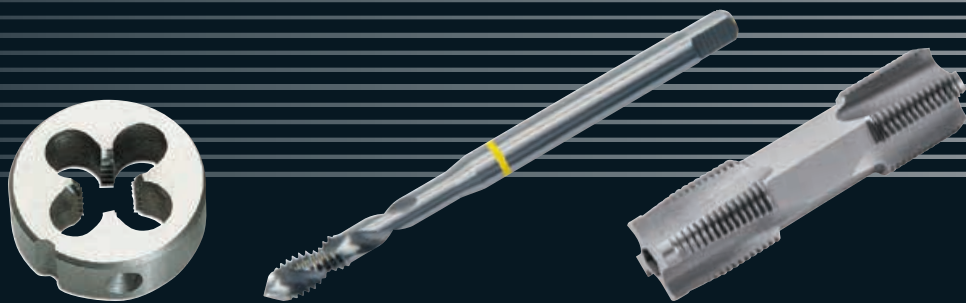


VÖLKEĻ

THREADING SOLUTIONS ■ ■ ■



■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ VD 2016





1915 – 2015
VÖLKE THREADING SOLUTIONS
– WELTWEITE KOMPETENZ IN GEWINDEWERKZEUGEN.

Basierend auf der Erfahrung von 100 Jahren Gewindebohrerfertigung hat sich VÖLKE zu einem der weltweit führenden Anbieter von ab Lager verfügbaren Standardgewindeschneidwerkzeugen entwickelt.

Als Familienunternehmen sind wir in der Lage flexibel und schnell auf die Herausforderungen der Zukunft zu reagieren. Die Familien Völkel (Remscheid) und Carrington (Birmingham) stehen für die langfristige und nachhaltige Umsetzung und Einhaltung dieser Versprechen.

1915 – 2015
VÖLKE THREADING SOLUTIONS
– COMPÉTENCE INTERNATIONALE DU TARAUDAGE.

Sur la base de l'expérience de 100 années de fabrication de tarauds, VÖLKE est devenu l'un des plus grands fournisseurs mondiaux d'outils de taraudage standard qui son disponibles en stock.

Entreprise familiale, nous sommes en mesure de réagir avec flexibilité et rapidité aux exigences de l'avenir. Les familles Völkel (Remscheid, Allemagne) et Carrington (Birmingham, Royaume-Uni) sont la garantie de la mise en œuvre de cette promesse à long terme et de son respect durable.

because available ■

... weil Sie auf eine Lieferfähigkeit von über 99% bei allen Katalogartikeln vertrauen

- Über 7.000 Produkte täglich verfügbar
- Lieferfähigkeit von über 99% bei allen Katalogartikeln
- Gleichtägiger Versand
- Rand- und Zwischenabmessungen von 1 mm bis 110 mm

... parce que vous comptez sur une disponibilité de plus de 99 % pour tous les articles du catalogue

- plus de 7 000 produits disponibles quotidiennement
- disponibilité de plus de 99 % pour tous les articles du catalogue
- expédition le jour même
- largeurs des marges et dimensions intermédiaires de 1 mm à 110 mm

because reliable ■

... weil wir unsere Zusagen halten und Sie von der konstanten Produkt- und Servicequalität profitieren

- Garantiert gleich bleibende, gute Industriequalität
- Hohe Prozess- und Servicequalität
- Zentral: Endkontrolle, Qualitätssicherung, Lagerung, Kommissionierung, Distribution

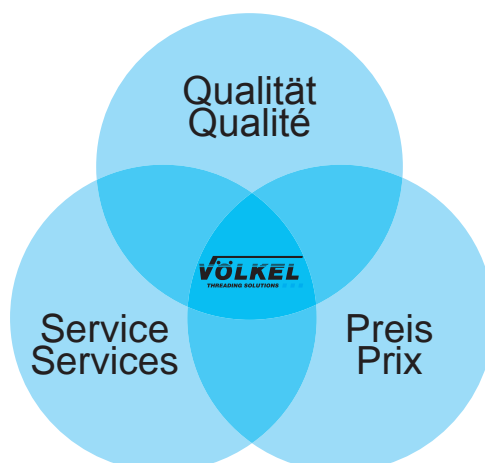
... parce que nous tenons nos promesses et parce que vous profitez de la qualité constante des produits et des services

- garantit une qualité industrielle excellente et continue
- grande qualité des processus et du service
- centralisé : contrôle final, assurance qualité, stockage, préparation des commandes, distribution

because you ■

... weil Sie bei uns im Mittelpunkt stehen und ein Gesamtpaket für eine für Sie rundum erfolgreiche und profitable Zusammenarbeit nutzen

... parce que vous êtes au centre de nos attentions et parce que vous profitez d'une offre complète pour une collaboration réussie et rentable.





Haltwerkzeuge
Accessoires Tarauds et Filières

9 - 13



Handgewindebohrer
Tarauds Main

14 - 43



Einschnittgewindebohrer
Tarauds Machine courts

44 - 59



HexTap, Bits und Kombi-Gewindebohrer
Outils avec queue 1/4" et Foret Taraudeur

60 - 73



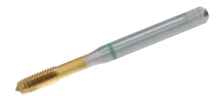
Maschinengewindebohrer
Tarauds Machine

74 - 128



Farbring-Maschinengewindebohrer
Tarauds Machine de précision, bague couleur

129 - 149



Gewindeformer
Tarauds Machine de précision à refouler

150 - 156



Maschinen-Muttergewindebohrer
Tarauds Machine à enfilade

157 - 159



Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern
Filières rondes et hexagonales

161 - 202



Gewindeschneidwerkzeugsätze
Coffrets d'outils de taraudage et filetage

203 - 228



Technische Informationen
Information Technique

229 - 242



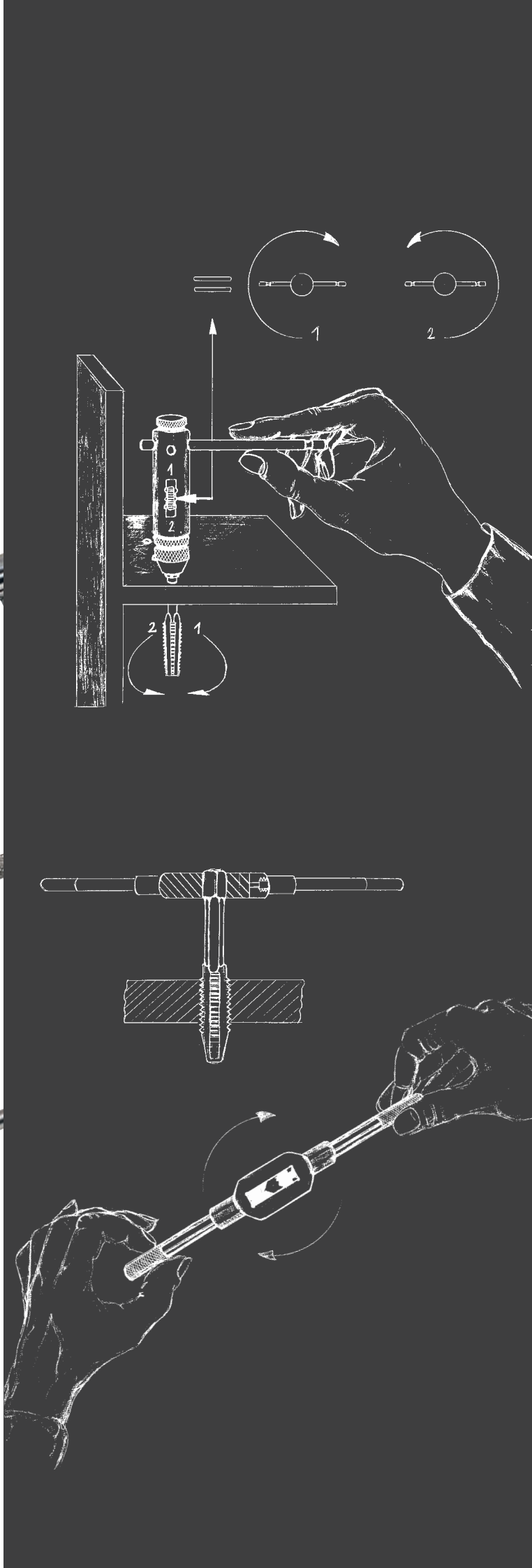
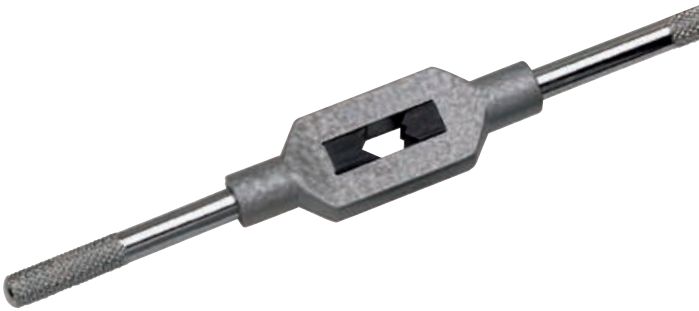
INDEX	M	MF	BSW	BSF	BA	W	UNC	UNF	UNEF	UN	UN-8	UN-12
	DIN 477						UNS					
Handgewindebohrer Tarauds main	16 35	20 37	26	27	28		29	30	31			
Handgewindebohrer - LH Tarauds main - coupe à gauche	39	40	41				42	42				
Einschnittgewindebohrer Tarauds machine courts	46	49	50			50	51	51				
Kombi-Gewindebohrer Foret Taraudeur	69 73		73				70	70				
HexTap HexTap	63	64										
Maschinengewindebohrer Tarauds Machine	77	92	99				101	103	107	105	105	105
										109	106	106
Maschinengewindebohrer - LH Tarauds Machine - coupe à gauche	119	122										
Maschinengewindebohrer - Übermaß Tarauds Machine - surcoté	88											
Farbring-Maschinengewindebohrer Tarauds machine à bague couleur	132 140 142	139 141					139 141	139 141				
Gewindeformer Tarauds Machine à refouler	153											
Gewindeformer - 6G Tarauds Machine à refouler - surcoté 6G	156											
Maschinenmuttergewindebohrer Tarauds machine à enfilade	158											
Schneideisen Filières rondes	162 182	165 183	171	171	172		173	174	175			
Schneideisen - LH Filières rondes - coupe à gauche	185	186	189				190	190				
Sechskantmuttern Filières hexagonales	192	193	195	195			196	196			197	
Sechskantmuttern - LH Filières hexagonales - coupe à gauche	201											
Gewindeschneidwerkzeugsätze Coffrets d'outils de taraudage et filetage	204 207 210	204 207	208 217	208			209	209				
INDEX	M	MF	BSW	BSF	BA	W	UNC	UNF	UNEF	UN	UN-8	UN-12
	DIN 477						UNS					



INDEX	G BSP	Rc BSPT	Rp BSPP	PG	Tr	NPT	NPTF	NPS	Rd	FG	BSC	Vg
Handgewindebohrer Tarauds main	32 38			33	34							
Handgewindebohrer - LH Tarauds main - coupe à gauche	43											
Einschnittgewindebohrer Tarauds machine courts	52	53	54	55		56	58	59				
Kombi-Gewindebohrer Foret Taraudeur												
HexTap HexTap	68											
Maschinengewindebohrer Tarauds Machine	110	113				114			115	116	117	118
Maschinengewindebohrer - LH Tarauds Machine - coupe à gauche	128											
Maschinengewindebohrer - Übermaß Tarauds Machine - surcoté												
Farbring-Maschinengewindebohrer Tarauds machine à bague couleur	139 141											
Gewindeformer Tarauds Machine à refouler												
Gewindeformer - 6G Tarauds Machine à refouler - surcoté 6G												
Maschinenmuttergewindebohrer Tarauds machine à enfilade					159							
Schneideisen Filières rondes	176 184	177		178		179	179			180	180	181
Schneideisen - LH Filières rondes - coupe à gauche	191											
Sechskantmuttern Filières hexagonales	198	199				200						
Sechskantmuttern - LH Filières hexagonales - coupe à gauche	202											
Gewindeschneidwerkzeugsätze Coffrets d'outils de taraudage et filetage	204 208					209						
INDEX	G BSP	Rc BSPT	Rp BSPP	PG	Tr	NPT	NPTF	NPS	Rd	FG	BSC	Vg



HALTEWERKZEUGE
ACCESSOIRES TARAUDS ET FILIERES





HALTEWERKZEUGE ACCESSOIRES TARAUDS ET FILIERES

		Zinkdruckguss en zamac	Stahl-Ausführung en acier	Zollmaß cotes pouce
Werkzeughalter mit Knarre Porte Tarauds avec cliquet			10	
Verstellbare Windeisen Tourne-à-gauche		12	12	
Schneideisenhalter Porte-fieleres		11	11	10
Gewindebohrer-Verlängerung Rallonges pour tarauds	13			

because available ■ because reliable ■ because you ■




Werkzeughalter mit Knarre

für Rechts- und Linksgang, **Ganzstahlausführung**

Porte Tarauds avec cliquet

pour pas à droite et à gauche, **tout en acier**



No.	für Gewindebohrer		Vierkant mm	Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.
1	M 3-10	1/8-3/8	2.4-5.5	85	0,165	10	10001
2	M 5-12	7/32-1/2	4.5-8.0	100	0,310	10	10002
10	M 3-10	1/8-3/8	2.4-5.5	250	0,250	10	10010
20	M 5-12	7/32-1/2	4.5-8.0	300	0,440	10	10020

Ersatzbacken und Feder für No. 1 und 10

10 10091

Ersatzbacken und Feder für No. 2 und 20

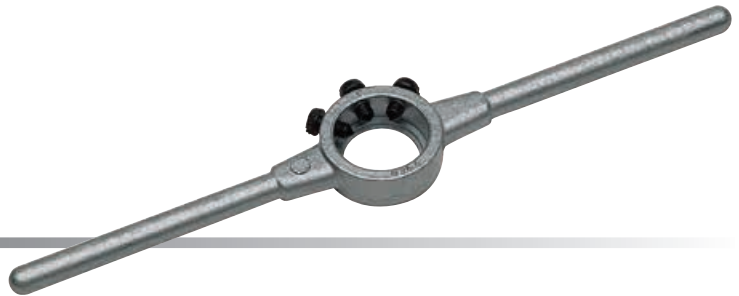
10 10092


Schneideisenhalter

Zollmaße mit 3 Schrauben

Porte-filières

cotes pouce – avec 3 vis



Ø	mm		Zoll/inch	Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.
13/16"	20.6 x 6.35	13/16 x 1/4		200	0,060	5	15520
1"	25.4 x 9.5	1" x 3/8		224	0,100	5	15525
1.5/16"	33.4 x 11.1	1.5/16 x 7/16		270	0,180	5	15533
1.1/2"	38.1 x 12.7	1.1/2 x 1/2		315	0,320	5	15538
2"	50.8 x 15.9	2" x 5/8		560	0,900	1	15550
2.1/4"	57.1 x 17.5	2.1/4 x 11/16		560	0,900	1	15557
2.1/2"	63.5 x 19.0	2.1/2 x 3/4		630	1,400	1	15563
3"	76.2 x 22.2	3" x 7/8		900	2,200	1	15576
3.1/2"	88.9 x 25.4	3.1/2" x 1"		900	3,300	1	15588
4"	101.6 x 25.4	4" x 1"		1000	3,600	1	15599

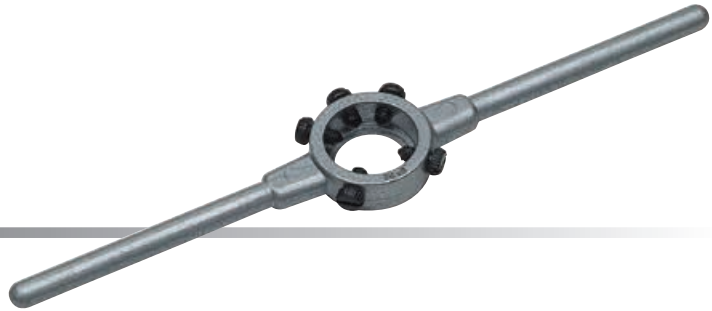



Schneideisenhalter

DIN 225 (DIN EN 22568), Zinkdruckguss

Porte-filières

DIN 225 (DIN EN 22568), en zamac



Ø x mm	für runde Schneideisen DIN 223 (DIN EN 22568)		Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.	
16 x 5	M	1-2.6	BSW 1/16-3/32	160	0,050	5	15001
20 x 5	M	3-4	BSW 1/8-5/32	200	0,065	5	15002
20 x 7	M	4.5-6	BSW 3/16-1/4	200	0,065	5	15003
25 x 9	M	7-9	BSW 5/16	224	0,105	5	15004
30 x 11	M	10-11	BSW 3/8-7/16	280	0,190	5	15005
38 x 10	Mf	12-15	G 1/4	315	0,340	5	15006
38 x 14	M	12-14	BSW 1/2-9/16	315	0,340	5	15007
45 x 14	Mf	16-20	G 3/8-1/2	450	0,650	1	15008
45 x 18	M	16-20	BSW 5/8-13/16	450	0,650	1	15009
55 x 16	Mf	22-26	G 5/8-3/4	560	0,900	1	15010
55 x 22	M	22-24	BSW 7/8-1"	560	0,900	1	15011
65 x 18	Mf	27-36	G 7/8-1"	630	1,400	1	15012
65 x 25	M	27-36	BSW 1.1/8-1.3/8	630	1,400	1	15013


Schneideisenhalter

DIN 225 (DIN EN 22568), [STAHL-Ausführung](#)

Porte-filières

DIN 225 (DIN EN 22568), [en acier](#)



Ø x mm	für runde Schneideisen DIN 223 (DIN EN 22568)		Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.	
45 x 18	M	16-20	BSW 5/8-13/16	450	0,650	1	15209
55 x 22	M	22-24	BSW 7/8-1"	560	0,900	1	15211
65 x 25	M	27-36	BSW 1.1/8-1.3/8	630	1,400	1	15213
75 x 20	Mf	38-42	G 1.1/8-1.1/4	800	2,250	1	15214
75 x 30	M	38-42	BSW 1.1/2-1.5/8	800	2,100	1	15215
90 x 22	Mf	45-52	G 1.3/8-1.5/8	900	3,200	1	15216
90 x 36	M	45-52	BSW 1.3/4-2"	900	3,000	1	15217
105 x 22	Mf	54-63	G 1.3/4-2"	975	3,500	1	15218
105 x 36	M	54-63	BSW 2.1/4"-2.1/2"	975	3,500	1	15219
120 x 22	Mf	64-71	G 2.1/4-2.3/4	956	3,170	1	15220
120 x 36	M	64-71	BSW 2.3/4"	956	3,910	1	15221
130 x 25			G 3"	966	3,505	1	15222
130 x 36				966	4,025	1	15223
140 x 22				976	3,620	1	15224
150 x 25			G 3.1/2"	986	3,950	1	15226
160 x 25			G 4"	996	4,115	1	15228

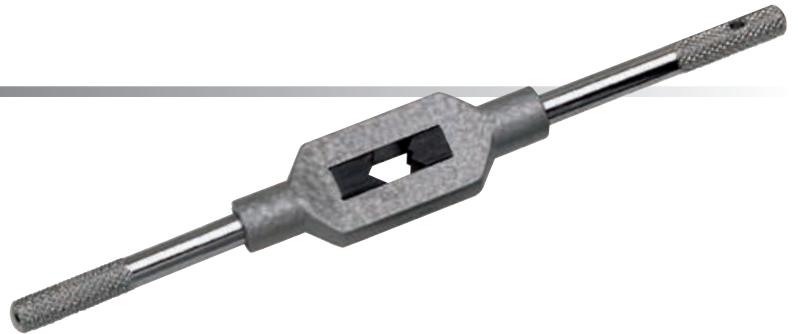



Verstellbare Windeisen

DIN 1814, Körper aus Zinkdruckguss,
gehärtete Backen

Tourne-à-gauche

DIN 1814, en zamac



No.	für Gewindebohrer			Vierkant mm	Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.
0	M 1-8	1/16-1/4		2.0-5.0	130	0,050	5	13000
1	M 1-10	1/16-3/8	G 1/8	2.0-6.3	176	0,095	5	13010
1.1/2	M 1-12	1/16-1/2	G 1/8	2.1-8.0	176	0,120	5	13015
2	M 4-12	5/32-1/2	G 1/8	3.0-9.0	280	0,285	5	13020
3	M 5-20	7/32-3/4	G 1/8-1/2	4.9-12	380	0,660	1	13030
4	M 11-27	7/16-1"	G 1/4-3/4	5.5-16	505	1,500	1	13040
5 L	M 13-32	1/2 -1.1/4	G 1/4-1"	7-20	700	1,800	1	13050


Verstellbare Windeisen

DIN 1814, [STAHL-Ausführung](#)

