftreten können
- Die hohe Festigkeit von HSS sorgt für eine stabilere Schneidkante in Werkstoffen oder Gussteilen, die anfällig für Einschlüsse sind

LIEFERBAR IN SÄTZEN



NEW

SPIRALGENUTET

Erste Wahl für Sacklochbohrungen in einer Vielzahl von Werkstoffen

- Spiralnut (45 Grad) für Gewindetiefen bis $2,5 \times \varnothing$
- Anschnittform C für Sacklochbohrungen
- Unbeschichtete Oberfläche für universellen Einsatz

PROGRAMM:

E783 – Metrisch – M3 bis M20

E786 – Metrisch fein – M6 bis M20

E789 – BSP(G) – 1/8" bis 1"



FÜR MEHR WIRTSCHAFTLICHKEIT

Unbeschichtete Oberfläche:

- Satz Nummer L700N781
 - Enthält geradegenutete Gewindebohrer für metrische Gewinde von M3 bis M10
- Satz Nummer L700N782
 - Enthält Gewindebohrer mit Schälanschnitt für metrische Gewinde von M3 bis M10
- Satz Nummer L700N783
 - Enthält spiralgenutete Gewindebohrer für metrische Gewinde von M3 bis M10

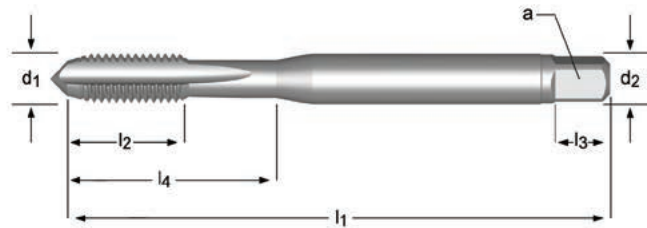
	M	M	M	MF	MF	MF	G	G	G	
	DIN 3714/10 3763/12	DIN 3714/10 3763/12	DIN 3714/10 3763/12	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 5156	DIN 5156	DIN 5156	
	6H	6H	6H	6H	6H	6H	Normal	Normal	Normal	
	1.5XD	2.5XD	2.5XD	1.5XD	2.5XD	2.5XD	1.5XD	2.5XD	2.5XD	
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
	C 2-3	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	C 2-3	
			$\lambda 45^\circ$ 			$\lambda 45^\circ$ 			$\lambda 45^\circ$ 	
	E781	E782	E783	E784	E785	E786	E787	E788	E789	L700
	M3 - M20	M3 - M20	M3 - M20	M6 - M20	M6 - M20	M6 - M20	1/8 - 1"	1/8 - 1"	1/8 - 1"	Set
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
AMG										ISO
1.1	•7	•20	•20	•7	•20	•20	•7	•20	•20	P1
1.2	•6	•18	•18	•6	•18	•18	•6	•18	•18	P1
1.3	•5	•14	•14	•5	•14	•14	•5	•14	•14	P2
1.4	•4	•10	•10	•4	•10	•10	•4	•10	•10	P3
1.5	•3	•5	•5	•3	•5	•5	•3	•5	•5	P4
1.6										H1
1.7										H3
1.8										H4
2.1										M1
2.2										M3
2.3										M2
2.4										S2
3.1	•12	•12	•12	•12	•12	•12	•12	•12	•12	K1
3.2	•7	•7	•7	•7	•7	•7	•7	•7	•7	K2
3.3	•10	•10	•10	•10	•10	•10	•10	•10	•10	K3
3.4	•5	•5	•5	•5	•5	•5	•5	•5	•5	K4
4.1										S1
4.2										S2
4.3										S3
5.1										S1
5.2										S2
5.3										S3
6.1	•4	•10		•4	•10		•4	•10		N3
6.2	•10			•10			•10			N4
6.3	•7	•15		•7	•15		•7	•15		N3
6.4	•2			•2			•2			N4
7.1		•10	•10		•10	•10		•10	•10	N1
7.2	•12	•25	•25	•12	•25	•25	•12	•25	•25	N1
7.3	•7	•13	•13	•7	•13	•13	•7	•13	•13	N1
7.4	•5	•10	•10	•5	•10	•10	•5	•10	•10	N2
8.1	•8	•10		•8	•10		•8	•10		O
8.2	•5			•5			•5			O
8.3	•3			•3			•3			O
9.1										H
10.1										O



E781 • M Maschinen-Gewindebohrer, geradegenutet

E781 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2 8.3

E781 **M** **6H** **1.5XD** **HSS** **C** 2-3

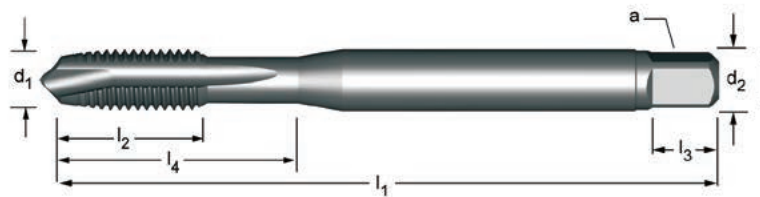



M	P mm	l_1 mm	l_2 mm	d_2 Ø mm	\square a mm	l_3 mm	z		l_4 mm	E781
3	0.50	56	11	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E781M3
4	0.70	63	13	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E781M4
5	0.80	70	16	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E781M5
6	1.00	80	19	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E781M6
8	1.25	90	22	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E781M8
10	1.50	100	24	10.0	8.0	11	4	8.5	39	E781M10
12	1.75	110	28	9.0	7.0	10	4	10.3	-	E781M12
16	2.00	110	32	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E781M16
20	2.50	140	34	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E781M20

E782 • M Maschinen-Gewindebohrer, geradegenutet mit Schälanschnitt

E782 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.3 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1

E782 **M** DIN 371 ≤ 10
376 ≥ 12 **6H**  **2.5XD** **HSS** **B** 3.5-5    L700
14

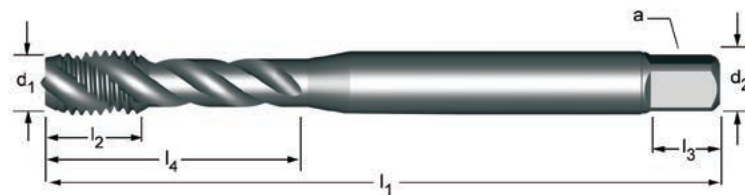


M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		l ₄ mm	E782
3	0.50	56	11	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E782M3
4	0.70	63	13	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E782M4
5	0.80	70	16	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E782M5
6	1.00	80	19	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E782M6
8	1.25	90	22	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E782M8
10	1.50	100	24	10.0	8.0	11	3	8.5	39	E782M10
12	1.75	110	28	9.0	7.0	10	4	10.3	-	E782M12
16	2.00	110	32	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E782M16
20	2.50	140	34	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E782M20

E783 • M Maschinen-Gewindebohrer, rechtsgedrallte Nuten 45°

E783 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 7.1 7.2 7.3 7.4

E783 **M** **DIN 371 ≤ 10**
376 ≥ 12 **6H** **2.5XD** **HSS** **C 2-3** **λ 45°** **L700**
14

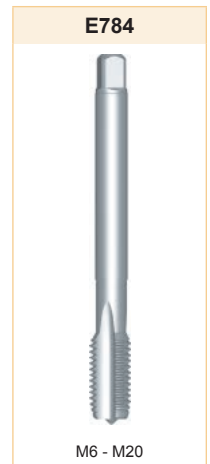
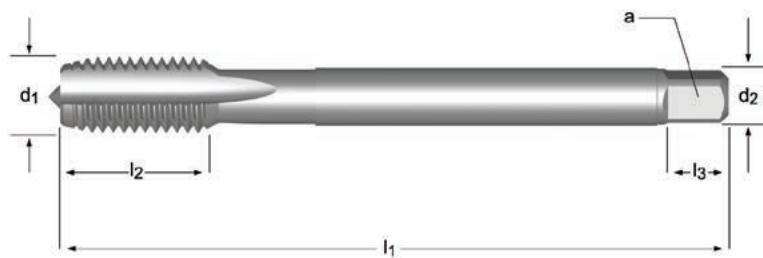