Tourne-à-gauche

DIN 1814, [en acier](#)



No.	für Gewindebohrer			Vierkant mm	Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.
0	M 1-8	1/16-1/4		2.0-5.0	130	0,050	5	14000
1	M 1-10	1/16-3/8		2.0-6.3	176	0,100	5	14010
1.1/2	M 1-12	1/16-1/2	G 1/8	2.1-8.0	176	0,120	5	14015
2	M 4-12	5/32-1/2	G 1/8	3.0-9.0	280	0,285	5	14020
3	M 5-20	7/32-3/4	G 1/8-1/2	4.9-12	380	0,660	1	14030
4	M 11-27	7/16-1"	G 1/4-3/4	5.5-16	500	1,500	1	14040
5	M 13-32	1/2-1.1/4	G 1/4-1"	7-20	700	1,800	1	14050
6	M 18-42	3/4-1.1/2	G 1/2-1.1/4	11-24	1000	2,600	1	14060
7	M 27-52	1.1/8-2"	G 3/4-1.3/4	16-32	1250	4,500	1	14070
8	M 27-64	1.1/8"-3"	G 3/4-3"	16-40	1250	4,500	1	14080



Gewindebohrer-Verlängerungen

DIN 377, Vierkante nach DIN 10

Rallonges pour tarauds

DIN 377, carrés selon DIN 10



Vierkant mm	Länge mm	für DIN 352	Art.-No.
2.1	60	M 1-2.6	14521
2.4	70		14524
2.7	80	M 3	14527
3.0	90	M 3.5	14530
3.4	95	M 4	14534
3.8	100		14538
4.3	105		14543
4.9	110	M 4.5-8	14549
5.5	115	M 9-10	14555
6.2	120	M 11	14562
7.0	125	M 12	14570
8.0	125		14580
9.0	130	M 14-16	14590
10.0	140		14610
11.0	150	M 18	14611
12.0	155	M 20	14612
13.0	165		14613
14.5	175	M 22-24	14614
16.0	180	M 27	14616
18.0	200	M 30	14618
20.0	220	M 33	14620
22.0	220	M 36	14622
24.0	235	M 39-42	14624
26.0	250		14626
29.0	265	M 45-48	14629
32.0	285	M 52	14632

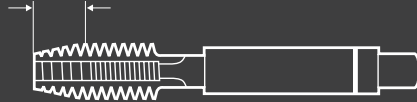


HANDGEWINDEBOHRER TARAUDS MAIN



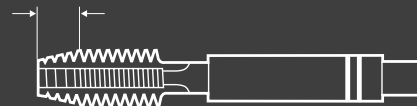
Nr. 1

Vorschneider, 6-8 Gang Anschnitt
Taraud ébaucheur, entrée 6-8 filets



Nr. 2

Mittelschneider, 4-5 Gang Anschnitt
Taraud intermédiaire, entrée 4-5 filets



Nr. 3

Fertigschneider, 2-3 Gang Anschnitt
Taraud finisseur, entrée 2-3 filets



KONISCHE AUSFÜHRUNG RECTIFIÉ

Nr. 1 - Form A

Fertigschneider, 6-8 Gang Anschnitt
Taraud finisseur, entrée 6-8 filets



Nr. 2 - Form D

Fertigschneider, 4-5 Gang Anschnitt
Taraud finisseur, entrée 4-5 filets



Nr. 3 - Form C

Fertigschneider, 2-3 Gang Anschnitt
Taraud finisseur, entrée 2-3 filets





HANDGEWINDEBOHRER TARAUDS MAIN

	HSS-G	HSS-E	HSS-G Links / coupe à gauche
M	16	35	39
Mf	20	37	40
BSW	26		41
BSF	27		
BA	28		
UNC	29		42
UNF	30		42
UNEF	31		
G (BSP)	32	38	43
PG	33		
Tr	34		

Anwendung HSS-G

- für allgemeinen Einsatz
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application HSS-G

- pour utilisation générale
- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- acier non alliés ou faiblement alliés

Anwendung HSS-E

- hohe Schneidhaltigkeit
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- Stähle bis 1200 N/mm²
- sowie für allgemeinen Einsatz

Application HSS-E

- tenue de coupe élevée
- matériaux difficiles à usiner
- aciers supérieurs à 1200 N/mm²
- et pour utilisation générale

because available ■ because reliable ■ because you ■



Handgewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé
filetage métrique ISO DIN 13



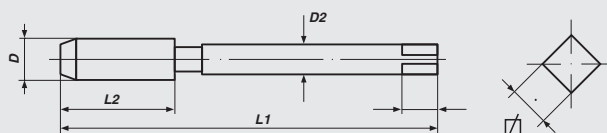
DIN 352 HSS-G Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 1 x 0.25	32	5.5	2.5	2.1	27302
M 1.1 x 0.25	32	5.5	2.5	2.1	27304
M 1.2 x 0.25	32	5.5	2.5	2.1	27306
M 1.4 x 0.3	32	7.0	2.5	2.1	27308
M 1.6 x 0.35	32	8.0	2.5	2.1	27310
M 1.7 x 0.35	32	8.0	2.5	2.1	27312
M 1.8 x 0.35	32	8.0	2.5	2.1	27314
M 2 x 0.4	36	8.0	2.8	2.1	27316
M 2.2 x 0.45	36	9.0	2.8	2.1	27318
M 2.3 x 0.4	36	9.0	2.8	2.1	27320
M 2.5 x 0.45	40	9.0	2.8	2.1	27322
M 2.6 x 0.45	40	9.0	2.8	2.1	27324
M 3 x 0.5	40	11.0	3.5	2.7	27326
M 3.5 x 0.6	45	13.0	4.0	3.0	27328
M 4 x 0.7	45	13.0	4.5	3.4	27330
M 4.5 x 0.75	50	16.0	6.0	4.9	27332
M 5 x 0.8	50	16.0	6.0	4.9	27334
M 5.5 x 0.9	50	18.0	6.0	4.9	27336
M 6 x 1.0	50	19.0	6.0	4.9	27338
M 7 x 1.0	50	19.0	6.0	4.9	27340
M 8 x 1.25	56	22.0	6.0	4.9	27342
M 9 x 1.25	63	22.0	7.0	5.5	27344
M 10 x 1.5	70	24.0	7.0	5.5	27346
M 11 x 1.5	70	24.0	8.0	6.2	27348
M 12 x 1.75	75	29.0	9.0	7.0	27350
M 14 x 2.0	80	30.0	11.0	9.0	27354
M 15 x 2.0	80	32.0	12.0	9.0	27356
M 16 x 2.0	80	32.0	12.0	9.0	27358
M 18 x 2.5	95	40.0	14.0	11.0	27362
M 20 x 2.5	95	40.0	16.0	12.0	27366
M 22 x 2.5	100	40.0	18.0	14.5	27370
M 24 x 3.0	110	50.0	18.0	14.5	27374
M 27 x 3.0	110	50.0	20.0	16.0	27376
M 30 x 3.5	125	56.0	22.0	18.0	27378
M 33 x 3.5	125	56.0	25.0	20.0	27380
M 36 x 4.0	150	63.0	28.0	22.0	27382
M 39 x 4.0	150	63.0	32.0	24.0	27384
M 42 x 4.5	150	63.0	32.0	24.0	27386
M 45 x 4.5	160	70.0	36.0	29.0	27388
M 48 x 5.0	180	75.0	36.0	29.0	27390
M 52 x 5.0	180	75.0	40.0	32.0	27392
M 56 x 5.5	200	85.0	45.0	35.0	27394
M 60 x 5.5	200	85.0	45.0	35.0	27396
M 64 x 6.0	220	90.0	50.0	39.0	27398
M 68 x 6.0	220	90.0	50.0	39.0	27399

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- M3 = 27326
- M3, No. 1 = 27326-1
- M3, No. 2 = 27326-2
- M3, No. 3 = 27326-3





Handgewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 352

HSS-G

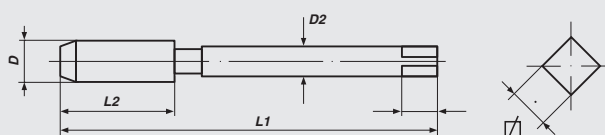
Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 72 x 6.0	240	80.0	50.0	39.0	28130
M 76 x 6.0	240	80.0	50.0	39.0	28131
M 80 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28132
M 84 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28133
M 88 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28134
M 90 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28135
M 92 x 6.0	280	90.0	56.0	44.0	28136
M 96 x 6.0	280	90.0	56.0	44.0	28137
M 100 x 6.0	280	90.0	56.0	44.0	28138

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- M3 = 27326
- M3, No. 1 = 27326-1
- M3, No. 2 = 27326-2
- M3, No. 3 = 27326-3



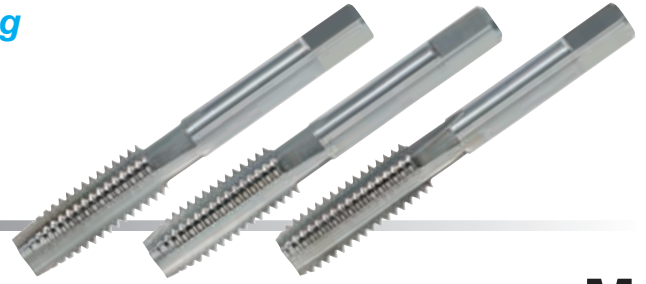


Handgewindebohrer, *konische Ausführung*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, *rectifié*

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 352

HSS-G

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 2 x 0.4	36	8	2.8	2.1	27616
M 2.5 x 0.45	40	9	2.8	2.1	27622
M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	27626
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	27630
M 5 x 0.8	50	16	6.0	4.9	27634
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	27638
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	27642
M 9 x 1.25	63	22	7.0	5.5	27644
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	27646
M 11 x 1.5	70	24	8.0	6.2	27648
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	27650
M 13 x 1.75	75	29	9.0	7.0	27652
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	27654
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	27658
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	27662
M 19 x 2.5	95	40	14.0	11.0	27664
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	27666
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	27670
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	27674
M 27 x 3.0	110	50	20.0	16.0	27676
M 30 x 3.5	125	56	22.0	18.0	27678
M 33 x 3.5	125	56	25.0	20.0	27680
M 36 x 4.0	150	63	28.0	22.0	27682
M 39 x 4.0	150	63	32.0	24.0	27684
M 42 x 4.5	150	63	32.0	24.0	27686
M 3 x 0.6	40	11	3.5	2.7	27627
M 4 x 0.75	45	13	4.5	3.4	27631
M 5 x 0.9	50	16	6.0	4.9	27635

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

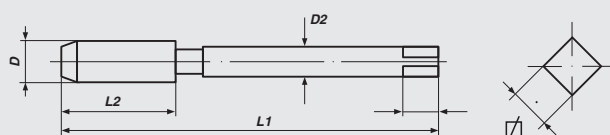
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- M3 = 27626
- M3, No. 1 = 27626-1
- M3, No. 2 = 27626-2
- M3, No. 3 = 27626-3





Handgewindebohrer, *konische Ausführung*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, *rectifié*

filetage métrique ISO DIN 13



ISO 529

HSS-G

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.5	48	11	3.15	2.5	80426
M 4 x 0.7	53	13	4.0	3.15	80430
M 5 x 0.8	58	16	5.0	4.0	80434
M 6 x 1.0	66	19	6.3	5.0	80438
M 8 x 1.25	72	22	8.0	6.3	80442
M 10 x 1.5	80	24	10.0	8.0	80446
M 12 x 1.75	89	29	9.0	7.1	80450
M 14 x 2.0	95	30	11.2	9.0	80454
M 16 x 2.0	102	32	12.5	10.0	80458
M 18 x 2.5	110	37	14.0	11.2	80462
M 20 x 2.5	112	37	14.0	11.2	80466
M 22 x 2.5	118	38	16.0	12.5	80470
M 24 x 3.0	130	45	18.0	14.0	80474

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

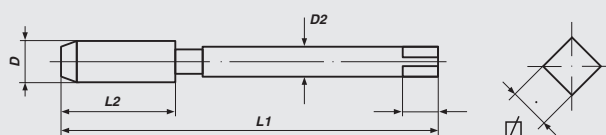
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- M3 = 80426
- M3, No. 1 = 80426-1
- M3, No. 2 = 80426-2
- M3, No. 3 = 80426-3





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 2181

HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 2.5 x 0.35	40	9	2.8	2.1	26304
M 2.6 x 0.35	40	9	2.8	2.1	26305
M 3 x 0.35	40	9	3.5	2.7	26308
M 3.5 x 0.35	45	10	4.0	3.0	26309
M 4 x 0.35	45	10	4.5	3.4	26310
M 4 x 0.5	45	10	4.5	3.4	26312
M 4.5 x 0.5	50	12	6.0	4.9	26313
M 5 x 0.5	50	12	6.0	4.9	26314
M 5 x 0.75	50	12	6.0	4.9	26316
M 5.5 x 0.5	50	12	6.0	4.9	26315
M 6 x 0.5	50	14	6.0	4.9	26317
M 6 x 0.75	50	14	6.0	4.9	26318
M 7 x 0.5	50	14	6.0	4.9	26319
M 7 x 0.75	50	14	6.0	4.9	26320
M 8 x 0.5	50	19	6.0	4.9	26322
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	26324
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	26326
M 9 x 0.5	56	19	7.0	5.5	26327
M 9 x 0.75	56	19	7.0	5.5	26328
M 9 x 1.0	63	20	7.0	5.5	26330
M 10 x 0.5	63	20	7.0	5.5	26331
M 10 x 0.75	63	20	7.0	5.5	26332
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	26336
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	26338
M 11 x 0.75	63	20	8.0	6.2	26339
M 11 x 1.0	63	20	8.0	6.2	26340
M 11 x 1.25	63	22	8.0	6.2	26342
M 12 x 0.5	70	22	9.0	7.0	26345
M 12 x 0.75	70	22	9.0	7.0	26343
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	26344
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	26346
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	26348
M 13 x 0.5	70	22	11.0	9.0	26347
M 13 x 0.75	70	22	11.0	9.0	26349
M 13 x 1.0	70	22	11.0	9.0	26350
M 13 x 1.5	70	22	11.0	9.0	26351
M 14 x 0.5	70	22	11.0	9.0	26355



Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

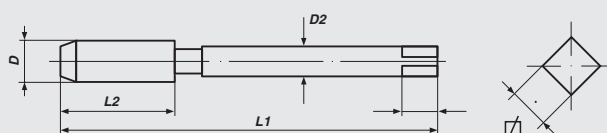
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

M3 x 0.35 = 26308
M3 x 0.35, No. 1 = 26308-1
M3 x 0.35, No. 2 = 26308-2





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 2181

HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	□	Art.-No.
M 14 x 0.75	70	22	11.0	9.0	26352
M 14 x 1.0	70	22	11.0	9.0	26353
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	26354
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	26356
M 15 x 0.75	70	22	12.0	9.0	26357
M 15 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26358
M 15 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26360
M 16 x 0.5	70	22	12.0	9.0	26361
M 16 x 0.75	70	22	12.0	9.0	26363
M 16 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26362
M 16 x 1.25	70	22	12.0	9.0	26364
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26366
M 17 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26368
M 17 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26369
M 18 x 0.5	80	22	14.0	11.0	26367
M 18 x 0.75	80	22	14.0	11.0	26373
M 18 x 1.0	80	22	14.0	11.0	26370
M 18 x 1.25	80	22	14.0	11.0	26371
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	26372
M 18 x 2.0	80	22	14.0	11.0	26374
M 19 x 1.0	80	22	14.0	11.0	26375
M 19 x 1.5	80	22	14.0	11.0	26376
M 20 x 0.5	80	22	16.0	12.0	26377
M 20 x 0.75	80	22	16.0	12.0	26379
M 20 x 1.0	80	22	16.0	12.0	26378
M 20 x 1.25	80	22	16.0	12.0	26380
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	26384
M 20 x 2.0	80	22	16.0	12.0	26386
M 21 x 1.0	80	22	16.0	12.0	26387
M 21 x 1.5	80	22	16.0	12.0	26388
M 22 x 0.5	80	22	18.0	14.5	26389
M 22 x 0.75	80	22	18.0	14.5	26391
M 22 x 1.0	80	22	18.0	14.5	26390
M 22 x 1.25	80	22	18.0	14.5	26392
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	26394
M 22 x 2.0	80	22	18.0	14.5	26396
M 23 x 1.0	80	22	18.0	14.5	26397
M 23 x 1.5	80	22	18.0	14.5	26398
M 24 x 0.5	90	22	18.0	14.5	26501
M 24 x 0.75	90	22	18.0	14.5	26503
M 24 x 1.0	90	22	18.0	14.5	26500
M 24 x 1.25	90	22	18.0	14.5	26502
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26504
M 24 x 2.0	90	22	18.0	14.5	26506
M 25 x 1.0	90	22	18.0	14.5	26507
M 25 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26508
M 26 x 1.0	90	22	18.0	14.5	26510
M 26 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26512
M 26 x 2.0	90	22	18.0	14.5	26514
M 27 x 1.0	90	22	20.0	16.0	26516





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 2181

HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
M 27 x 1.5	90	22	20.0	16.0	26517
M 27 x 2.0	90	22	20.0	16.0	26518
M 28 x 1.0	90	22	20.0	16.0	26520
M 28 x 1.5	90	22	20.0	16.0	26522
M 28 x 2.0	90	22	20.0	16.0	26524
M 29 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26526
M 30 x 1.0	90	22	22.0	18.0	26528
M 30 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26530
M 30 x 2.0	90	22	22.0	18.0	26532
M 30 x 2.5	125	56	22.0	18.0	26533
M 30 x 3.0	125	56	22.0	18.0	26534
M 32 x 1.0	90	22	22.0	18.0	26539
M 32 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26536
M 32 x 2.0	90	22	22.0	18.0	26535
M 32 x 3.0	125	56	22.0	18.0	26537
M 33 x 1.5	100	25	25.0	20.0	26538
M 33 x 2.0	100	25	25.0	20.0	26540
M 33 x 3.0	125	56	25.0	20.0	26542
M 34 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26543
M 34 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26544
M 34 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26546
M 35 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26547
M 35 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26548
M 35 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26549
M 36 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26551
M 36 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26550
M 36 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26552
M 36 x 3.0	125	40	28.0	22.0	26554
M 37 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26553
M 38 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26555
M 38 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26556
M 38 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26557
M 38 x 3.0	125	40	28.0	22.0	26559
M 39 x 1.5	110	25	32.0	24.0	26558
M 39 x 2.0	125	40	32.0	24.0	26560
M 39 x 3.0	125	40	32.0	24.0	26562
M 40 x 1.0	110	25	32.0	24.0	26563
M 40 x 1.5	110	25	32.0	24.0	26564
M 40 x 2.0	125	40	32.0	24.0	26566
M 40 x 3.0	125	40	32.0	24.0	26568
M 42 x 1.0	110	25	32.0	24.0	26569
M 42 x 1.5	110	25	32.0	24.0	26570
M 42 x 2.0	125	40	32.0	24.0	26572
M 42 x 3.0	125	40	32.0	24.0	26574
M 44 x 1.5	110	25	36.0	29.0	26571
M 44 x 2.0	125	40	36.0	29.0	26573
M 45 x 1.0	110	25	36.0	29.0	26575
M 45 x 1.5	110	25	36.0	29.0	26576
M 45 x 2.0	125	40	36.0	29.0	26578
M 45 x 3.0	125	40	36.0	29.0	26580





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13

**DIN 2181****HSS-G****Tol. ISO2/6H****Mf**

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 46 x 1.5	140	40	36	29.0	26581
M 48 x 1.0	140	40	36	29.0	26583
M 48 x 1.5	140	40	36	29.0	26582
M 48 x 2.0	140	40	36	29.0	26584
M 48 x 3.0	140	40	36	29.0	26586
M 50 x 1.5	140	40	36	29.0	26588
M 50 x 2.0	140	40	36	29.0	26590
M 50 x 3.0	140	40	36	29.0	26592
M 52 x 1.5	140	40	40	32.0	26594
M 52 x 2.0	140	40	40	32.0	26596
M 52 x 3.0	140	40	40	32.0	26598
M 54 x 1.0	140	32	40	32.0	28118
M 54 x 1.5	140	32	40	32.0	28001
M 54 x 2.0	140	36	40	32.0	28002
M 54 x 3.0	140	40	40	32.0	28003
M 54 x 4.0	180	50	40	32.0	28004
M 55 x 1.5	140	32	40	32.0	28005
M 55 x 2.0	140	36	40	32.0	28006
M 55 x 3.0	140	40	40	32.0	28007
M 55 x 4.0	180	50	40	32.0	28008
M 56 x 1.0	140	32	40	32.0	28119
M 56 x 1.5	140	32	40	32.0	28009
M 56 x 2.0	140	36	40	32.0	28010
M 56 x 3.0	140	40	40	32.0	28011
M 56 x 4.0	180	50	40	32.0	28012
M 58 x 1.0	160	32	45	35.0	28120
M 58 x 1.5	160	32	45	35.0	28013
M 58 x 2.0	160	36	45	35.0	28014
M 58 x 3.0	160	40	45	35.0	28015
M 58 x 4.0	200	55	45	35.0	28016
M 60 x 1.5	160	34	45	35.0	28017
M 60 x 2.0	160	36	45	35.0	28018
M 60 x 3.0	160	40	45	35.0	28019
M 60 x 4.0	200	55	45	35.0	28020
M 62 x 1.5	160	34	50	39.0	28021
M 62 x 2.0	160	36	50	39.0	28022
M 62 x 3.0	180	45	50	39.0	28023
M 62 x 4.0	220	55	50	39.0	28024
M 63 x 1.5	160	32	50	39.0	28025
M 64 x 1.5	160	34	50	39.0	28026
M 64 x 2.0	160	36	50	39.0	28027
M 64 x 3.0	180	45	50	39.0	28028
M 64 x 4.0	220	60	50	39.0	28029
M 65 x 1.5	160	34	50	39.0	28030
M 65 x 2.0	160	36	50	39.0	28031
M 65 x 3.0	180	45	50	39.0	28032
M 65 x 4.0	220	60	50	39.0	28033
M 68 x 1.5	160	36	50	39.0	28034
M 68 x 2.0	160	40	50	39.0	28035
M 68 x 3.0	180	50	50	39.0	28036



Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 2181

HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
M 68 x 4.0	220	60	50	39.0	28037
M 70 x 1.5	160	36	50	39.0	28038
M 70 x 2.0	160	40	50	39.0	28039
M 70 x 3.0	200	50	50	39.0	28040
M 70 x 4.0	240	60	50	39.0	28041
M 72 x 1.5	160	36	50	39.0	28042
M 72 x 2.0	160	40	50	39.0	28043
M 72 x 3.0	200	50	50	39.0	28044
M 72 x 4.0	240	60	50	39.0	28045
M 74 x 1.5	160	36	50	39.0	28046
M 74 x 2.0	160	40	50	39.0	28047
M 74 x 3.0	200	50	50	39.0	28048
M 74 x 4.0	240	60	50	39.0	28049
M 75 x 1.5	160	36	50	39.0	28050
M 75 x 2.0	160	40	50	39.0	28051
M 75 x 3.0	200	50	50	39.0	28052
M 75 x 4.0	240	60	50	39.0	28053
M 76 x 1.5	160	36	50	39.0	28054
M 76 x 2.0	160	40	50	39.0	28055
M 76 x 3.0	220	50	50	39.0	28056
M 76 x 4.0	260	60	50	39.0	28057
M 78 x 1.5	160	36	50	39.0	28058
M 78 x 2.0	160	40	50	39.0	28059
M 78 x 3.0	220	55	50	39.0	28060
M 78 x 4.0	260	65	50	39.0	28061
M 80 x 1.5	160	36	50	39.0	28062
M 80 x 2.0	160	40	50	39.0	28063
M 80 x 3.0	220	55	50	39.0	28064
M 80 x 4.0	260	65	50	39.0	28065
M 82 x 1.5	160	36	50	39.0	28066
M 82 x 2.0	160	40	50	39.0	28067
M 82 x 3.0	220	55	50	39.0	28068
M 82 x 4.0	260	65	50	39.0	28069
M 84 x 1.5	160	36	50	39.0	28070
M 84 x 2.0	160	40	50	39.0	28071
M 84 x 3.0	220	55	50	39.0	28072
M 84 x 4.0	260	65	50	39.0	28073
M 85 x 1.5	160	36	50	39.0	28074
M 85 x 2.0	160	40	50	39.0	28075
M 85 x 3.0	220	55	50	39.0	28076
M 85 x 4.0	260	65	50	39.0	28077
M 86 x 1.5	160	36	50	39.0	28078
M 86 x 2.0	160	40	50	39.0	28079
M 86 x 3.0	220	55	50	39.0	28080
M 86 x 4.0	260	65	50	39.0	28081
M 88 x 1.5	160	38	50	39.0	28082
M 88 x 2.0	160	40	50	39.0	28083
M 88 x 3.0	220	55	50	39.0	28084
M 88 x 4.0	260	65	50	39.0	28085
M 90 x 1.5	160	38	50	39.0	28086





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 2181

HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 90 x 2.0	160	40	50	39.0	28087
M 90 x 3.0	220	55	50	39.0	28088
M 90 x 4.0	260	65	50	39.0	28089
M 92 x 1.5	180	40	56	44.0	28090
M 92 x 2.0	180	45	56	44.0	28091
M 92 x 3.0	240	60	56	44.0	28092
M 92 x 4.0	280	70	56	44.0	28093
M 95 x 1.5	180	40	56	44.0	28094
M 95 x 2.0	180	45	56	44.0	28095
M 95 x 3.0	240	60	56	44.0	28096
M 95 x 4.0	280	70	56	44.0	28097
M 96 x 1.5	180	40	56	44.0	28098
M 96 x 2.0	180	45	56	44.0	28099
M 96 x 3.0	240	60	56	44.0	28100
M 96 x 4.0	280	70	56	44.0	28101
M 98 x 1.5	180	40	56	44.0	28102
M 98 x 2.0	180	45	56	44.0	28103
M 98 x 3.0	240	60	56	44.0	28104
M 98 x 4.0	280	70	56	44.0	28105
M 100 x 1.5	180	45	56	44.0	28106
M 100 x 2.0	180	50	56	44.0	28107
M 100 x 3.0	240	65	56	44.0	28108
M 100 x 4.0	280	75	56	44.0	28109
M 105 x 1.5	180	45	56	44.0	28110
M 105 x 2.0	180	50	56	44.0	28111
M 105 x 3.0	240	65	56	44.0	28112
M 105 x 4.0	280	75	56	44.0	28113
M 110 x 1.5	180	45	56	44.0	28114
M 110 x 2.0	180	50	56	44.0	28115
M 110 x 3.0	240	65	56	44.0	28116
M 110 x 4.0	280	75	56	44.0	28117

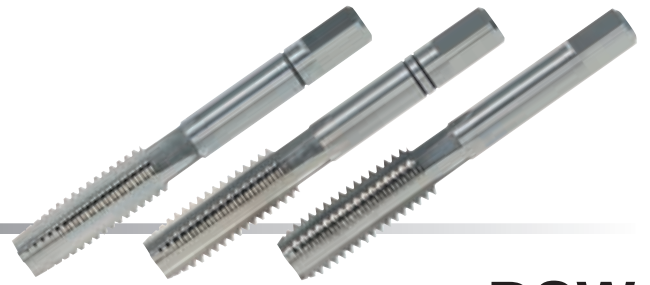


Handgewindebohrer

Whitworth-Gewinde BS 84

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage Whitworth BS 84



≈ DIN 352 HSS-G

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
BSW 1/16 x 60	36	10	2.5	2.1	22302
BSW 3/32 x 48	36	10	2.8	2.1	22304
BSW 1/8 x 40	40	12	3.5	2.7	22306
BSW 5/32 x 32	45	14	4.5	3.4	22308
BSW 3/16 x 24	50	18	6.0	4.9	22310
BSW 7/32 x 24	50	18	6.0	4.9	22312
BSW 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	22314
BSW 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	22316
BSW 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	22318
BSW 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	22320
BSW 1/2 x 12	75	29	9.0	7.0	22322
BSW 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	22324
BSW 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	22326
BSW 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	22330
BSW 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	22334
BSW 1" x 8	110	50	18.0	14.5	22338
BSW 1.1/8 x 7	132	56	22.0	18.0	22342
BSW 1.1/4 x 7	132	56	22.0	18.0	22346
BSW 1.3/8 x 6	150	63	28.0	22.0	22350
BSW 1.1/2 x 6	150	63	32.0	24.0	22354
BSW 1.5/8 x 5	160	70	32.0	24.0	22358
BSW 1.3/4 x 5	160	70	36.0	29.0	22362
BSW 1.7/8 x 4.1/2	190	80	36.0	29.0	22366
BSW 2" x 4.1/2	190	80	40.0	32.0	22370
BSW 2.1/4 x 4	220	80	45.0	35.0	22372
BSW 2.1/2 x 4	220	80	50.0	39.0	22374
BSW 2.3/4 x 3.1/2	240	80	50.0	39.0	22376
BSW 3" x 3.1/2	260	80	50.0	39.0	22378

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

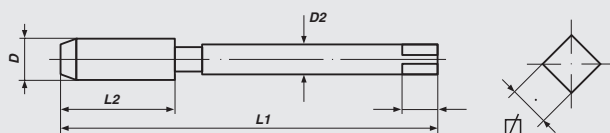
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

BSW 1/8 = 22306
 BSW 1/8, No. 1 = 22306-1
 BSW 1/8, No. 2 = 22306-2
 BSW 1/8, No. 3 = 22306-3





Handgewindebohrer

Britisch-Standard-Feingewinde BS 84

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage BSF, BS 84



≈ DIN 2181 HSS-G

BSF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
BSF 3/16 x 32	50	14	6.0	4.9	22710
BSF 1/4 x 26	50	18	6.0	4.9	22714
BSF 5/16 x 22	56	22	6.0	4.9	22716
BSF 3/8 x 20	63	22	7.0	5.5	22718
BSF 7/16 x 18	63	22	8.0	6.2	22720
BSF 1/2 x 16	75	24	9.0	7.0	22722
BSF 9/16 x 16	80	28	11.0	9.0	22724
BSF 5/8 x 14	80	28	12.0	9.0	22726
BSF 3/4 x 12	95	32	14.0	11.0	22730
BSF 7/8 x 11	100	36	18.0	14.5	22734
BSF 1" x 10	110	40	18.0	14.5	22738

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

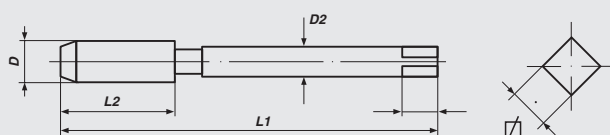
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

BSF 1/4 = 22714
BSF 1/4, No. 1 = 22714-1
BSF 1/4, No. 3 = 22714-3





Handgewindebohrer, *konische Ausführung*

BA-Gewinde BS 93

Jeu de Tarauds main, *rectifié*

filetage BA, BS 93



ISO 529

HSS-G

BA

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
BA 0	66	19	6.3	5.0	89400
BA 1	62	17	5.6	4.5	89401
BA 2	58	16	5.0	4.0	89402
BA 3	53	13	4.5	3.55	89403
BA 4	50	13	3.55	2.8	89404
BA 5	48	11	3.15	2.5	89405
BA 6	45	9.5	2.8	2.24	89406

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

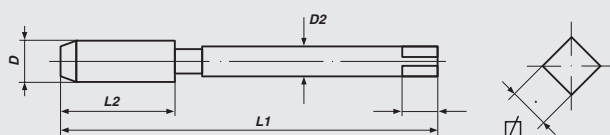
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- BSW 1/8 = 22306
- BSW 1/8, No. 1 = 22306-1
- BSW 1/8, No. 2 = 22306-2
- BSW 1/8, No. 3 = 22306-3





Handgewindebohrer

amerikanisches Grobgewinde ANSI B 1.1

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage Unifié pas gros ANSI B 1.1



≈ **DIN 352** **HSS-G** **Tol. 2B**

UNC

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
UNC Nr. 1 x 64	32	10	2.5	2.1	23301
UNC Nr. 2 x 56	36	11	2.8	2.1	23302
UNC Nr. 3 x 48	36	11	2.8	2.1	23303
UNC Nr. 4 x 40	40	12	3.5	2.7	23304
UNC Nr. 5 x 40	40	12	3.5	2.7	23305
UNC Nr. 6 x 32	45	14	4.0	3.0	23306
UNC Nr. 8 x 32	45	14	4.5	3.4	23308
UNC Nr. 10 x 24	50	16	6.0	4.9	23310
UNC Nr. 12 x 24	50	18	6.0	4.9	23312
UNC 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	23314
UNC 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	23316
UNC 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	23318
UNC 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	23320
UNC 1/2 x 13	75	29	9.0	7.0	23322
UNC 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	23324
UNC 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	23326
UNC 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	23330
UNC 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	23334
UNC 1" x 8	110	50	18.0	14.5	23338
UNC 1.1/8 x 7	132	56	22.0	18.0	23342
UNC 1.1/4 x 7	132	56	22.0	18.0	23346
UNC 1.3/8 x 6	150	63	28.0	22.0	23350
UNC 1.1/2 x 6	150	63	32.0	24.0	23354
UNC 1.5/8 x 5	160	70	32.0	24.0	23358
UNC 1.3/4 x 5	160	70	36.0	29.0	23362
UNC 1.7/8 x 4.1/2	190	80	36.0	29.0	23366
UNC 2" x 4.1/2	190	80	40.0	32.0	23370
UNC 2.1/4 x 4.1/2	220	80	45.0	35.0	23372
UNC 2.1/2 x 4	220	80	50.0	39.0	23374
UNC 2.3/4 x 4	240	80	50.0	39.0	23376
UNC 3" x 4	260	80	50.0	39.0	23378

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

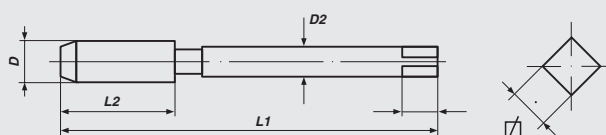
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- UNC 1/4 = 23314
- UNC 1/4, No. 1 = 23314-1
- UNC 1/4, No. 2 = 23314-2
- UNC 1/4, No. 3 = 23314-3





Handgewindebohrer

amerikanisches Feingewinde ANSI B 1.1

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1



≈ DIN 2181 HSS-G Tol. 2B

UNF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
UNF Nr. 0 x 80	28	8	2.5	2.1	24300
UNF Nr. 1 x 72	32	9	2.8	2.1	24301
UNF Nr. 2 x 64	32	10	2.8	2.1	24302
UNF Nr. 3 x 56	32	10	2.8	2.1	24303
UNF Nr. 4 x 48	36	11	3.5	2.7	24304
UNF Nr. 5 x 44	36	11	3.5	2.7	24305
UNF Nr. 6 x 40	40	12	4.5	3.4	24306
UNF Nr. 8 x 36	40	12	4.5	3.4	24308
UNF Nr. 10 x 32	45	14	6.0	4.9	24310
UNF Nr. 12 x 28	50	14	6.0	4.9	24312
UNF 1/4 x 28	50	18	6.0	4.9	24314
UNF 5/16 x 24	56	22	6.0	4.9	24316
UNF 3/8 x 24	63	22	7.0	5.5	24318
UNF 7/16 x 20	63	22	8.0	6.2	24320
UNF 1/2 x 20	75	24	9.0	7.0	24322
UNF 9/16 x 18	80	28	11.0	9.0	24324
UNF 5/8 x 18	80	28	12.0	9.0	24326
UNF 3/4 x 16	95	32	14.0	11.0	24330
UNF 7/8 x 14	100	36	18.0	14.5	24334
UNF 1" x 12	110	40	18.0	14.5	24338
UNF 1" x 14	110	40	18.0	14.5	24340
UNF 1.1/8 x 12	110	50	22.0	18.0	24342
UNF 1.1/4 x 12	132	56	22.0	18.0	24346
UNF 1.3/8 x 12	132	56	28.0	22.0	24350
UNF 1.1/2 x 12	150	63	32.0	24.0	24354

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

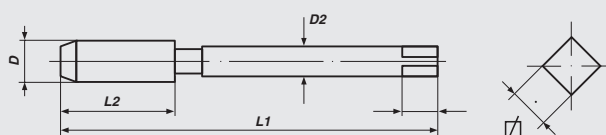
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

UNF 1/4 = 24314
UNF 1/4, No. 1 = 24314-1
UNF 1/4, No. 3 = 24314-3





Handgewindebohrer, *konische Ausführung*

amerikanisches Extra-Feingewinde ANSI B 1.1

Jeu de Tarauds main, *rectifié*

filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1



ISO 529

HSS-G

Tol. 2B

UNEF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
UNEF 1/4 x 32	66	19	6.3	5.0	83821
UNEF 5/16 x 32	72	22	8.0	6.3	83822
UNEF 3/8 x 32	80	24	10.0	8.0	83823
UNEF 7/16 x 28	85	25	8.0	6.3	83824
UNEF 1/2 x 28	89	29	9.0	7.1	83825
UNEF 9/16 x 24	95	30	11.2	9.0	83826
UNEF 5/8 x 24	102	32	12.5	10.0	83827
UNEF 3/4 x 20	112	37	14.0	11.2	83829
UNEF 7/8 x 20	118	38	16.0	12.5	83831
UNEF 1" x 20	130	45	16.0	14.0	83833

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

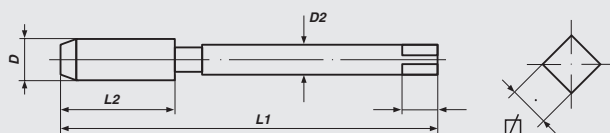
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

UNEF 1/4 = 83821
UNEF 1/4, No. 1 = 83821-1
UNEF 1/4, No. 2 = 83821-2
UNEF 1/4, No. 3 = 83821-3





Handgewindebohrer

Rohrgewinde DIN ISO 228

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5157

HSS-G

G (BSP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
G 1/8 x 28	63	20	7	5.5	25312
G 1/4 x 19	70	22	11	9.0	25314
G 3/8 x 19	70	22	12	9.0	25316
G 1/2 x 14	80	22	16	12.0	25318
G 5/8 x 14	80	22	18	14.5	25320
G 3/4 x 14	90	22	20	16.0	25322
G 7/8 x 14	90	22	22	18.0	25324
G 1" x 11	100	25	25	20.0	25326
G 1.1/8 x 11	125	40	28	22.0	25330
G 1.1/4 x 11	125	40	32	24.0	25334
G 1.3/8 x 11	140	40	36	29.0	25338
G 1.1/2 x 11	140	40	36	29.0	25342
G 1.5/8 x 11	140	40	40	32.0	25346
G 1.3/4 x 11	140	40	40	32.0	25350
G 2" x 11	160	40	45	35.0	25354
G 2.1/4 x 11	160	40	50	39.0	25358
G 2.1/2 x 11	160	40	50	39.0	25362
G 2.3/4 x 11	160	40	50	39.0	25366
G 3" x 11	160	40	50	39.0	25370
G 3.1/2 x 11	180	45	56	44.0	25374
G 4" x 11	180	45	56	44.0	25378

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

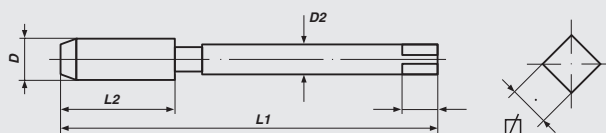
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- G 1/4 = 25314
G 1/4, No. 1 = 25314-1
G 1/4, No. 2 = 25314-2



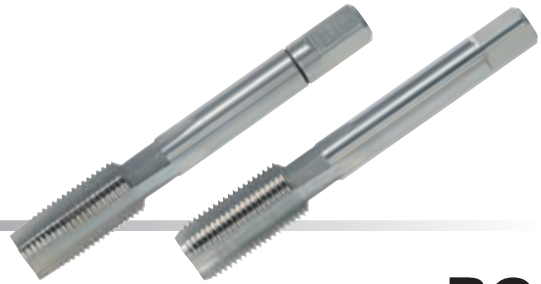


Handgewindebohrer

Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40 430

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage électrique DIN 40 430



DIN 40432 HSS-G

PG

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
PG 7 x 20	70	22	9.0	7.0	25707
PG 9 x 18	70	22	12.0	9.0	25709
PG 11 x 18	80	22	14.0	11.0	25711
PG 13.5 x 18	80	22	16.0	12.0	25713
PG 16 x 18	80	22	18.0	14.5	25716
PG 21 x 16	90	22	22.0	18.0	25721
PG 29 x 16	100	25	28.0	22.0	25729
PG 36 x 16	140	40	36.0	29.0	25736
PG 42 x 16	140	40	40.0	32.0	25742
PG 48 x 16	160	40	45.0	35.0	25748

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

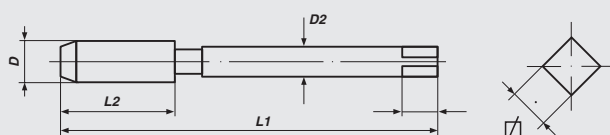
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