M	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z	↔	l ₄ mm	E783
3	0.50	56	5	3.5	2.7	6	3	2.5	18	E783M3
4	0.70	63	7	4.5	3.4	6	3	3.3	21	E783M4
5	0.80	70	8	6.0	4.9	8	3	4.2	25	E783M5
6	1.00	80	10	6.0	4.9	8	3	5.0	30	E783M6
8	1.25	90	13	8.0	6.2	9	3	6.8	35	E783M8
10	1.50	100	15	10.0	8.0	11	4	8.5	39	E783M10
12	1.75	110	18	9.0	7.0	10	4	10.3	-	E783M12
16	2.00	110	20	12.0	9.0	12	4	14.0	-	E783M16
20	2.50	140	25	16.0	12.0	15	4	17.5	-	E783M20

E784 • MF Maschinen-Gewindebohrer, geradegenutet

E784 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2 8.3

E784 MF DIN 374 6H 1.5XD HSS C 2-3



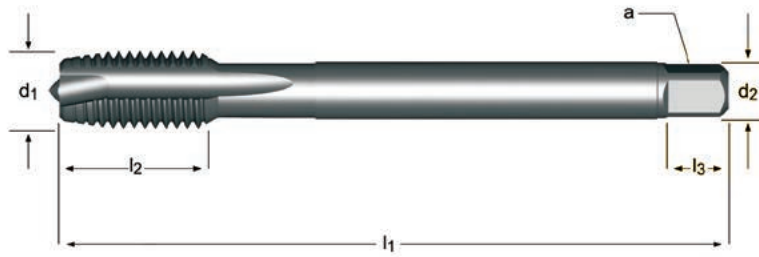
MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	a mm	l ₃ mm	z	↔	E784
6	0.75	80	19	4.5	3.4	6.0	3	5.3	E784M6X.75
8	1.00	90	22	6.0	4.9	8.0	3	7.0	E784M8X1.0
10	1.00	90	20	7.0	5.5	8.0	4	9.0	E784M10X1.0
10	1.25	100	24	7.0	5.5	8.0	4	8.8	E784M10X1.25
12	1.25	100	22	9.0	7.0	10.0	4	10.8	E784M12X1.25
12	1.50	100	22	9.0	7.0	10.0	4	10.5	E784M12X1.5
16	1.50	100	22	12.0	9.0	12.0	4	14.5	E784M16X1.5
20	1.50	125	25	16.0	12.0	15.0	4	18.5	E784M20X1.5


E785 • MF Maschinen-Gewindebohrer, geradegenutet mit Schälanschnitt

E785 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.3 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1

E785

MF DIN 374 6H 2.5XD HSS B 3.5-5

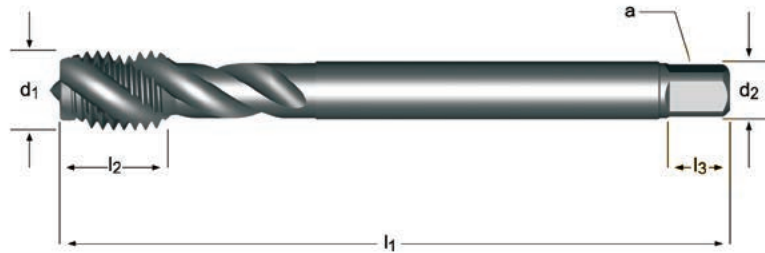


MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		E785
6	0.75	80	19	4.5	3.4	6.0	3	5.3	E785M6X.75
8	1.00	90	22	6.0	4.9	8.0	3	7.0	E785M8X1.0
10	1.00	90	20	7.0	5.5	8.0	3	9.0	E785M10X1.0
10	1.25	100	24	7.0	5.5	8.0	3	8.8	E785M10X1.25
12	1.25	100	22	9.0	7.0	10.0	4	10.8	E785M12X1.25
12	1.50	100	22	9.0	7.0	10.0	4	10.5	E785M12X1.5
16	1.50	100	22	12.0	9.0	12.0	4	14.5	E785M16X1.5
20	1.50	125	25	16.0	12.0	15.0	4	18.5	E785M20X1.5