PG 7 = 25707
PG 7, No. 1 = 25707-1
PG 7, No. 2 = 25707-2



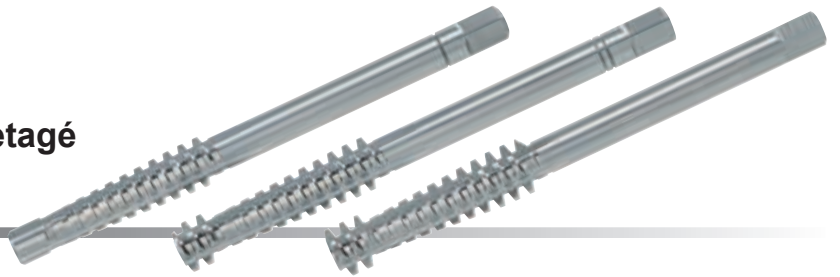


Handgewindebohrer

metrisches ISO-Trapezgewinde DIN 103

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage trapezoidal DIN 103



HSS-G

Tol. 7H

Tr

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
Tr 10 x 2	90	34	7	5.5	25108
Tr 10 x 3	100	40	7	5.5	25112
Tr 12 x 3	110	40	8	6.2	25116
Tr 14 x 3	130	45	10	8.0	25120
Tr 14 x 4	130	55	10	8.0	25124
Tr 16 x 4	140	55	11	9.0	25128
Tr 18 x 4	150	55	12	9.0	25132
Tr 20 x 4	160	55	14	11.0	25136
Tr 22 x 5	175	65	16	12.0	25140
Tr 24 x 5	190	65	18	14.5	25144
Tr 26 x 5	210	70	20	16.0	25148
Tr 28 x 5	220	70	22	18.0	25152
Tr 30 x 6	240	80	22	18.0	25156
Tr 32 x 6	255	80	25	20.0	25160

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

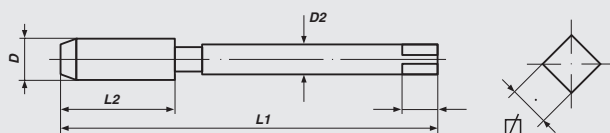
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- Tr 10x2 = 25108
- Tr 10x2, No. 1 = 25108-1
- Tr 10x2, No. 2 = 25108-2
- Tr 10x2, No. 3 = 25108-3





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 352

HSS-E

ToI. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	57326
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	57330
M 5 x 0.8	50	16	6.0	4.9	57334
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	57338
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	57342
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	57346
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	57350
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	57354
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	57358
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	57362
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	57366
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	57370
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	57374
M 27 x 3.0	110	50	20.0	16.0	57376
M 30 x 3.5	125	56	22.0	18.0	57378

Anwendung:

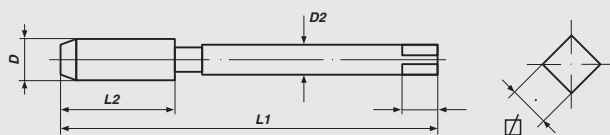
- hohe Schneidhaltigkeit
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- Stähle bis 1200 N/mm²
- sowie für allgemeinen Einsatz

Application:

- tenue de coupe élevée
- matériaux difficiles à usiner
- aciers supérieurs à 1200 N/mm²
- et pour utilisation générale

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

M3 = 57326
M3, No. 1 = 57326-1
M3, No. 2 = 57326-2
M3, No. 3 = 57326-3





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13

**DIN 2181****HSS-E****Tol. ISO2/6H****Mf**

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
M 6 x 0.75	50	14	6.0	4.9	56318
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	56324
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	56326
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	56336
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	56338
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	56344
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	56346
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	56348
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	56354
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	56356
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	56366
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	56372
M 18 x 2.0	80	22	14.0	11.0	56374
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	56384
M 20 x 2.0	80	22	16.0	12.0	56386
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	56394
M 22 x 2.0	80	22	18.0	14.5	56396
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	56504

Anwendung:

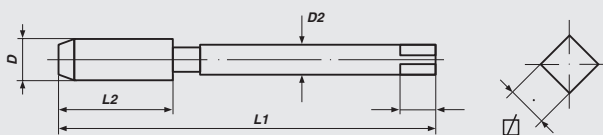
- hohe Schneidhaltigkeit
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- Stähle bis 1200 N/mm²
- sowie für allgemeinen Einsatz

Application:

- tenue de coupe élevée
- matériaux difficiles à usiner
- aciers supérieurs à 1200 N/mm²
- et pour utilisation générale

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

M 6 x 0.75 = 56318
M 6 x 0.75, No. 1 = 56318-1
M 6 x 0.75, No. 2 = 56318-2





Handgewindebohrer

Rohrgewinde DIN ISO 228

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5157

HSS-E

G (BSP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
G 1/8 x 28	63	20	7.0	5.5	55312
G 1/4 x 19	70	22	11.0	9.0	55314
G 3/8 x 19	70	22	12.0	9.0	55316
G 1/2 x 14	80	22	16.0	12.0	55318
G 3/4 x 14	90	22	20.0	16.0	55322
G 1" x 11	100	25	25.0	20.0	55326

Anwendung:

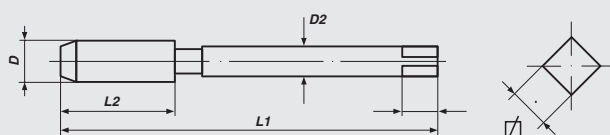
- hohe Schneidhaltigkeit
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- Stähle bis 1200 N/mm²
- sowie für allgemeinen Einsatz

Application:

- tenue de coupe élevée
- matériaux difficiles à usiner
- aciers supérieurs à 1200 N/mm²
- et pour utilisation générale

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- G 1/4 = 55314
- G 1/4, No. 1 = 55314-1
- G 1/4, No. 2 = 55314-2



**Handgewindebohrer, *Linksgewinde***

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, *coupe à gauche*

filetage métrique ISO DIN 13

**DIN 352****HSS-G****Tol. ISO2/6H****M**

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	27026
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	27030
M 5 x 0.8	50	16	6.0	4.9	27034
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	27038
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	27042
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	27046
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	27050
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	27054
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	27058
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	27062
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	27066
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	27070
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	27074
M 27 x 3.0	110	50	20.0	16.0	27076
M 30 x 3.5	125	56	22.0	18.0	27078
M 33 x 3.5	125	56	25.0	20.0	27080
M 36 x 4.0	150	63	28.0	22.0	27082
M 39 x 4.0	150	63	32.0	24.0	27084
M 42 x 4.5	150	63	32.0	24.0	27086
M 45 x 4.5	160	70	36.0	29.0	27088
M 48 x 5.0	180	75	36.0	29.0	27090
M 52 x 5.0	180	75	40.0	32.0	27092

Anwendung:**für allgemeinen Einsatz**

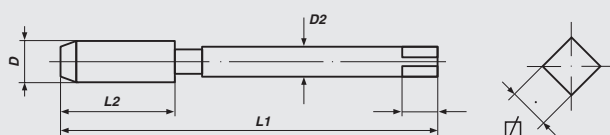
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

Application:**pour utilisation générale**

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- M3 = 27026
- M3, No. 1 = 27026-1
- M3, No. 2 = 27026-2
- M3, No. 3 = 27026-3





Handgewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 2181

HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 6 x 0.75	50	14	6.0	4.9	26007
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	26010
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	26011
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	26015
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	26016
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	26020
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	26021
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	26022
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	26027
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	26028
M 16 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26031
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26033
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	26036
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	26040
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	26045
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26050
M 24 x 2.0	90	22	18.0	14.5	26051
M 30 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26063
M 30 x 2.0	90	22	22.0	18.0	26064

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

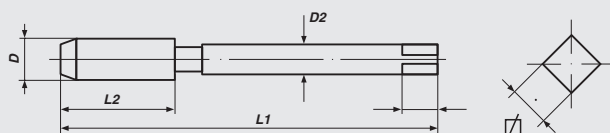
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

- M 6 x 0.75 = 26007
M 6 x 0.75, No. 1 = 26007-1
M 6 x 0.75, No. 2 = 26007-2





Handgewindebohrer, *Linksgewinde*

Whitworth-Gewinde BS 84

Jeu de Tarauds main, *coupe à gauche*

filetage Whitworth BS 84



≈ DIN 352 HSS-G

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
BSW 1/8 x 40	40	12	3.5	2.7	22006
BSW 5/32 x 32	45	14	4.5	3.4	22008
BSW 3/16 x 24	50	18	6.0	4.9	22010
BSW 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	22014
BSW 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	22016
BSW 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	22018
BSW 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	22020
BSW 1/2 x 12	75	29	9.0	7.0	22022
BSW 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	22024
BSW 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	22026
BSW 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	22030
BSW 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	22034
BSW 1" x 8	110	50	18.0	14.5	22038

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

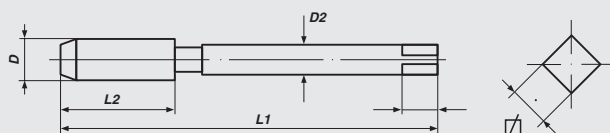
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

BSW 1/8 = 22006
 BSW 1/8, No. 1 = 22006-1
 BSW 1/8, No. 2 = 22006-2
 BSW 1/8, No. 3 = 22006-3





Handgewindebohrer, *Linksgewinde*

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Jeu de Tarauds main, *coupe à gauche*

filetage Unifié ANSI B 1.1



≈ DIN 352 HSS-G Tol. 2B

UNC / UNF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

UNC 3-tlg

UNC Nr. 6 x 32	45	14	4.0	3.0	23006
UNC Nr. 8 x 32	45	14	4.5	3.4	23008
UNC Nr. 10 x 24	50	16	6.0	4.9	23010
UNC Nr. 12 x 24	50	18	6.0	4.9	23012
UNC 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	23014
UNC 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	23016
UNC 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	23018
UNC 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	23020
UNC 1/2 x 13	75	29	9.0	7.0	23022
UNC 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	23024
UNC 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	23026
UNC 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	23030
UNC 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	23034
UNC 1" x 8	110	50	18.0	14.5	23038

UNF 2-tlg

UNF Nr. 10 x 32	45	14	6.0	4.9	24010
UNF 1/4 x 28	50	18	6.0	4.9	24014
UNF 5/16 x 24	56	22	6.0	4.9	24016
UNF 3/8 x 24	63	22	7.0	5.5	24018
UNF 7/16 x 20	63	22	8.0	6.2	24020
UNF 1/2 x 20	75	24	9.0	7.0	24022
UNF 9/16 x 18	80	28	11.0	9.0	24024
UNF 5/8 x 18	80	28	12.0	9.0	24026
UNF 3/4 x 16	95	32	14.0	11.0	24030
UNF 7/8 x 14	100	36	18.0	14.5	24034
UNF 1" x 12	110	40	18.0	14.5	24038

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

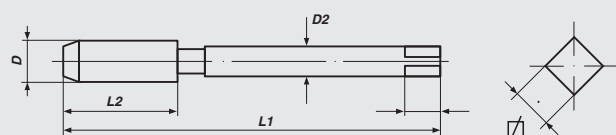
Bestellbeispiel / Exemple de commande:

UNC 1/4 = 23014
 UNC 1/4, No. 1 = 23014-1
 UNC 1/4, No. 2 = 23014-2
 UNC 1/4, No. 3 = 23014-3

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main





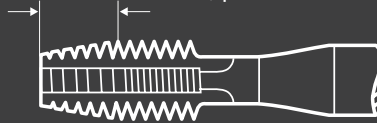
EINSCHNITTGEWINDEBOHRER TARAUDS MACHINE COURTS



Für den Hand- und Maschineneinsatz
Pour taraudage à la main et à machine

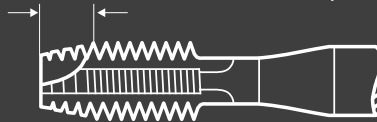
Form A

6-8 Gang Anschnitt, für kurze Durchgangslöcher
Entrée 6-8 filets, pour trous débouchants courts



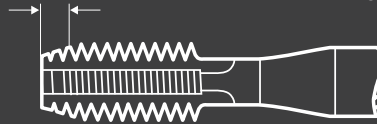
Form B

4-5 Gang mit Schälanschnitt, für alle Durchgangslöcher
4-5 filets, avec entrée GUN, pour tous trous débouchants



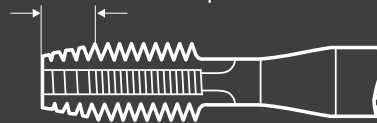
Form C

2-3 Gang Anschnitt, für Sacklöcher
Entrée 2-3 filets pour trous borgnes



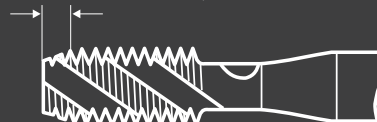
Form D

4-5 Gang Anschnitt, für Durchgangs- und Sacklöcher
Entrée 4-5 filets pour trous débouchants et trous borgnes



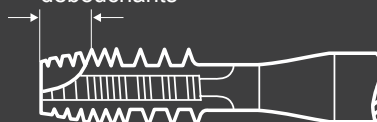
Form C/35° RSP

2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
Entrée 2-3 filets, hélicoïdale 35° à droite, pour trous borgnes



Form B-AZ

4-5 Gang mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen
für Durchgangslöcher
4-5 filets avec entrée GUN et denture alternée pour trous
débouchants





EINSCHNITTGEWINDEBOHRER TARAUDS MACHINE COURTS

	Form C	Form D	Form B	35° RSP	B-AZ
M			46	46	46
M (ISO 529)			47	48	47
Mf		49			
BSW		50			
W (DIN 477)	50				
UNC		51			
UNF		51			
G (BSP)		52			
Rc (BSPT)	53		53	53	
Rp (BSPP)	54			54	
PG		55			
NPT	56		56	56	
NPT - LH	57				
NPTF			58	58	
NPS	59			59	

because available ■ because reliable ■ because you ■



Einschnittgewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds machine courts
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 352 HSS-E Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61526
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61530
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61534
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61538
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61542
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61546
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61550
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	61554
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	61558
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	61562
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	61566
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	61570
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	61574

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61726
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61730
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61734
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61738
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61742
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61746
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61750

Form B mit ausgesetzten Zähnen / denture alternée

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61926
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61930
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61934
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61938
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61942
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61946
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61950

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

Form B-AZ: für Durchgangslöcher

Application:

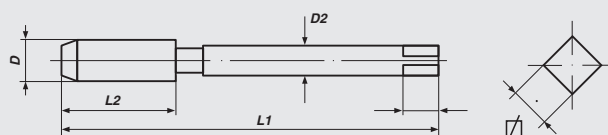
pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour taraudage à la main et à machine

Forme B: pour trous débouchants

35° RSP: pour trous borgnes

Forme B-AZ: pour trous débouchants





Einschnittgewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds machine

filetage métrique ISO DIN 13



ISO 529

Form B

HSS-G

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 2 x 0.4	41.0	8.0	2.50	2.00	80516
M 2.5 x 0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	80522
M 2.6 x 0.45	44.5	9.5	2.90	2.24	80524
M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80526
M 3.5 x 0.6	50.0	13.0	3.55	2.80	80528
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80530
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80534
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80538
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80542
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.00	8.00	80546
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80550
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80554
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80558
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80562
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80566
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80570
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80574
M 27 x 3.0	135.0	45.0	20.00	16.00	80576
M 30 x 3.5	138.0	48.0	20.00	16.00	80578

mit ausgesetzten Zähnen / denture alternée

M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80926
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80930
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80934
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80938
M 7 x 1.0	66.0	19.0	7.10	5.60	80940
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80942
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.0	8.00	80946
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80950
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80954
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80958
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80962
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80966
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80970
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80974

Anwendung:

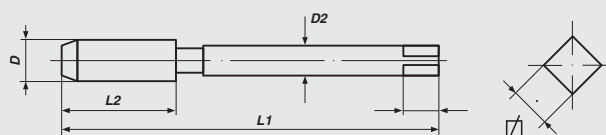
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants
- pour taraudage à la main et à machine





Einschnittgewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds machine
filetage métrique ISO DIN 13



ISO 529

Form C/35°RSP

HSS-G

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
M 2.5 x 0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	80722
M 2.6 x 0.45	44.5	9.5	2.90	2.24	80724
M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80726
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80730
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80734
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80738
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80742
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.00	8.00	80746
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80750
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80754
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80758
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80762
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80766
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80770
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80774
M 27 x 3.0	135.0	45.0	20.00	16.00	80776
M 30 x 3.5	138.0	48.0	20.00	16.00	80778

Anwendung:

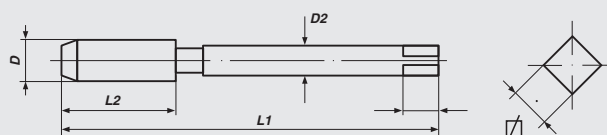
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes
- pour taraudage à la main et à machine





Einschnittgewindebohrer
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds machine courts
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 2181 Form D HSS-G Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 6 x 0.75	50	14	6.0	4.9	66318
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	66324
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	66326
M 9 x 0.75	56	19	7.0	5.5	66328
M 9 x 1.0	63	20	7.0	5.5	66330
M 10 x 0.75	63	20	7.0	5.5	66332
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	66336
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	66338
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	66344
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	66346
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	66348
M 13 x 1.0	70	22	11.0	9.0	66350
M 13 x 1.5	70	22	11.0	9.0	66351
M 14 x 1.0	70	22	11.0	9.0	66353
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	66354
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	66356
M 15 x 1.5	70	22	12.0	9.0	66360
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	66366
M 18 x 1.0	80	22	14.0	11.0	66370
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	66372
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	66384
M 20 x 2.0	80	22	16.0	12.0	66386
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	66394
M 22 x 2.0	80	22	18.0	14.5	66396
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66504
M 24 x 2.0	90	22	18.0	14.5	66506
M 25 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66508
M 26 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66512
M 27 x 1.5	90	22	20.0	16.0	66517
M 28 x 1.5	90	22	20.0	16.0	66522
M 30 x 1.5	90	22	22.0	18.0	66530
M 30 x 2.0	90	22	22.0	18.0	66532
M 32 x 1.5	90	22	22.0	18.0	66536

Anwendung:

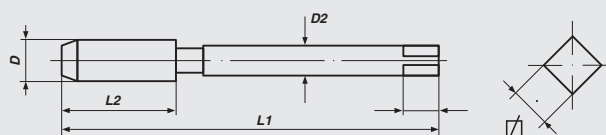
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants
- pour taraudage à la main et à machine





Einschnittgewindebohrer

Whitworth-Gewinde BS 84

Tarauds machine courts

filetage Whitworth BS 84



≈ **DIN 352** **Form D** **HSS-G**

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
BSW 1/8 x 40	40	12	3.5	2.7	62306
BSW 3/16 x 24	50	18	6.0	4.9	62310
BSW 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	62314
BSW 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	62316
BSW 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	62318
BSW 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	62320
BSW 1/2 x 12	75	29	9.0	7.0	62322
BSW 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	62324
BSW 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	62326
BSW 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	62330
BSW 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	62334
BSW 1" x 8	110	50	18.0	14.5	62338

Einschnittgewindebohrer

kegeliges Whitworth-Gewinde für Gasflaschenventile,
Kegel 3:25, DIN 477

Tarauds machine courts

filetage conique Whitworth pour detendeur de bouteille de gaz,
conicité 3:25, DIN 477



≈ **DIN 352** **Form C** **HSS-G**

W

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
W 19,8 x 14	90	32	16	12	62397
W 28,8 x 14	100	40	20	16	62398
W 31,3 x 14	110	40	22	18	62399



Einschnittgewindebohrer

amerikanisches Grob- und Feingewinde ANSI B 1.1

Tarauds machine courts

filetage Unifié ANSI B 1.1



≈ **DIN 352** **Form D** **HSS-G** **Tol. 2B**

UNC / UNF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	□	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

UNC

UNC 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	63314
UNC 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	63316
UNC 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	63318
UNC 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	63320
UNC 1/2 x 13	75	29	9.0	7.0	63322
UNC 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	63324
UNC 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	63326
UNC 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	63330
UNC 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	63334
UNC 1" x 8	110	50	18.0	14.5	63338

UNF

UNF 1/4 x 28	50	18	6.0	4.9	64314
UNF 5/16 x 24	56	22	6.0	4.9	64316
UNF 3/8 x 24	63	22	7.0	5.5	64318
UNF 7/16 x 20	63	22	8.0	6.2	64320
UNF 1/2 x 20	75	24	9.0	7.0	64322
UNF 9/16 x 18	80	28	11.0	9.0	64324
UNF 5/8 x 18	80	28	12.0	9.0	64326
UNF 3/4 x 16	95	32	14.0	11.0	64330
UNF 7/8 x 14	100	36	18.0	14.5	64334
UNF 1" x 12	110	40	18.0	14.5	64338

Anwendung:

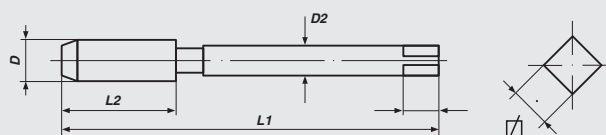
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants
- pour taraudage à la main et à machine





Einschnittgewindebohrer

Rohrgewinde DIN ISO 228

Tarauds machine courts

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5157

Form D

HSS-G

G (BSP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	□	Art.-No.
G 1/8 x 28	63	20	7	5.5	65312
G 1/4 x 19	70	22	11	9.0	65314
G 3/8 x 19	70	22	12	9.0	65316
G 1/2 x 14	80	22	16	12.0	65318
G 3/4 x 14	90	22	20	16.0	65322
G 1" x 11	100	25	25	20.0	65326
G 1.1/4 x 11	125	40	32	24.0	65334
G 1.1/2 x 11	140	40	36	29.0	65342
G 1.3/4 x 11	140	40	40	32.0	65350
G 2" x 11	160	40	45	35.0	65354
G 2.1/4 x 11	160	40	50	39.0	65358
G 2.1/2 x 11	160	40	50	39.0	65362
G 2.3/4 x 11	160	40	50	39.0	65366
G 3" x 11	160	40	50	39.0	65370
G 3.1/2 x 11	180	45	56	44.0	65374
G 4" x 11	180	45	56	44.0	65378

Anwendung:

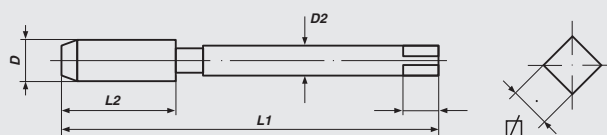
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants
- pour taraudage à la main et à machine





Einschnittgewindebohrer

kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16, kon. 55°

Tarauds machine courts

filetage pas Gaz conique, conicité 1:16



HSS-G

Rc (BSPT)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

Form C

PT 1/8 x 28	65	19.0	7.0	5.5	63712
PT 1/4 x 19	70	25.0	11.0	9.0	63714
PT 3/8 x 19	75	26.0	12.0	9.0	63716
PT 1/2 x 14	80	31.0	16.0	12.0	63718
PT 3/4 x 14	100	33.0	20.0	16.0	63722
PT 1" x 11	110	38.0	25.0	20.0	63726

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

PT 1/16 x 28	55	17.5	8.0	6.0	97502
PT 1/8 x 28	55	19.0	8.0	6.0	97506
PT 1/4 x 19	62	28.0	11.0	9.0	97514
PT 3/8 x 19	65	28.0	14.0	11.0	97518
PT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	97522
PT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	97530
PT 1" x 11	95	45.0	26.0	21.0	97538
PT 1.1/4 x 11	105	45.0	32.0	26.0	97546
PT 1.1/2 x 11	110	45.0	38.0	29.0	97554
PT 2" x 11	120	50.0	46.0	35.0	97570

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

PT 1/16 x 28	55	17.5	8.0	6.0	97702
PT 1/8 x 28	55	19.0	8.0	6.0	97706
PT 1/4 x 19	62	28.0	11.0	9.0	97714
PT 3/8 x 19	65	28.0	14.0	11.0	97718
PT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	97722
PT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	97730
PT 1" x 11	95	45.0	26.0	21.0	97738
PT 1.1/4 x 11	105	45.0	32.0	26.0	97746
PT 1.1/2 x 11	110	45.0	38.0	29.0	97754
PT 2" x 11	120	50.0	46.0	35.0	97770

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Form C: für Durchgangs- und Sacklöcher

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

Application:

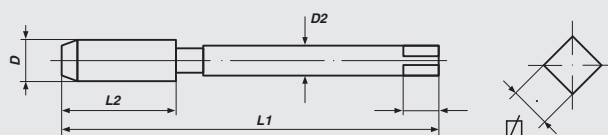
pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour taraudage à la main et à machine

Forme C: pour trous débouchants et pour trous borgnes

Forme B: pour trous débouchants

35° RSP: pour trous borgnes





Einschnittgewindebohrer

zylindrisches Rohrgewinde ISO 7-1 (DIN EN 10226-1)

Tarauds machine courts

filetage pas Gaz ISO 7-1 (DIN EN 10226-1)



HSS-G

Rp (BSPP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

Form C

PS 1/16 x 28	55	19	6.5	5.0	95402
PS 1/8 x 28	55	19	8.0	6.0	95406
PS 1/4 x 19	62	28	11.0	9.0	95414
PS 3/8 x 19	65	28	14.0	11.0	95418
PS 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	95422
PS 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	95430
PS 1" x 11	95	45	26.0	21.0	95438
PS 1.1/4 x 11	105	45	32.0	26.0	95446
PS 1.1/2 x 11	110	45	38.0	29.0	95454
PS 2" x 11	120	50	46.0	35.0	95470

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

PS 1/16 x 28	55	19	6.5	5.0	95702
PS 1/8 x 28	55	19	8.0	6.0	95706
PS 1/4 x 19	62	28	11.0	9.0	95714
PS 3/8 x 19	65	28	14.0	11.0	95718
PS 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	95722
PS 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	95730
PS 1" x 11	95	45	26.0	21.0	95738
PS 1.1/4 x 11	105	45	32.0	26.0	95746
PS 1.1/2 x 11	110	45	38.0	29.0	95754
PS 2" x 11	120	50	46.0	35.0	95770

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

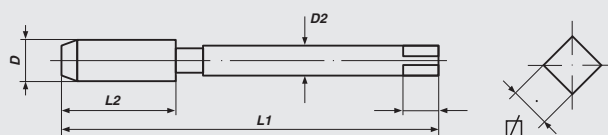
Form C: für Durchgangs- und Sacklöcher
35° RSP: für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour taraudage à la main et à machine

Forme C: pour trous débouchants et pour trous borgnes
35° RSP: pour trous borgnes





Einschnittgewindebohrer
Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40 430

Tarauds machine courts
filetage électrique DIN 40 430



DIN 40432 Form D HSS-G

PG

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.
PG 7 x 20	70	22	9.0	7.0	65707
PG 9 x 18	70	22	12.0	9.0	65709
PG 11 x 18	80	22	14.0	11.0	65711
PG 13.5 x 18	80	22	16.0	12.0	65713
PG 16 x 18	80	22	18.0	14.5	65716
PG 21 x 16	90	22	22.0	18.0	65721
PG 29 x 16	100	25	28.0	22.0	65729
PG 36 x 16	140	40	36.0	29.0	65736
PG 42 x 16	140	40	40.0	32.0	65742
PG 48 x 16	160	40	45.0	35.0	65748

Anwendung:

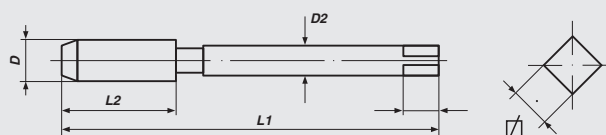
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants
- pour taraudage à la main et à machine





Einschnittgewindebohrer

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Tarauts machine courts

filetage NPT conicité 1:16



HSS-G

NPT

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

Form C

NPT 1/16 x 27	65	19	7	5.5	63510
NPT 1/8 x 27	65	19	7	5.5	63512
NPT 1/4 x 18	70	25	11	9.0	63514
NPT 3/8 x 18	75	26	12	9.0	63516
NPT 1/2 x 14	80	31	16	12.0	63518
NPT 3/4 x 14	100	33	20	16.0	63522
NPT 1" x 11.5	110	38	25	20.0	63526
NPT 1.1/4 x 11.5	125	41	32	24.0	63534
NPT 1.1/2 x 11.5	140	42	36	29.0	63542
NPT 2" x 11.5	160	44	36	29.0	63554

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

NPT 1/16 x 27	55	17.5	8.0	6.0	98502
NPT 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	98506
NPT 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	98514
NPT 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	98518
NPT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	98522
NPT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	98530
NPT 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	98538
NPT 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	98546
NPT 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	98554
NPT 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	98570

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

NPT 1/16 x 27	55	17.5	8.0	6.0	98702
NPT 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	98706
NPT 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	98714
NPT 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	98718
NPT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	98722
NPT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	98730
NPT 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	98738
NPT 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	98746
NPT 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	98754
NPT 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	98770

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Form C: für Durchgangs- und Sacklöcher

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

Application:

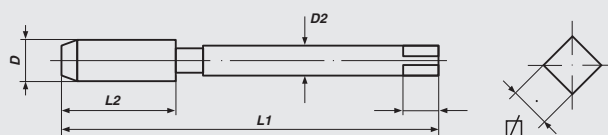
pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour taraudage à la main et à machine

Forme C: pour trous débouchants et pour trous borgnes

Forme B: pour trous débouchants

35° RSP: pour trous borgnes





Einschnittgewindebohrer, *Linksgewinde*

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Tarauds machine courts, *coupe à gauche*

filetage NPT conicité 1:16



Form C

HSS-G

NPT

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.
NPT 1/8 x 27	65	19	7	5.5	63002
NPT 1/4 x 18	70	25	11	9.0	63003
NPT 3/8 x 18	75	26	12	9.0	63004
NPT 1/2 x 14	80	31	16	12.0	63005
NPT 3/4 x 14	100	33	20	16.0	63007
NPT 1" x 11.5	110	38	25	20.0	63009
NPT 1.1/4 x 11.5	125	41	32	24.0	63011
NPT 1.1/2 x 11.5	140	42	36	29.0	63013

Anwendung:

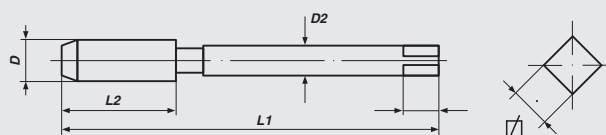
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour taraudage à la main et à machine
- pour trous débouchants et pour trous borgnes





Einschnittgewindebohrer

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Tarauts machine courts

filetage pas Gaz conique, conicité 1:16



HSS-E

NPTF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

NPTF 1/16 x 27	55	19	6.5	5.0	98571
NPTF 1/8 x 27	55	19	8.0	6.0	98572
NPTF 1/4 x 18	62	28	11.0	9.0	98574
NPTF 3/8 x 18	65	28	14.0	11.0	98576
NPTF 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	98578
NPTF 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	98580
NPTF 1" x 11.5	95	45	26.0	21.0	98582
NPTF 1.1/4 x 11.5	105	45	32.0	26.0	98584
NPTF 1.1/2 x 11.5	110	45	38.0	29.0	98586
NPTF 2" x 11.5	120	50	46.0	35.0	98588

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

NPTF 1/8 x 27	55	19	8.0	6.0	98772
NPTF 1/4 x 18	62	28	11.0	9.0	98774
NPTF 3/8 x 18	65	28	14.0	11.0	98776
NPTF 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	98778
NPTF 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	98780
NPTF 1" x 11.5	95	45	26.0	21.0	98782

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

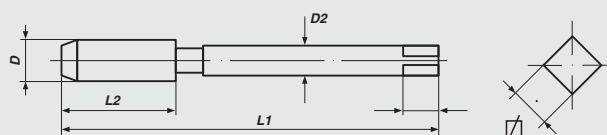
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour taraudage à la main et à machine

Forme B: pour trous débouchants

35° RSP: pour trous borgnes





Einschnittgewindebohrer
amerikanisches zylindrisches Rohrgewinde

Tarauds machine courts
filetage pas Gaz



HSS-E

NPS

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

Form C

NPS 1/16 x 27	54	17.5	8.0	6.0	99402
NPS 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	99406
NPS 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	99414
NPS 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	99418
NPS 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	99422
NPS 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	99430
NPS 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	99438
NPS 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	99446
NPS 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	99454
NPS 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	99470

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

NPS 1/16 x 27	54	17.5	8.0	6.0	99702
NPS 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	99706
NPS 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	99714
NPS 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	99718
NPS 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	99722
NPS 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	99730
NPS 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	99738
NPS 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	99746
NPS 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	99754
NPS 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	99770

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Form C: für Durchgangs- und Sacklöcher

35° RSP: für Sacklöcher

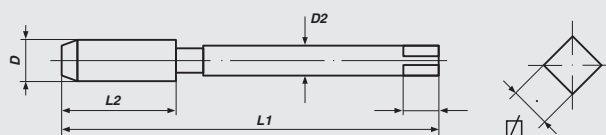
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour taraudage à la main et à machine

Forme C: pour trous débouchants et pour trous borgnes

35° RSP: pour trous borgnes





HEX TAP DS



Vorteile:

- Führungszapfen für fluchtgenauen Ansatz
- Vor- und Fertigschneider in einem Werkzeug
- Anwendung an schwer zugänglichen Stellen
- Zur Erstellung neuer Gewinde
- Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde

Avantages:

- Pilote pour exact alignement
- Ebaucheur et Finisseur dans un outil
- Pour le travail dans les endroits d'accès difficile
- Pour les filets nouveau
- Pour refileter et restaurer les filets endommagés





BIT EDITION

	M	Mf	UNC/UNF	BSW	G(BSP)
HexTap	63	64 - 67			68
Kombi-Bits Taraud universel avec queue 1/4"	69		70		
TriBit ²	71				
Spiralbohrer-Bits Foret avec queue 1/4"	71-72				
Kegelsenker-Bits Fraise à ebavurer avec queue 1/4"	72				
Kombi-Maschinengewindebohrer Foret Tarauteur	73			73	



because available ■ because reliable ■ because you ■



HexTap S

Technische Informationen:

VÖLKEL-Einschnittgewindebohrer-Bits sind für das Gewindeschneiden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen mit Rechts- und Linkslauf konzipiert. Sie eignen sich aber auch für das Gewindeschneiden von Hand und auf stationären Bohrmaschinen. Ihr Akku-Bohrschrauber sollte mindestens eine Leistung von 7,5 Volt erbringen. Achten Sie darauf, dass Werkzeugachse und Lochachse genau fluchten und verwenden Sie ein geeignetes Schneidöl. Für das Gewindeschneiden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen nennen wir Ihnen die folgenden technischen Daten:



HexTap S

Informations techniques:

Les embouts à tarauder à une seule coupe de VÖLKEL sont conçus pour permettre le taraudage avec les perceuses électriques sans fil et perceuses à inversion vissage/dévisage. Mais ils conviennent aussi au taraudage à la main et à l'utilisation sur perceuses verticales. Utilisez une perceuse électrique sans fil ayant une puissance d'au moins 7,5 volts. Veillez à un alignement exact de l'axe de l'outil et de celui du trou et utilisez une huile de coupe appropriée. Les caractéristiques techniques ci-dessous sont données pour le taraudage avec une perceuse électrique sans fil ou une perceuse à main:

Abmessung / Dimensions	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
Kernloch-Ø / Ø d'avant-trou	2,5 mm	3,3 mm	4,2 mm	5,0 mm	6,8 mm	8,5 mm
Umdrehungen/min. / t/min.	niedrigste Einstellungen (0 - 450 U/min.) / réglages minimum (0-450 t/min.)					
Drehmoment / Couple	maximale Einstellung / réglage maximum					

HexTap DS

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

HexTap DS

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Vorschneider mit Führungszapfen

Ebaucheur à pilote

Innensechskant für Knarre oder Winkelschraubendreher

Six pans creux pour cliquet ou clés mâles SW 2



Fertigschneider
Finisseur

Außensechskant für Maulschlüssel

Six pans pour clés à fourches SW 1

Vorteile:

- Führungszapfen für fluchtgenauen Ansatz
- Vor- und Fertigschneider in einem Werkzeug
- Anwendung an schwer zugänglichen Stellen
- Zur Erstellung neuer Gewinde
- Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde

Avantages:

- Pilote pour exact alignment
- Ebaucheur et Finisseur dans un outil
- Pour le travail dans les endroits d'accès difficile
- Pour les filets nouveaux
- Pour refileter et restaurer les filets endommagés





HexTap S

Gewindebohrer-Bit, 1/4"-Sechskantaufnahme
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

HexTap S

Taraud machine avec queue hexagonale 1/4"
filetage métrique ISO DIN 13



HSS-G

Tol. ISO2/6H

M

Abm.	Typ	L 1	L 2	SW1	Art.-No.
M 3	S	33.0	11	1/4"	67026
M 3.5	S	33.5	10	1/4"	67028
M 4	S	35.0	12	1/4"	67030
M 4.5	S	35.0	12	1/4"	67032
M 5	S	36.0	15	1/4"	67034
M 5.5	S	35.0	15	1/4"	67036
M 6	S	39.0	18	1/4"	67038
M 7	S	37.5	16	1/4"	67040
M 8	S	40.0	19	1/4"	67042
M 9	S	40.5	18	1/4"	67044
M 10	S	41.0	21	1/4"	67046

HexTap DS

Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

HexTap DS

Taraud double taille, Multi-Drive
filetage métrique ISO DIN 13



HSS-G

Tol. ISO2/6H

M

Abm.	Typ	L 1	L 2	SW1	SW2	Art.-No.
M 11	DS	70	22	8	4	67048
M 12	DS	70	22	8	4	67050
M 14	DS	70	22	10	4	67051
M 16	DS	70	22	10	4	67052
M 18	DS	80	24	13	5	67053
M 20	DS	80	24	13	6	67054
M 22	DS	80	24	15	6	67055
M 24	DS	90	27	15	8	67056
M 27	DS	90	27	19	8	67057
M 30	DS	90	27	19	10	67058
M 33	DS	100	29	24	10	67059
M 36	DS	100	29	24	10	67060
M 39	DS	110	32	27	12	67061
M 42	DS	110	27	27	12	67062
M 45	DS	110	27	32	17	67063
M 48	DS	140	42	32	17	67064
M 52	DS	140	42	36	19	67065



HexTap S

Gewindebohrer-Bit, 1/4"-Sechskantaufnahme
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

HexTap S

Taraud machine avec queue hexagonale 1/4"
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Abm.	Typ	L 1	L 2	SW1	Art.-No.
M 3 x 0.35	S	33.0	11	1/4"	67700
M 3.5 x 0.35	S	33.5	10	1/4"	67701
M 4 x 0.35	S	35.0	12	1/4"	67702
M 4 x 0.5	S	35.0	12	1/4"	67703
M 4.5 x 0.5	S	35.0	12	1/4"	67704
M 5 x 0.5	S	36.0	15	1/4"	67705
M 5 x 0.75	S	36.0	15	1/4"	67706
M 5.5 x 0.5	S	35.0	15	1/4"	67707
M 6 x 0.5	S	39.0	18	1/4"	67708
M 6 x 0.75	S	39.0	18	1/4"	67709
M 7 x 0.5	S	37.5	16	1/4"	67710
M 7 x 0.75	S	37.5	16	1/4"	67711
M 8 x 0.5	S	40.0	19	1/4"	67712
M 8 x 0.75	S	40.0	19	1/4"	67713
M 8 x 1.0	S	40.0	19	1/4"	67714
M 9 x 0.5	S	40.5	18	1/4"	67715
M 9 x 0.75	S	40.5	18	1/4"	67716
M 9 x 1.0	S	40.5	18	1/4"	67717
M 10 x 0.5	S	41.0	21	1/4"	67718
M 10 x 0.75	S	41.0	21	1/4"	67719
M 10 x 1.0	S	41.0	21	1/4"	67720
M 10 x 1.25	S	41.0	21	1/4"	67721

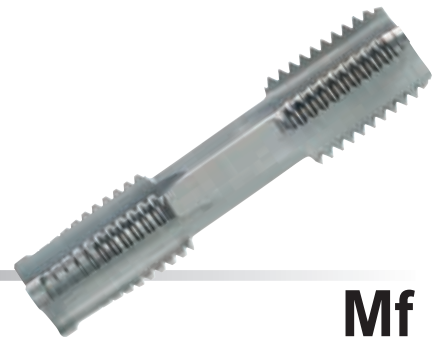


HexTap DS

Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

HexTap DS

Taraud double taille, Multi-Drive
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13

**HSS-G****Tol. ISO2/6H****Mf**

Abm.	Typ	L 1	L 4	SW1	SW2	Art.-No.
M 11 x 0,75	DS	70	22	8	4	67722
M 11 x 1.0	DS	70	22	8	4	67723
M 11 x 1.25	DS	70	22	8	4	67724
M 12 x 0.5	DS	70	22	8	4	67725
M 12 x 0.75	DS	70	22	8	4	67726
M 12 x 1	DS	70	22	8	4	67727
M 12 x 1.25	DS	70	22	8	4	67728
M 12 x 1.5	DS	70	22	8	4	67729
M 13 x 0.5	DS	70	22	10	4	67730
M 13 x 0.75	DS	70	22	10	4	67731
M 13 x 1.0	DS	70	22	10	4	67732
M 13 x 1.5	DS	70	22	8	4	67733
M 14 x 0.5	DS	70	22	10	4	67734
M 14 x 0.75	DS	70	22	10	4	67735
M 14 x 1.0	DS	70	22	10	4	67736
M 14 x 1.25	DS	70	22	10	4	67737
M 14 x 1.5	DS	70	22	10	4	67738
M 15 x 0.75	DS	70	22	12	4	67739
M 15 x 1.0	DS	70	22	12	4	67740
M 15 x 1.5	DS	70	22	10	4	67741
M 16 x 0.5	DS	70	22	12	4	67742
M 16 x 0.75	DS	70	22	12	4	67743
M 16 x 1	DS	70	22	12	4	67744
M 16 x 1.25	DS	70	22	12	4	67745
M 16 x 1.5	DS	70	22	12	4	67746
M 17 x 1.0	DS	80	24	13	5	67747
M 17 x 1.5	DS	80	24	13	5	67748
M 18 x 0.5	DS	80	24	13	5	67749
M 18 x 0.75	DS	80	24	13	5	67750
M 18 x 1.0	DS	80	24	13	5	67751
M 18 x 1,25	DS	80	24	13	5	67752
M 18 x 1.5	DS	80	24	13	5	67753
M 18 x 2.0	DS	80	24	13	5	67754
M 19 x 1.0	DS	80	24	15	6	67755
M 19 x 1.5	DS	80	24	15	6	67756
M 20 x 0.5	DS	80	24	15	6	67757
M 20 x 0.75	DS	80	24	15	6	67758
M 20 x 1.0	DS	80	24	15	6	67759
M 20 x 1.25	DS	80	24	15	6	67760
M 20 x 1.5	DS	80	24	15	6	67761
M 20 x 2.0	DS	80	24	15	6	67762
M 21 x 1.0	DS	80	24	15	6	67763
M 21 x 1.5	DS	80	24	15	6	67764
M 22 x 0.5	DS	80	24	17	6	67765
M 22 x 0.75	DS	80	24	17	6	67766
M 22 x 1.0	DS	80	24	17	6	67767
M 22 x 1.25	DS	80	24	17	6	67768
M 22 x 1.5	DS	80	24	17	6	67769
M 22 x 2.0	DS	80	24	17	6	67770





HexTap DS

Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

HexTap DS

Taraud double taille, Multi-Drive
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



HSS-G

Tol. ISO2/6H

Mf

Abm.	Typ	L 1	L 4	SW1	SW2	Art.-No.
M 23 x 1.0	DS	80	24	17	6	67771
M 23 x 1.5	DS	80	24	17	6	67772
M 24 x 0.5	DS	80	24	19	8	67773
M 24 x 0,75	DS	80	24	19	8	67774
M 24 x 1.0	DS	80	24	19	8	67775
M 24 x 1,25	DS	80	24	19	8	67776
M 24 x 1.5	DS	90	27	19	8	67777
M 24 x 2.0	DS	90	27	17	8	67778
M 25 x 1.0	DS	90	27	19	8	67779
M 25 x 1.5	DS	90	27	19	8	67780
M 26 x 1.0	DS	90	27	19	8	67781
M 26 x 1.5	DS	90	27	19	8	67782
M 26 x 2.0	DS	90	27	19	8	67783
M 27 x 1.0	DS	90	27	19	8	67784
M 27 x 1.5	DS	90	27	19	8	67785
M 27 x 2.0	DS	90	27	19	8	67786
M 28 x 1.0	DS	90	27	19	8	67787
M 28 x 1.5	DS	90	27	19	8	67788
M 28 x 2.0	DS	90	27	19	8	67789
M 29 x 1.5	DS	90	27	19	8	67790
M 30 x 1.0	DS	90	27	24	10	67791
M 30 x 1.5	DS	90	27	24	10	67792
M 30 x 2.0	DS	90	27	24	10	67793
M 30 x 2.5	DS	90	27	22	10	67794
M 30 x 3.0	DS	90	27	22	10	67795
M 32 x 1.0	DS	90	27	24	10	67796
M 32 x 1.5	DS	90	27	24	10	67797
M 32 x 2.0	DS	90	27	24	10	67798
M 32 x 3.0	DS	90	27	24	10	67799
M 33 x 1.5	DS	100	29	24	10	67800
M 33 x 2.0	DS	100	29	24	10	67801
M 33 x 3.0	DS	100	29	24	10	67802
M 34 x 1.0	DS	100	29	27	10	67803
M 34 x 1.5	DS	100	29	27	10	67804
M 34 x 2.0	DS	100	29	27	10	67805
M 35 x 1.0	DS	100	29	27	10	67806
M 35 x 1.5	DS	100	29	27	10	67807
M 35 x 2.0	DS	100	29	27	10	67808
M 36 x 1.0	DS	100	29	27	10	67809
M 36 x 1.5	DS	100	29	27	10	67810
M 36 x 2.0	DS	100	29	27	10	67811
M 36 x 3.0	DS	100	29	27	10	67812
M 37 x 1.5	DS	100	29	27	10	67813
M 38 x 1.0	DS	110	32	27	12	67814
M 38 x 1.5	DS	110	32	27	12	67815
M 38 x 2.0	DS	110	32	27	12	67816
M 38 x 3.0	DS	110	32	27	12	67817
M 39 x 1.5	DS	110	32	32	12	67818
M 39 x 2.0	DS	110	32	27	12	67819





HexTap DS

Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

HexTap DS

Taraud double taille, Multi-Drive
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



HSS-G

ToI. ISO2/6H

Mf

Abm.	Typ	L 1	L 4	SW1	SW2	Art.-No.
M 39 x 3.0	DS	110	32	27	12	67820
M 40 x 1.0	DS	110	32	32	12	67821
M 40 x 1.5	DS	110	32	32	12	67822
M 40 x 2.0	DS	110	32	32	12	67823
M 40 x 3.0	DS	110	32	27	12	67824
M 42 x 1.0	DS	110	32	32	12	67825
M 42 x 1.5	DS	110	27	32	12	67828
M 42 x 2.0	DS	110	27	32	12	67826
M 42 x 3.0	DS	110	27	32	12	67827
M 44 x 1.5	DS	110	27	36	12	67829
M 44 x 2.0	DS	110	27	36	12	67830
M 45 x 1.0	DS	110	27	36	17	67831
M 45 x 1.5	DS	110	27	36	17	67832
M 45 x 2.0	DS	110	27	36	17	67833
M 45 x 3.0	DS	110	27	36	17	67834
M 46 x 1.5	DS	110	27	36	17	67835
M 48 x 1.0	DS	140	45	36	17	67836
M 48 x 1.5	DS	140	45	36	17	67837
M 48 x 2.0	DS	140	45	36	17	67838
M 48 x 3.0	DS	140	45	36	17	67839
M 50 x 1.5	DS	140	42	41	17	67840
M 50 x 2.0	DS	140	42	41	17	67841
M 50 x 3.0	DS	140	42	36	17	67842
M 52 x 1.5	DS	140	42	41	19	67843
M 52 x 2.0	DS	140	42	41	19	67844
M 52 x 3.0	DS	140	42	41	19	67845
M 63 x 1.5	DS	160	47	50	19	67846



HexTap S

Gewindebohrer-Bit, 1/4"-Sechskantaufnahme
Rohrgewinde DIN ISO 228

HexTap S

Taraud machine avec queue hexagonale 1/4"
filetage pas Gaz DIN ISO 228



HSS-G

G (BSP)

Abm.	Typ	L 1	L 2	SW1	Art.-No.
G 1/8	S	40,5	17	1/4"	67870

HexTap DS

Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive
Rohrgewinde DIN ISO 228

HexTap DS

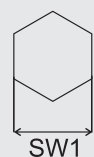
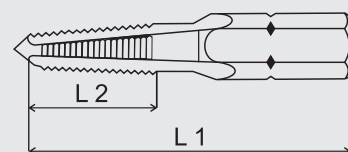
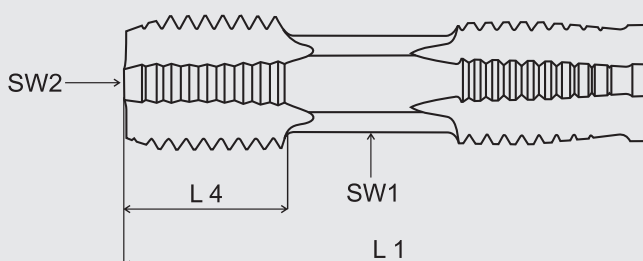
Taraud double taille, Multi-Drive
filetage pas Gaz DIN ISO 228



HSS-G

G (BSP)

Abm.	Typ	L 1	L 4	SW1	SW2	Art.-No.
G 1/4	DS	70	22	8	4	67871
G 3/8	DS	70	22	12	4	67872
G 1/2	DS	80	24	15	6	67873
G 3/4	DS	90	27	19	8	67874
G 1"	DS	100	29	24	10	67875
G 1.1/4	DS	110	27	32	12	67876
G 1.1/2	DS	140	42	36	17	67877
G 2"	DS	160	47	41	19	67878





Kombi-Bits

zum Kernlochbohren, Gewindeschneiden und Entgraten in einem Arbeitsgang, mit 1/4"-Sechskantaufnahme

Taraud universel

Foret, Taraudeur, Chanfreineur avec queue hexagonale 1/4"

HSS-G

ToI. ISO2/6H

M

Nennmaß D	D 1	L 1	⬡	Art.-No.
M 3 x 0.5	2.5	36	1/4"	67226
M 4 x 0.7	3.3	39	1/4"	67230
M 5 x 0.8	4.2	41	1/4"	67234
M 6 x 1.0	5.0	44	1/4"	67238
M 8 x 1.25	6.8	50	1/4"	67242
M 10 x 1.5	8.5	59	1/4"	67246

TIN

M 3 x 0.5	2.5	36	1/4"	67210
M 4 x 0.7	3.3	39	1/4"	67211
M 5 x 0.8	4.2	41	1/4"	67212
M 6 x 1.0	5.0	44	1/4"	67213
M 8 x 1.25	6.8	50	1/4"	67214
M 10 x 1.5	8.5	59	1/4"	67215

Technische Informationen:

VÖLKEL-Kombi-Bits sind für das Gewindeschneiden mit Akku-Bohrmaschinen und Handbohrmaschinen mit Rechts- und Linkslauf konzipiert. Sie eignen sich aber auch für das Gewindeschneiden auf stationären Bohrmaschinen. Ihr Einsatzgebiet liegt in der Bearbeitung von Stahl, NE-Metallen und Kunststoffen (bis 600 N/mm² Zugfestigkeit). Es können nur Durchgangsgewinde bis zu einer maximalen Gewindetiefe von 1 x D gefertigt werden. Besonders nützlich sind sie für Montagearbeiten und Kleinserien.

Achten Sie darauf, dass Werkzeugachse und Lochachse genau fluchten und verwenden Sie ein geeignetes Schneidöl. Für das Gewindeschneiden mit Akku-Bohrmaschinen und Handbohrmaschinen beachten Sie bitte die folgenden technischen Daten:

Informations techniques:

Les embouts combinés de VÖLKEL sont conçus pour permettre le taraudage avec les perceuses électriques sans fil et perceuses à main à inversion vissage/dévisage. Ils conviennent aussi pour le taraudage avec les perceuses verticales. Leur domaine d'utilisation est l'usinage de l'acier, des métaux non ferreux et des matières plastiques (jusqu'à 600 N/mm² de force de traction). Seuls les filets de trous débouchants jusqu'à une profondeur maximale de filetage de 1 x D peuvent être réalisés. Ces embouts sont particulièrement utiles pour les travaux de montage et les petites séries.

Veillez à un alignement exact de l'axe de l'outil et de celui du trou et utilisez une huile de coupe appropriée. Les caractéristiques techniques ci-dessous sont données pour le taraudage avec une perceuse électrique sans fil ou une perceuse à main:

Abmessung / Dimensions	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
Kernloch-Ø / Ø d'avant-trou	2,5 mm	3,3 mm	4,2 mm	5,0 mm	6,8 mm	8,5 mm
max. Drehzahlen / Régime maxi.	1600 UpM	1200 UpM	950 UpM	800 UpM	600 UpM	450 UpM



Kombi-Bits

zum Kernlochbohren,
Gewindeschneiden und
Entgraten in einem Arbeitsgang
mit 1/4"-Sechskantaufnahme

Taraud universel

Foret, Taraudeur, Chanfreineur
avec queue hexagonale 1/4"



HSS-G

UNC / UNF

Nennmaß D	D 1	L 1	⬡	Art.-No.
UNC				
UNC Nr. 4 x 40	2.3	36	1/4"	67280
UNC Nr. 5 x 40	2.6	36	1/4"	67281
UNC Nr. 6 x 32	2.85	39	1/4"	67282
UNC Nr. 8 x 32	3.5	39	1/4"	67283
UNC Nr. 10 x 24	3.9	41	1/4"	67284
UNC Nr. 12 x 24	4.5	41	1/4"	67285
UNC 1/4 x 20	5.2	44	1/4"	67286
UNC 5/16 x 18	6.6	50	1/4"	67287
UNC 3/8 x 16	8.0	59	1/4"	67288
UNF				
UNF Nr. 4 x 48	2.4	36	1/4"	67290
UNF Nr. 5 x 44	2.7	36	1/4"	67291
UNF Nr. 6 x 40	3.0	39	1/4"	67292
UNF Nr. 8 x 36	3.5	39	1/4"	67293
UNF Nr. 10 x 32	4.1	41	1/4"	67294
UNF Nr. 12 x 28	4.7	41	1/4"	67295
UNF 1/4 x 28	5.5	44	1/4"	67296
UNF 5/16 x 24	6.9	50	1/4"	67297
UNF 3/8 x 24	8.5	59	1/4"	67298



TriBit²

Eine Box für alle Fälle
Bohren, Gewindeschneiden, Entgraten
Kombi- und Spezialwerkzeuge

TriBit²




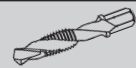
Un coffret pour tous les cas
Percer, tarauder, ébavurer
outil combiné et outils spéciaux



HSS-G

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D					Art.-No.
M 3 x 0.5	2.5 mm	6.3 mm	M 3	M 3	67403
M 4 x 0.7	3.3 mm	8.3 mm	M 4	M 4	67404
M 5 x 0.8	4.2 mm	10.4 mm	M 5	M 5	67405
M 6 x 1.0	5.0 mm	12.4 mm	M 6	M 6	67406
M 8 x 1.25	6.8 mm	16.5 mm	M 8	M 8	67408
M 10 x 1.5	8.5 mm	20.5 mm	M 10	M 10	67410

Holz-Spiralbohrer-Bits

mit 1/4" Sechskantaufnahme

Foret à bois

avec queue hexagonale 1/4"



HSS-G

Nennmaß D	L 1	S 2	⬡	Art.-No.
3.0 mm	38	16	1/4"	67630
4.0 mm	44	20	1/4"	67640
5.0 mm	50	26	1/4"	67650
6.0 mm	50	26	1/4"	67660
8.0 mm	51	32	1/4"	67680
10.0 mm	54	38	1/4"	67698



Spiralbohrer-Bits

mit 1/4" Sechskantaufnahme

Foret

avec queue hexagonale 1/4"



HSS-G

M

Nennmaß D	L 1	S 2	⬡	Art.-No.
1.0 mm	32	7	1/4"	67110
1.5 mm	32	10	1/4"	67115
2.0 mm	34	12	1/4"	67120
2.5 mm (M3)	36	14	1/4"	67125
3.0 mm	38	16	1/4"	67130
3.3 mm (M4)	40	18	1/4"	67133
3.5 mm	40	18	1/4"	67135
4.0 mm	44	20	1/4"	67140
4.2 mm (M5)	45	20	1/4"	67142
4.5 mm	46	24	1/4"	67145
5.0 mm (M6)	50	26	1/4"	67150
5.5 mm	50	26	1/4"	67155
6.0 mm	50	26	1/4"	67160
6.5 mm	50	30	1/4"	67165
6.8 mm (M8)	50	30	1/4"	67168
7.0 mm	50	30	1/4"	67170
7.5 mm	51	32	1/4"	67175
8.0 mm	51	32	1/4"	67180
8.5 mm (M10)	53	33	1/4"	67185
9.0 mm	53	33	1/4"	67190
9.5 mm	54	38	1/4"	67195
10.0 mm	54	38	1/4"	67198
10.2 mm (M12)	54	38	1/4"	67199

Kegelsenker-Bits

90° - 3 Schneiden

mit 1/4"-Sechskantaufnahme

Fraise à ebavurer 90°

avec queue hexagonale 1/4"



HSS

Nennmaß D	L 1	⬡	Art.-No.
6.3 mm	31	1/4"	67306
8.3 mm	31	1/4"	67308
10.4 mm	34	1/4"	67310
12.4 mm	35	1/4"	67312
16.5 mm	40	1/4"	67316
20.5 mm	41	1/4"	67320



Kombi-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Foret Taraudeur Machine

filetage métrique ISO DIN 13



HSS-E

ToI. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	S 1	L 2	D 1	D 2	☒	Art.-No.
M							
M 3 x 0.5	56	16	11	2.5	3.0	2.4	37026
M 4 x 0.7	63	18	14	3.3	4.0	3.0	37030
M 5 x 0.8	71	20	18	4.2	5.0	3.8	37034
M 6 x 1.0	80	22	22	5.0	6.0	4.9	37038
M 8 x 1.25	95	26	25	6.8	8.0	6.2	37042
M 10 x 1.5	106	30	31	8.5	10.0	8.0	37046
M 12 x 1.75	115	32	35	10.2	12.0	9.0	37050
SET							
M 3 - 12		M 3-4-5-6-8-10-12					47837
BSW							
BSW 1/8 x 40	56	16	11	2.6	3.0	2.4	70006
BSW 5/32 x 32	63	18	14	3.2	4.0	3.0	70008
BSW 3/16 x 24	71	20	18	3.7	5.0	3.8	70010
BSW 1/4 x 20	80	22	22	5.1	6.0	4.9	70014
BSW 5/16 x 18	95	26	25	6.5	8.0	6.2	70016
BSW 3/8 x 16	106	30	31	7.9	10.0	8.0	70018
BSW 1/2 x 12	115	32	35	10.5	12.0	9.0	70022
SET							
BSW 1/8 - 1/2		BSW 1/8-5/32-3/16-1/4-5/16-3/8-1/2					47870

Anwendung:

Der Kombi-Gewindebohrer ermöglicht es, Kernloch und Durchgangsgewinde in einem Arbeitsgang ohne Werkzeugwechsel herzustellen. Vor dem Gewindeteil ist ein Spiralbohrerteil.

Es können nur Durchgangsgewinde bis zu einer maximalen Gewindetiefe von $2 \times D$ gefertigt werden. Geeignet sind diese Kombi-Gewindebohrer zum universellen Einsatz in Werkstoffe mittlerer Festigkeit: unlegierter und legierter Stahl bis 600 N/mm^2 , Temperguss, Sphäroguss, Kupfer, Messing, Alu, Alu-Magnesium- und Zinklegierungen, Rotguss, Elektron, Zinkdruckguss.

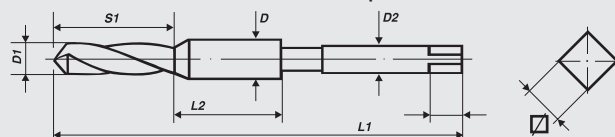
Der Einsatz ist sinnvoll auf Maschineneinrichtungen mit umschaltbaren Drehzahlen zum Bohren und Gewindeschneiden. Der Vorschub ist den jeweiligen Arbeitsgängen Bohren oder Gewindeschneiden anzupassen. Gewindeschneidfutter mit Druckausgleich sind nicht verwendbar.

Application:

Le Foret Taraudeur Machine permet de réaliser l'avant-trou et le taraudage de passage en une seule opération, sans changer d'outil. Un foret hélicoïdal précède le taraud.

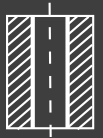
Seuls les filets de trous débouchants jusqu'à une profondeur maximale de filetage de $2 \times D$ peuvent être réalisés. Ces tarauds combinés conviennent à une utilisation universelle sur des matériaux de résistance moyenne: acier non allié et allié jusqu'à 600 N/mm^2 , fonte malléable, fonte moulée à graphite sphéroïdal, cuivre, laiton, aluminium, alliages d'aluminium, de magnésium et de zinc, laiton ou bronze rouge, électron, zinc moulé sous pression. L'utilisation est préconisée sur des machines à régime variable permettant d'effectuer perçage et taraudage. Adapter l'avance à l'opération voulue, perçage ou taraudage.

Ne pas utiliser de mandrin de taraud à compensation de pression.