E786 • MF Maschinen-Gewindebohrer, rechtsgedrallte Nuten 45°

E786 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 7.1 7.2 7.3 7.4

E786 MF DIN 374 6H 2.5XD HSS C 2-3 λ45°

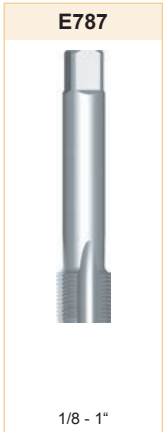
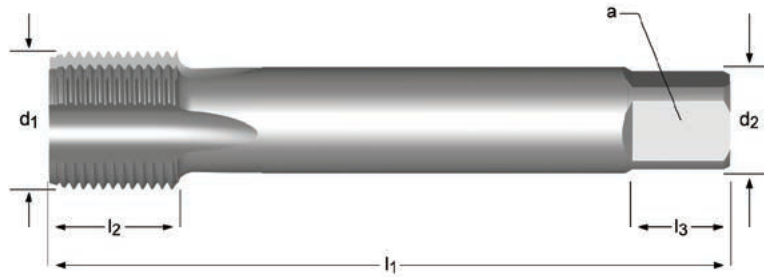



MF	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		E786
6	0.75	80	10	4.5	3.4	6	3	5.3	E786M6X.75
8	1.00	90	13	6.0	4.9	8	3	7.0	E786M8X1.0
10	1.00	90	15	7.0	5.5	8	3	9.0	E786M10X1.0
10	1.25	100	15	7.0	5.5	8	3	8.8	E786M10X1.25
12	1.25	100	18	9.0	7.0	10	4	10.8	E786M12X1.25
12	1.50	100	18	9.0	7.0	10	4	10.5	E786M12X1.5
16	1.50	100	20	12.0	9.0	12	4	14.5	E786M16X1.5
20	1.50	125	25	16.0	12.0	15	4	18.5	E786M20X1.5

E787 • G(BSP) Maschinen-Gewindebohrer, geradegenutet

E787 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.2 6.3 6.4 7.2 7.3 7.4 8.1 8.2 8.3






E787 **G** **DIN 5156** Normal  **1.5XD** **HSS** **C 2-3**    

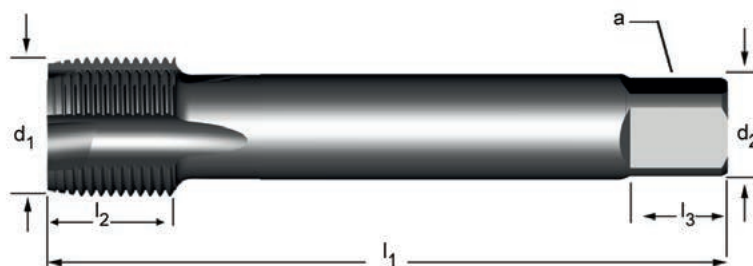



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	□ a mm	l ₃ mm	z		E787
1/8	28	9.728	90	20	7.0	5.5	8	3	8.8	E7871/8
1/4	19	13.157	100	21	11.0	9.0	12	4	11.8	E7871/4
3/8	19	16.662	100	21	12.0	9.0	12	4	15.25	E7873/8
1/2	14	20.955	125	24	16.0	12.0	15	4	19.0	E7871/2
3/4	14	26.441	140	28	20.0	16.0	19	4	24.5	E7873/4
1"	11	33.249	160	30	25.0	20.0	23	4	30.75	E7871

E788 • G(BSP) Maschinen-Gewindebohrer, geradegenutet mit Schälanschnitt

E788 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 6.1 6.3 7.1 7.2 7.3 7.4 8.1

E788 **G** **DIN 5156** Normal  **2.5XD** **HSS** **B 3.5-5**    

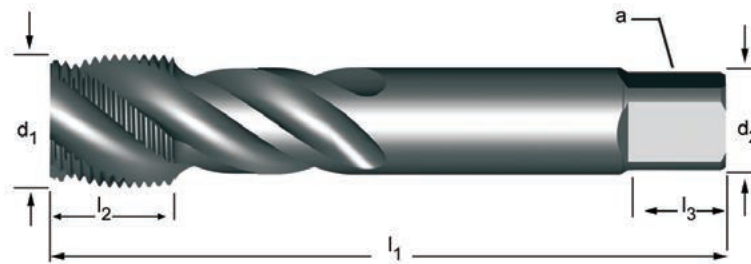



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ Ø mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E788
1/8	28	9.728	90	18	7.0	5.5	8	3	8.8	E7881/8
1/4	19	13.157	100	21	11.0	9.0	12	3	11.8	E7881/4
3/8	19	16.662	100	21	12.0	9.0	12	4	15.25	E7883/8
1/2	14	20.955	125	24	16.0	12.0	15	4	19.0	E7881/2
3/4	14	26.441	140	28	20.0	16.0	19	4	24.5	E7883/4
1"	11	33.249	160	30	25.0	20.0	23	4	30.75	E7881

E789 • G(BSP) Maschinen-Gewindebohrer, rechtsgedrallte Nuten 45°

E789 • 1.1 1.2 1.3 1.4 1.5 3.1 3.2 3.3 3.4 7.1 7.2 7.3 7.4

E789 **G** **DIN 5156** Normal  **2.5XD** **HSS** **C 2-3**  **λ45°**   



G(BSP)	TPI	d ₁ nom mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ ∅ mm	∠ a mm	l ₃ mm	z		E789
1/8	28	9.728	90	13	7.0	5.5	8	3	8.8	E7891/8
1/4	19	13.157	100	15	11.0	9.0	12	3	11.8	E7891/4
3/8	19	16.662	100	15	12.0	9.0	12	4	15.25	E7893/8
1/2	14	20.955	125	18	16.0	12.0	15	4	19.0	E7891/2
3/4	14	26.441	140	20	20.0	16.0	19	4	24.5	E7893/4
1"	11	33.249	160	22	25.0	20.0	23	4	30.75	E7891

L700 • Gewindebohrer Satz, in Metallkassette A=Typen in Satz, B=Stücken, M= Gewindebohrerdurchmesser im Satz



Nr.	A	B	M	L700
N781	E781	6	E781M3, E781M4, E781M5, E781M6, E781M8, E781M10	L700N781
N782	E782	6	E782M3, E782M4, E782M5, E782M6, E782M8, E782M10	L700N782
N783	E783	6	E783M3, E783M4, E783M5, E783M6, E783M8, E783M10	L700N783



SIMPLY RELIABLE

Der Fachmann erkennt die Qualität der Arbeit bereits bei der Betrachtung der Späne. Deshalb haben wir eine klare, schnörkellose Spanform als Logo gewählt. Dieser Span steht stellvertretend für die Spanformen, welche bei der Bearbeitung mit Einsatz unserer Produkte entstehen. Er spricht für sich und die hohe Zuverlässigkeit unserer Produkte. Simply reliable.

Argentina

T: 54 (11) 6777-6777
F: 54 (11) 4441-4467
info.ar@dormerpramet.com

Australia

T: 1300 131 274
F: 1300 809 510
info.au@dormerpramet.com

Austria

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
F: +32 3 449 15 43
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
F: (905) 542 7000
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
F: +86 21 5442 6315
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
F: +420 583 215 401
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
F: 0205 44 7004
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
F: +33 (0)2 47 62 52 00
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
F: +49 9131 933 08 742
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
F: +36-96 / 522-847
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

solid tools:
T: +39 02 38 04 51
F: +39 02 38 04 52 43
indexable tools:
T: +39 0523 55 19 11
F: +39 0523 55 18 00
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
F: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.nl@dormerpramet.com

New Zealand

T: +64 9 2735858
F: +64 9 2735857
info.nz@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
F: +48 32 78-60-406
info.pl@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 495 775 10 28
F: +7 (499) 763 38 90
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
F: +421 (41) 763 74 49
info.sk@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
F: +34 935717765
info.es@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
F: +351 21 424 54 25
info.pt@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
F: +46 35 16 52 90
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
F: +31 10 2080 282
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 056 376 51 19
F: +38 056 376 51 20
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
F: 0870 850 8866
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
F: (847) 783-5760
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
F: +55 11 5667 5883
info.br@dormerpramet.com

Central and Eastern Europe

T: +420 583 381 529
F: +420 583 381 401
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
F: +44 1246 571339
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ

T: +420 583 381 520
F: +420 583 215 401
info.int.cz@dormerpramet.com