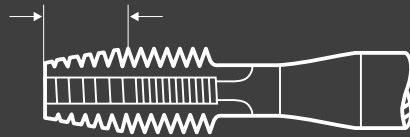
MASCHINENGEWINDEBOHRER HSS-E TARAUDS MACHINE HSS-E



Durchgangsloch
trous débouchants

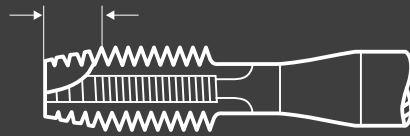
Form A

6-8 Gang Anschnitt
Entrée 6-8 filets



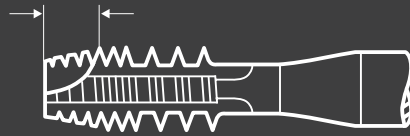
Form B

4-5 Gang mit Schälanschnitt
4-5 filets, avec entrée GUN



Form B-AZ

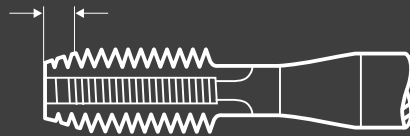
4-5 Gang mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen
4-5 filets avec entrée GUN et denture alternée



Sackloch
trous borgnes

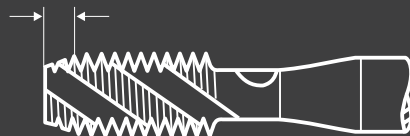
Form C

2-3 Gang Anschnitt
Entrée 2-3 filets



Form C/RSP

2-3 Gang Anschnitt, 15° oder 35° Rechtsspirale
Entrée 2-3 filets, hélicoïdale 35° à droite











MASCHINENGEWINDEBOHRER HSS-E TARAUDS MACHINE HSS-E

	Form A	Form C	Form B	15° RSP	35° RSP	B-AZ	TwinBox
M	78	79	80	84	82	85	77
M - extra lang			86		87		
M - 6G - 7G - +0,1 - 4H			88		90		
M - LH		119	120		121		
Mf		92	93		96		
Mf - LH		122			125		
BSW			99		100		
UNC			101		102		
UNF			103		104		
8 - UN / 12 - UN			105		106		
UNEF			107		108		
UN / UNS			109				
G (BSP)		110	111		112		
G (BSP) - LH		128					
Rc (BSPT)		113					
NPT		114					
Rd		115					
FG		116					
BSC		117					
Vg		118					



EMPFOHLENE ANWENDUNG FÜR MASCHINENGEWINDEBOHRER
APPLICATION PRÉCONISÉE POUR TARAUDS MACHINE

Art.-No. M	373/383	374/384	375/385	376/386	377/387	379/389
Art.-No. Mf		394	395		397	
Art.-No. BSW			705/715		707/717	
Art.-No. UNC			745/755		747/757	
Art.-No. UNF			765/775		767/777	
Art.-No. G (BSP)		784	785		787	
Form	A	C	B	15°RSP	35°RSP	B-AZ
Bohrungsart / Type d'alésage						
Werkstoff / Matériaux						
Baustähle bis 500 N/mm ² Aciers de construction jusqu'à 500 N/mm ²	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Baustähle über 500 N/mm ² Aciers de construction au dessus de 500 N/mm ²	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Automatenstähle Aciers de décolletage			<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
Einsatz- und Vergütungsstähle Aciers de cémentation et de traitement			<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Werkzeugstähle Aciers à outils			<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
rostfreie Stähle Aciers inoxydables			<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Stahlguss Acier moulé			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Grauguss / Sphäroguss Fonte grise / fonte à graphite sphéroïdal		<input type="radio"/>				
Temperguss Fonte malléable	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Messing, kurzspanend Laiton à copeaux courts		<input type="radio"/>				
Messing, langspanend Laiton à copeaux longs			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Bronze Bronze			<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
Kupfer Cuivre			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Alu, kurzspanend Aluminium à copeaux courts		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
Alu, langspanend Aluminium à copeaux longs			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Zinklegierungen Alliages de zinc			<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
Magnesiumlegierungen Alliages de magnésium		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Kunststoffe, Thermoplaste Matières plastiques, thermoplastiques			<input type="radio"/>		<input type="radio"/>	
Kunststoffe, Duroplaste Matières plastiques, duroplastiques		<input type="radio"/>				



Standard TwinBox

Maschinengewindebohrer + Spiralbohrer, metrisches ISO-Gewinde DIN 13

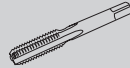
TwinBox Standard

Taraud Machine + Foret, filetage métrique ISO DIN 13

**DIN 371/376****HSS-E****Tol. ISO2/6H****M**

Nennmaß

D



Art.-No.

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	37590
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	37591
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	37592
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	37593
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	37594
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	37595
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	38596
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	38597
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	38598

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	37790
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	37791
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	37792
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	37793
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	37794
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	37795
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	38796
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	38797
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	38798

Anwendung:**für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Form B: für Durchgangslöcher
35° RSP: für Sacklöcher

HSS-G Spiralbohrer DIN 338, Typ N
 blanke Ausführung, profilgeschliffen

Application:**pour utilisation générale**

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés

Forme B: pour trous débouchants
35° RSP: pour trous borgnes

Forets HSS-G DIN 338, Type N
 surface brillants, rectifiés



Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376

Form A

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
DIN 371					
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	37316
M 2.3 x 0.4	45	9	2.8	2.1	37318
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37322
M 2.6 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37324
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37326
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37330
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37334
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37338
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37342
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37346
DIN 376					
M 2 x 0.4	45	8	1.4	—	38316
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38326
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38330
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38334
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38338
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38342
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38346
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38350
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38354
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38358
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38362
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38366
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38370
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38374
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	38376
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	38378
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47813

Anwendung:

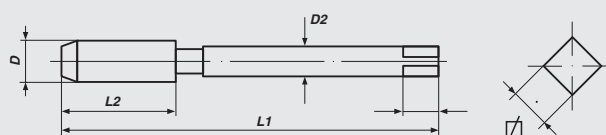
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376

Form C

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
DIN 371					
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	37416
M 2.3 x 0.4	45	9	2.8	2.1	37418
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37422
M 2.6 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37424
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37426
M 3.5 x 0.6	56	13	4.0	3.0	37428
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37430
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37434
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37438
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	37440
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37442
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37446
DIN 376					
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38426
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38430
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38434
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38438
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38442
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38446
M 11 x 1.5	100	24	8.0	6.2	38448
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38450
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38454
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38458
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38462
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38466
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38470
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38474
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	38476
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	38478
M 33 x 3.5	180	50	25.0	20.0	38480
M 36 x 4.0	200	56	28.0	22.0	38482
M 39 x 4.0	200	60	32.0	24.0	38484
M 42 x 4.5	200	60	32.0	24.0	38486
M 45 x 4.5	220	65	36.0	29.0	38488
M 48 x 5.0	250	70	36.0	29.0	38490
M 52 x 5.0	250	70	40.0	32.0	38492
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47814

Anwendung:

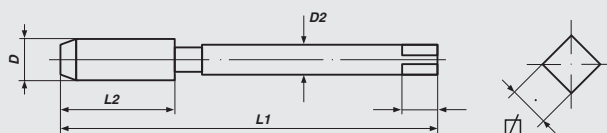
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371 Form B HSS-E Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	37502
M 1.1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	37504
M 1.2 x 0.25	40	5	2.5	2.1	37506
M 1.4 x 0.3	40	7	2.5	2.1	37508
M 1.6 x 0.35	40	8	2.5	2.1	37510
M 1.7 x 0.35	40	8	2.5	2.1	37512
M 1.8 x 0.35	40	8	2.5	2.1	37514
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	37516
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37522
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37526
M 3.5 x 0.6	56	13	4.0	3.0	37528
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37530
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37534
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37538
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	37540
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37542
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37546

TIN

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	31526
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	31530
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	31534
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	31538
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	31542
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	31546

VAP

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	31570
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	31571
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	31572
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	31573
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	31574
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	31575

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

TIN beschichtet:

- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

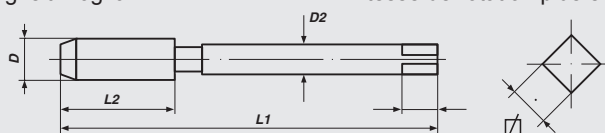
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants

Revêtement au nitrure de titane:

- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifriction
- vitesse de rotation plus élevée





Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 376

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38526
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38530
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38534
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38538
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38542
M 9 x 1.25	90	22	7.0	5.5	38544
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38546
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38550
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38554
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38558
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38562
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38566
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38570
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38574
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	38576
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	38578
M 33 x 3.5	180	50	25.0	20.0	38580
M 36 x 4.0	200	56	28.0	22.0	38582
M 39 x 4.0	200	60	32.0	24.0	38584
M 42 x 4.5	200	60	32.0	24.0	38586
M 45 x 4.5	220	65	36.0	29.0	38588
M 48 x 5.0	250	70	36.0	29.0	38590
M 52 x 5.0	250	70	40.0	32.0	38592

TIN

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	31550
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	31554
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	31558
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	31562
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	31566

VAP

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	31576
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	31577
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	31578
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	31579
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	31580

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

TIN beschichtet:

- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

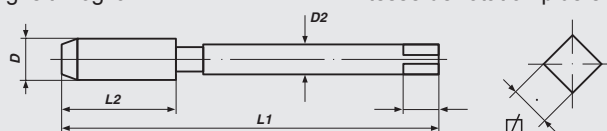
Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants

Revêtement au nitrure de titane:

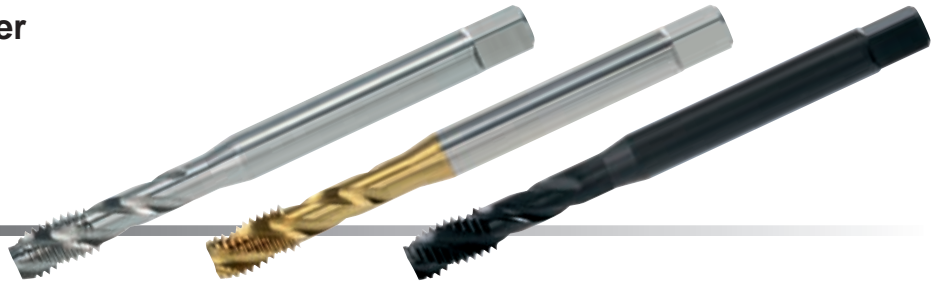
- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifricion
- vitesse de rotation plus élevée





Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371

Form C/35°RSP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
M 1 x 0.25	40	4	2.5	2.1	37702
M 1.1 x 0.25	40	4	2.5	2.1	37704
M 1.2 x 0.25	40	4	2.5	2.1	37706
M 1.4 x 0.3	40	5	2.5	2.1	37708
M 1.6 x 0.35	40	6	2.5	2.1	37710
M 1.7 x 0.35	40	6	2.5	2.1	37712
M 1.8 x 0.35	40	6	2.5	2.1	37714
M 2 x 0.4	45	6	2.8	2.1	37716
M 2.5 x 0.45	50	6	2.8	2.1	37722
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	37726
M 3.5 x 0.6	56	6	4.0	3.0	37728
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	37730
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	37734
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	37738
M 7 x 1.0	80	12	7.0	5.5	37740
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	37742
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	37746

TIN

M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	31726
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	31730
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	31734
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	31738
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	31742
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	31746

VAP

M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	31770
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	31771
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	31772
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	31773
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	31774
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	31775

**Anwendung:
für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

TIN beschichtet:

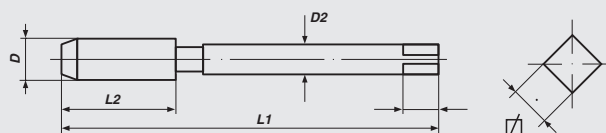
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

**Application:
pour utilisation générale**

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes

Revêtement au nitrure de titane:

- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifricion
- vitesse de rotation plus élevée





Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 376

Form C/35°RSP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.5	56	6	2.2	—	38726
M 4 x 0.7	63	7	2.8	2.1	38730
M 5 x 0.8	70	8	3.5	2.7	38734
M 6 x 1.0	80	10	4.5	3.4	38738
M 8 x 1.25	90	14	6.0	4.9	38742
M 10 x 1.5	100	16	7.0	5.5	38746
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	38750
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	38754
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	38758
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	38762
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	38766
M 22 x 2.5	140	27	18.0	14.5	38770
M 24 x 3.0	160	30	18.0	14.5	38774
M 27 x 3.0	160	30	20.0	16.0	38776
M 30 x 3.5	180	35	22.0	18.0	38778
M 33 x 3.5	180	35	25.0	20.0	38780
M 36 x 4.0	200	40	28.0	22.0	38782
M 39 x 4.0	200	40	32.0	24.0	38784
M 42 x 4.5	200	45	32.0	24.0	38786
M 45 x 4.5	220	45	36.0	29.0	38788
M 48 x 5.0	250	50	36.0	29.0	38790
M 52 x 5.0	250	50	40.0	32.0	38792

TIN

M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	31750
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	31754
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	31758
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	31762
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	31766

VAP

M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	31776
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	31777
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	31778
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	31779
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	31780

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

TIN beschichtet:

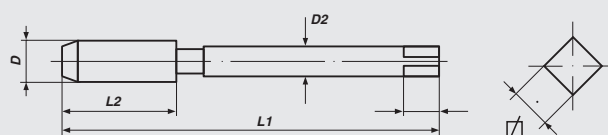
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

Application: pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes

Revêtement au nitrure de titane:

- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifricion
- vitesse de rotation plus élevée





Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376 Form C/15°RSP HSS-E Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37626
M 3.5 x 0.6	56	13	4.0	3.0	37628
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37630
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37634
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37638
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	37640
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37642
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37646
DIN 376					
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38626
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38630
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38634
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38638
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38642
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38646
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38650
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38654
M 16 x 2.0	110	32	12.0	11.0	38658
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38662
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38666
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38670
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38674
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47816

Anwendung:

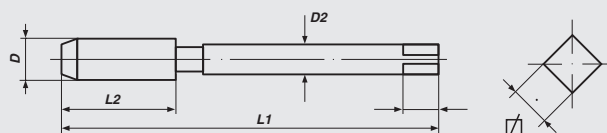
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376 Form B-AZ HSS-E Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37926
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37930
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37934
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37938
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37942
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37946
DIN 376					
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38926
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38930
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38934
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38938
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38942
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38946
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38950
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38954
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38958
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38962
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38966
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38970
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38974
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47819

Anwendung:

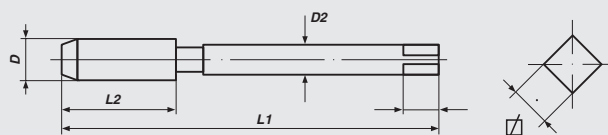
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer, *extra lang*
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *extra-long*
filetage métrique ISO DIN 13



≈ DIN 371

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
100 mm					
M 3 x 0.5	100	11	3.5	2.7	32010
M 4 x 0.7	100	13	4.5	3.4	32011
M 5 x 0.8	100	16	6.0	4.9	32012
M 6 x 1.0	100	19	6.0	4.9	32013
M 8 x 1.25	100	22	8.0	6.2	32014
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32015
M 12 x 1.75	100	29	12.0	9.0	32016
120 mm					
M 4 x 0.7	120	13	4.5	3.4	32021
M 5 x 0.8	120	16	6.0	4.9	32022
M 6 x 1.0	120	19	6.0	4.9	32023
M 8 x 1.25	120	22	8.0	6.2	32024
M 10 x 1.5	120	24	10.0	8.0	32025
M 12 x 1.75	120	29	12.0	9.0	32026
150 mm					
M 4 x 0.7	150	13	4.5	3.4	32031
M 5 x 0.8	150	16	6.0	4.9	32032
M 6 x 1.0	150	19	6.0	4.9	32033
M 8 x 1.25	150	22	8.0	6.2	32034
M 10 x 1.5	150	24	10.0	8.0	32035
M 12 x 1.75	150	29	12.0	9.0	32036
150 mm mit Überlaufschaft / queue dégagée					
M 4 x 0.7	150	13	2.8	2.1	32071
M 5 x 0.8	150	16	3.5	2.7	32072
M 6 x 1.0	150	19	4.5	3.4	32073
M 8 x 1.25	150	22	6.0	4.9	32074
M 10 x 1.5	150	24	7.0	5.5	32075
M 12 x 1.75	150	29	9.0	7.0	32076

Anwendung:

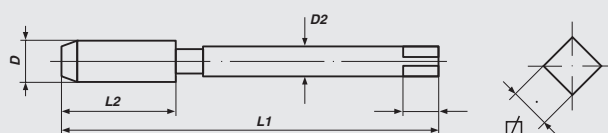
für allgemeinen Einsatz zum Gewinde-
schneiden an schwer zugänglichen Stellen

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour une utilisation générale, pour effectuer les
taraudage dans les endroits d'accès difficile

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants



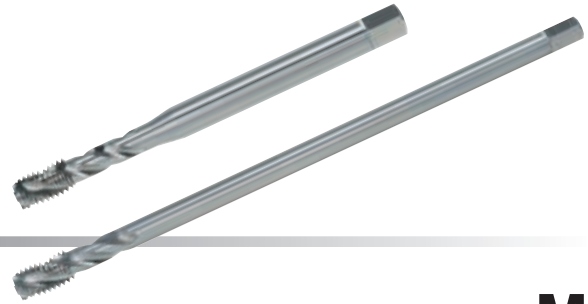


Maschinengewindebohrer, *extra lang*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *extra-long*

filetage métrique ISO DIN 13



≈ DIN 371

Form C/35°RSP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

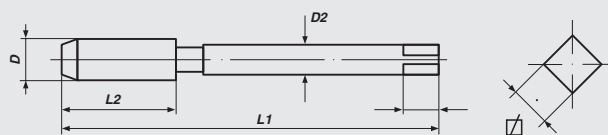
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
100 mm					
M 3 x 0.5	100	6	3.5	2.7	32040
M 4 x 0.7	100	7	4.5	3.4	32041
M 5 x 0.8	100	8	6.0	4.9	32042
M 6 x 1.0	100	10	6.0	4.9	32043
M 8 x 1.25	100	14	8.0	6.2	32044
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32045
M 12 x 1.75	100	18	12.0	9.0	32046
120 mm					
M 4 x 0.7	120	7	4.5	3.4	32051
M 5 x 0.8	120	8	6.0	4.9	32052
M 6 x 1.0	120	10	6.0	4.9	32053
M 8 x 1.25	120	14	8.0	6.2	32054
M 10 x 1.5	120	16	10.0	8.0	32055
M 12 x 1.75	120	18	12.0	9.0	32056
150 mm					
M 4 x 0.7	150	7	4.5	3.4	32061
M 5 x 0.8	150	8	6.0	4.9	32062
M 6 x 1.0	150	10	6.0	4.9	32063
M 8 x 1.25	150	14	8.0	6.2	32064
M 10 x 1.5	150	16	10.0	8.0	32065
M 12 x 1.75	150	18	12.0	9.0	32066
150 mm mit Überlaufschaft / queue dégagée					
M 4 x 0.7	150	7	2.8	2.1	32081
M 5 x 0.8	150	8	3.5	2.7	32082
M 6 x 1.0	150	10	4.5	3.4	32083
M 8 x 1.25	150	14	6.0	4.9	32084
M 10 x 1.5	150	16	7.0	5.5	32085
M 12 x 1.75	150	18	9.0	7.0	32086

Anwendung:

- für allgemeinen Einsatz zum Gewinde-schneiden an schwer zugänglichen Stellen
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
 - unlegierte und niedriglegierte Stähle
 - für Sacklöcher

Application:

- pour une utilisation générale, pour effectuer les taraudage dans les endroits d'accès difficile
- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
 - aciers non alliés ou faiblement alliés
 - pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer, *mit Übermaß*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *surcoté*

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376

Form B

HSS-E

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.
6G					
DIN 371					
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	32522
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	32526
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32530
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32534
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32538
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32542
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32546
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32550
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	32554
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	32558
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	32562
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	32566
7G					
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	32503
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32504
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32505
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32506
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32508
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32510
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32512
+ 0,1 mm					
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	32583
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32584
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32585
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32586
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32588
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32590
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32592

Anwendung:

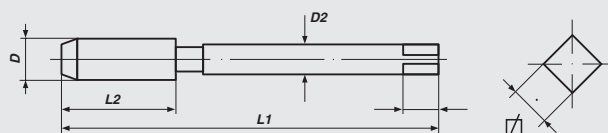
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- langspanende Werkstoffe
- für Durchgangslöcher

Application:

pour une utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou à faible alliage
- matériaux à copeaux continus
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer mit Feinpassung

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, tolérance plus basse

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376

Form B

HSS-E

Tol. ISO1/4H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
4H					
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	32612
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32614
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32616
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32618
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32620
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32622
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32624
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	32625
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	32626

Anwendung:

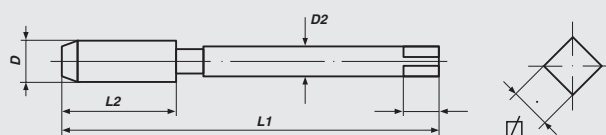
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- langspanende Werkstoffe
- für Durchgangslöcher

Application:

pour une utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou à faible alliage
- matériaux à copeaux continus
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer, *mit Übermaß*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *surcoté*

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376

Form C/35°RSP

HSS-E

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.
6G					
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	32726
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32730
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32734
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32738
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32742
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32746
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32750
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	32754
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	32758
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	32762
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	32766
7G					
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	32703
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32704
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32705
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32706
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32708
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32710
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32712
+ 0,1 mm					
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	32783
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32784
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32785
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32786
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32788
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32790
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32792

Anwendung:

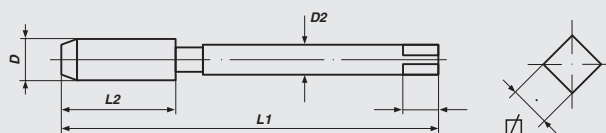
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- langspanende Werkstoffe
- für Sacklöcher

Application:

pour une utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou à faible alliage
- matériaux à copeaux continus
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer *mit Feinpassung*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *tolérance plus basse*

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376 Form C/35°RSP HSS-E Tol. ISO1/4H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

4H		DIN 371				
M	3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	32652
M	4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32654
M	5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32656
M	6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32658
M	8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32660
M	10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32662
		DIN 376				
M	12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32664
M	14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	32665
M	16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	32666

Anwendung:

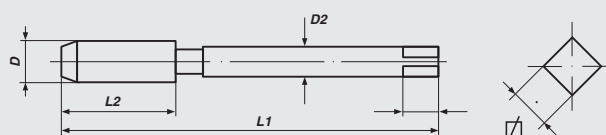
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- langspanende Werkstoffe
- für Sacklöcher

Application:

pour une utilisation générale

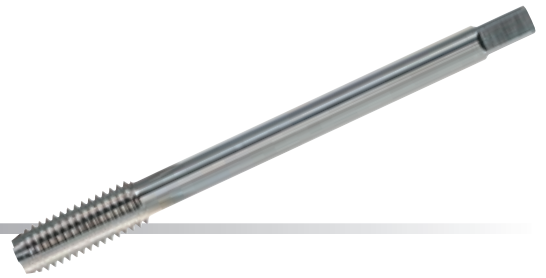
- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou à faible alliage
- matériaux à copeaux continus
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form C

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 4 x 0.35	63	10	2.8	2.1	39402
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	39404
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	39407
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	39410
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	39411
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	39415
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	39416
M 12 x 1.0	100	22	9.0	7.0	39420
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	39421
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	39422
M 14 x 1.0	100	22	11.0	9.0	39426
M 14 x 1.25	100	22	11.0	9.0	39427
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	39428
M 16 x 1.0	100	22	12.0	9.0	39431
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	39433
M 18 x 1.0	110	25	14.0	11.0	39434
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	39436
M 18 x 2.0	125	34	14.0	11.0	39437
M 20 x 1.0	125	25	16.0	12.0	39438
M 20 x 1.25	125	25	16.0	12.0	39439
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	39440
M 20 x 2.0	140	34	16.0	12.0	39441
M 22 x 1.0	125	25	18.0	14.5	39443
M 22 x 1.5	125	25	18.0	14.5	39445
M 22 x 2.0	140	34	18.0	14.5	39446
M 24 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39448
M 24 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39450
M 24 x 2.0	140	28	18.0	14.5	39451
M 25 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39452
M 26 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39454
M 27 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39456
M 27 x 2.0	140	28	20.0	16.0	39457
M 28 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39459
M 30 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39463
M 30 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39464
M 32 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39466
M 32 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39467
M 33 x 2.0	160	30	25.0	20.0	39468
M 35 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39472
M 36 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39473
M 36 x 2.0	170	30	28.0	22.0	39474
M 38 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39476
M 40 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39480
M 42 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39483
M 45 x 1.5	180	32	36.0	29.0	39486
M 48 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39489
M 50 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39494
M 52 x 1.5	190	32	40.0	32.0	39497



Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.35	56	9	2.2	-	39501
M 4 x 0.35	63	10	2.8	2.1	39502
M 4 x 0.5	63	10	2.8	2.1	39503
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	39504
M 5 x 0.75	70	12	3.5	2.7	39505
M 6 x 0.5	80	14	4.5	3.4	39506
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	39507
M 7 x 0.75	80	14	5.5	4.3	39508
M 8 x 0.5	80	19	6.0	4.9	39509
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	39510
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	39511
M 9 x 0.75	80	19	7.0	5.5	39512
M 9 x 1.0	90	22	7.0	5.5	39513
M 10 x 0.75	90	20	7.0	5.5	39514
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	39515
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	39516
M 11 x 1.0	90	20	8.0	6.2	39517
M 11 x 1.25	90	22	8.0	6.2	39518
M 12 x 0.75	100	22	9.0	7.0	39519
M 12 x 1.0	100	22	9.0	7.0	39520
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	39521
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	39522
M 13 x 1.0	100	22	11.0	9.0	39523
M 13 x 1.5	100	22	11.0	9.0	39524
M 14 x 0.75	100	22	11.0	9.0	39525
M 14 x 1.0	100	22	11.0	9.0	39526
M 14 x 1.25	100	22	11.0	9.0	39527
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	39528
M 15 x 1.0	100	22	12.0	9.0	39529
M 15 x 1.5	100	22	12.0	9.0	39530
M 16 x 1.0	100	22	12.0	9.0	39531
M 16 x 1.25	100	22	12.0	9.0	39532
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	39533
M 18 x 1.0	110	25	14.0	11.0	39534
M 18 x 1.25	110	25	14.0	11.0	39535
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	39536
M 18 x 2.0	125	34	14.0	11.0	39537



Anwendung:

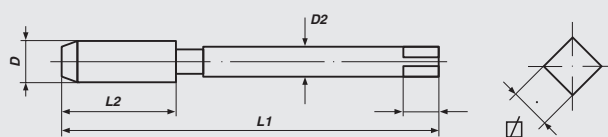
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants



Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.
M 20 x 1.0	125	25	16.0	12.0	39538
M 20 x 1.25	125	25	16.0	12.0	39539
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	39540
M 20 x 2.0	140	34	16.0	12.0	39541
M 21 x 1.5	125	25	16.0	12.0	39542
M 22 x 1.0	125	25	18.0	14.5	39543
M 22 x 1.25	125	25	18.0	14.5	39544
M 22 x 1.5	125	25	18.0	14.5	39545
M 22 x 2.0	140	34	18.0	14.5	39546
M 23 x 1.5	125	25	18.0	14.5	39547
M 24 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39548
M 24 x 1.25	140	28	18.0	14.5	39549
M 24 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39550
M 24 x 2.0	140	28	18.0	14.5	39551
M 25 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39552
M 25 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39553
M 26 x 1.0	140	28	18.0	14.5	3955X
M 26 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39554
M 26 x 2.0	140	28	18.0	14.5	39555
M 27 x 1.0	140	28	20.0	16.0	39500
M 27 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39556
M 27 x 2.0	140	28	20.0	16.0	39557
M 28 x 1.0	140	28	20.0	16.0	39558
M 28 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39559
M 28 x 2.0	140	28	20.0	16.0	39560
M 29 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39561
M 30 x 1.0	150	28	22.0	18.0	39562
M 30 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39563
M 30 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39564
M 30 x 2.5	180	45	22.0	18.0	3956X
M 30 x 3.0	180	45	22.0	18.0	39565
M 32 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39566
M 32 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39567
M 32 x 3.0	180	50	22.0	18.0	39592
M 33 x 1.5	160	30	25.0	20.0	39593
M 33 x 2.0	160	30	25.0	20.0	39568
M 33 x 3.0	180	50	25.0	20.0	39569

Anwendung:

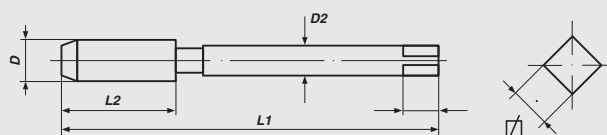
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 34 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39570
M 34 x 2.0	170	30	28.0	22.0	39571
M 35 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39572
M 36 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39573
M 36 x 2.0	170	30	28.0	22.0	39574
M 36 x 3.0	200	56	28.0	22.0	39575
M 38 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39576
M 39 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39577
M 39 x 2.0	170	30	32.0	24.0	39578
M 39 x 3.0	200	60	32.0	24.0	39579
M 40 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39580
M 40 x 2.0	170	30	32.0	24.0	39581
M 40 x 3.0	200	60	32.0	24.0	39582
M 42 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39583
M 42 x 2.0	170	30	32.0	24.0	39584
M 42 x 3.0	200	60	32.0	24.0	39585
M 45 x 1.5	180	32	36.0	29.0	39586
M 45 x 2.0	180	32	36.0	29.0	39587
M 45 x 3.0	200	50	36.0	29.0	39588
M 48 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39589
M 48 x 2.0	190	32	36.0	29.0	39590
M 48 x 3.0	225	50	36.0	29.0	39591
M 50 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39594
M 50 x 2.0	190	32	36.0	29.0	39595
M 50 x 3.0	225	50	36.0	29.0	39596
M 52 x 1.5	190	32	40.0	32.0	39597
M 52 x 2.0	190	32	40.0	32.0	39598
M 52 x 3.0	225	50	40.0	32.0	39599
M 63 x 1.5	275	50	50.0	39.0	3959X

Anwendung:

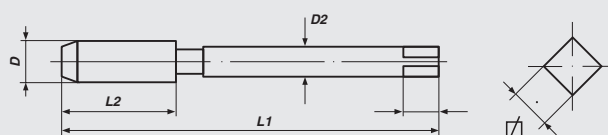
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form C/35° RSP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.35	56	5	2.2	-	39701
M 4 x 0.35	63	5	2.8	2.1	39702
M 4 x 0.5	63	5	2.8	2.1	39703
M 5 x 0.5	70	5	3.5	2.7	39704
M 5 x 0.75	70	8	3.5	2.7	39705
M 6 x 0.5	80	5	4.5	3.4	39706
M 6 x 0.75	80	8	4.5	3.4	39707
M 7 x 0.75	80	8	5.5	4.3	39708
M 8 x 0.5	80	8	6.0	4.9	39709
M 8 x 0.75	80	8	6.0	4.9	39710
M 8 x 1.0	90	10	6.0	4.9	39711
M 9 x 0.75	80	10	7.0	5.5	39712
M 9 x 1.0	90	10	7.0	5.5	39713
M 10 x 0.75	90	10	7.0	5.5	39714
M 10 x 1.0	90	10	7.0	5.5	39715
M 10 x 1.25	100	16	7.0	5.5	39716
M 11 x 1.0	90	11	8.0	6.2	39717
M 11 x 1.25	90	14	8.0	6.2	39718
M 12 x 0.75	100	10	9.0	7.0	39719
M 12 x 1.0	100	11	9.0	7.0	39720
M 12 x 1.25	100	15	9.0	7.0	39721
M 12 x 1.5	100	15	9.0	7.0	39722
M 13 x 1.0	100	11	11.0	9.0	39723
M 13 x 1.5	100	15	11.0	9.0	39724
M 14 x 0.75	100	10	11.0	9.0	39725
M 14 x 1.0	100	11	11.0	9.0	39726
M 14 x 1.25	100	15	11.0	9.0	39727
M 14 x 1.5	100	15	11.0	9.0	39728
M 15 x 1.0	100	12	12.0	9.0	39729
M 15 x 1.5	100	15	12.0	9.0	39730
M 16 x 1.0	100	12	12.0	9.0	39731
M 16 x 1.25	100	15	12.0	9.0	39732
M 16 x 1.5	100	15	12.0	9.0	39733
M 18 x 1.0	110	13	14.0	11.0	39734
M 18 x 1.25	110	15	14.0	11.0	39735
M 18 x 1.5	110	17	14.0	11.0	39736
M 18 x 2.0	125	20	14.0	11.0	39737



Anwendung:

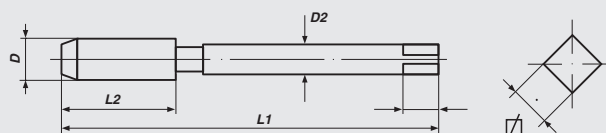
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form C/35° RSP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
M 20 x 1.0	125	14	16.0	12.0	39738
M 20 x 1.25	125	17	16.0	12.0	39739
M 20 x 1.5	125	17	16.0	12.0	39740
M 20 x 2.0	140	20	16.0	12.0	39741
M 21 x 1.5	125	17	16.0	12.0	39742
M 22 x 1.0	125	14	18.0	14.5	39743
M 22 x 1.25	125	17	18.0	14.5	39744
M 22 x 1.5	125	17	18.0	14.5	39745
M 22 x 2.0	140	20	18.0	14.5	39746
M 23 x 1.5	125	17	18.0	14.5	39747
M 24 x 1.0	140	15	18.0	14.5	39748
M 24 x 1.25	140	17	18.0	14.5	39749
M 24 x 1.5	140	20	18.0	14.5	39750
M 24 x 2.0	140	20	18.0	14.5	39751
M 25 x 1.0	140	15	18.0	14.5	39752
M 25 x 1.5	140	20	18.0	14.5	39753
M 26 x 1.0	140	15	18.0	14.5	3975X
M 26 x 1.5	140	20	18.0	14.5	39754
M 26 x 2.0	140	20	18.0	14.5	39755
M 27 x 1.0	140	15	20.0	16.0	39700
M 27 x 1.5	140	20	20.0	16.0	39756
M 27 x 2.0	140	20	20.0	16.0	39757
M 28 x 1.0	140	15	20.0	16.0	39758
M 28 x 1.5	140	20	20.0	16.0	39759
M 28 x 2.0	140	20	20.0	16.0	39760
M 29 x 1.5	150	22	22.0	18.0	39761
M 30 x 1.0	150	17	22.0	18.0	39762
M 30 x 1.5	150	22	22.0	18.0	39763
M 30 x 2.0	150	22	22.0	18.0	39764
M 30 x 2.5	180	27	22.0	18.0	3976X
M 30 x 3.0	180	30	22.0	18.0	39765
M 32 x 1.5	150	22	22.0	18.0	39766
M 32 x 2.0	150	22	22.0	18.0	39767
M 32 x 3.0	180	30	22.0	18.0	39792
M 33 x 1.5	160	24	25.0	20.0	39793
M 33 x 2.0	160	24	25.0	20.0	39768
M 33 x 3.0	180	30	25.0	20.0	39769



Anwendung:

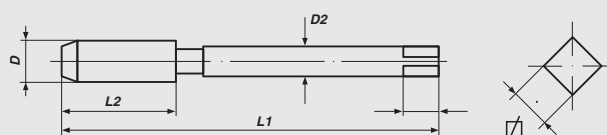
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form C/35° RSP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 34 x 1.5	170	24	28.0	22.0	39770
M 34 x 2.0	170	24	28.0	22.0	39771
M 35 x 1.5	170	24	28.0	22.0	39772
M 36 x 1.5	170	24	28.0	22.0	39773
M 36 x 2.0	170	24	28.0	22.0	39774
M 36 x 3.0	200	30	28.0	22.0	39775
M 38 x 1.5	170	24	28.0	22.0	39776
M 39 x 1.5	170	25	32.0	24.0	39777
M 39 x 2.0	170	25	32.0	24.0	39778
M 39 x 3.0	200	30	32.0	24.0	39779
M 40 x 1.5	170	25	32.0	24.0	39780
M 40 x 2.0	170	25	32.0	24.0	39781
M 40 x 3.0	200	30	32.0	24.0	39782
M 42 x 1.5	170	25	32.0	24.0	39783
M 42 x 2.0	170	25	32.0	24.0	39784
M 42 x 3.0	200	30	32.0	24.0	39785
M 45 x 1.5	180	27	36.0	29.0	39786
M 45 x 2.0	180	27	36.0	29.0	39787
M 45 x 3.0	200	30	36.0	29.0	39788
M 48 x 1.5	190	27	36.0	29.0	39789
M 48 x 2.0	190	27	36.0	29.0	39790
M 48 x 3.0	225	33	36.0	29.0	39791
M 50 x 1.5	190	27	36.0	29.0	39794
M 50 x 2.0	190	27	36.0	29.0	39795
M 50 x 3.0	225	33	36.0	29.0	39796
M 52 x 1.5	190	27	40.0	32.0	39797
M 52 x 2.0	190	27	40.0	32.0	39798
M 52 x 3.0	225	33	40.0	32.0	39799
M 63 x 1.5	275	40	50.0	39.0	3979X

Anwendung:

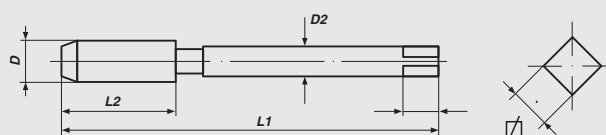
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer

Whitworth-Gewinde BS 84

Tarauds Machine

filetage Whitworth BS 84

DIN 371

DIN 376



≈ DIN 371/376

Form B

HSS-E

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
≈ DIN 371					
BSW 1/8 x 40	56	11	3.5	2.7	70506
BSW 5/32 x 32	63	13	4.5	3.4	70508
BSW 3/16 x 24	70	15	6.0	4.9	70510
BSW 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	70514
BSW 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	70516
BSW 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	70518
BSW 7/16 x 14	100	22	11.0	9.0	70520
BSW 1/2 x 12	110	25	12.0	9.0	70522
≈ DIN 376					
BSW 1/4 x 20	80	17	4.5	3.4	71514
BSW 5/16 x 18	90	20	6.0	4.9	71516
BSW 3/8 x 16	100	22	7.0	5.5	71518
BSW 7/16 x 14	100	22	8.0	6.2	71520
BSW 1/2 x 12	110	25	9.0	7.0	71522
BSW 9/16 x 12	110	26	11.0	9.0	71524
BSW 5/8 x 11	110	27	12.0	9.0	71526
BSW 3/4 x 10	125	30	14.0	11.0	71530
BSW 7/8 x 9	140	32	18.0	14.5	71534
BSW 1" x 8	160	36	20.0	16.0	71538
BSW 1.1/4 x 7	180	40	22.0	18.0	71546
BSW 1.3/8 x 6	200	50	28.0	22.0	71550
BSW 1.1/2 x 6	200	50	32.0	24.0	71554

Anwendung:

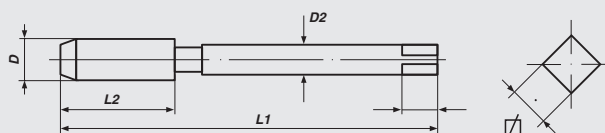
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer

Whitworth-Gewinde BS 84

Tarauds Machine

filetage Whitworth BS 84

DIN 371

DIN 376



≈ DIN 371/376

Form C/35° RSP

HSS-E

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.
≈ DIN 371					
BSW 1/8 x 40	56	7	3.5	2.7	70706
BSW 5/32 x 32	63	7	4.5	3.4	70708
BSW 3/16 x 24	70	10	6.0	4.9	70710
BSW 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	70714
BSW 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	70716
BSW 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	70718
BSW 7/16 x 14	100	17	11.0	9.0	70720
BSW 1/2 x 12	110	20	12.0	9.0	70722
≈ DIN 376					
BSW 1/4 x 20	80	13	4.5	3.4	71714
BSW 5/16 x 18	90	14	6.0	4.9	71716
BSW 3/8 x 16	100	16	7.0	5.5	71718
BSW 7/16 x 14	100	17	8.0	6.2	71720
BSW 1/2 x 12	110	20	9.0	7.0	71722
BSW 9/16 x 12	110	20	11.0	9.0	71724
BSW 5/8 x 11	110	22	12.0	9.0	71726
BSW 3/4 x 10	125	25	14.0	11.0	71730
BSW 7/8 x 9	140	27	18.0	14.5	71734
BSW 1" x 8	160	30	20.0	16.0	71738
BSW 1.1/4 x 7	180	35	22.0	18.0	71746
BSW 1.3/8 x 6	200	40	28.0	22.0	71750
BSW 1.1/2 x 6	200	40	32.0	24.0	71754

Anwendung:

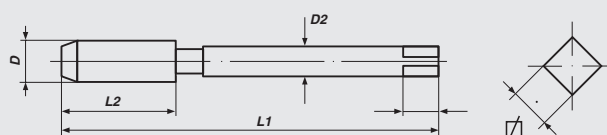
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer
amerikanisches Grobgewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine
filetage Unifié pas gros ANSI B 1.1

DIN 371

DIN 376



≈ **DIN 371/376**

Form B

HSS-E Tol. 2B

UNC

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
≈ DIN 371					
UNC No. 4 x 40	50	10	3.5	2.7	74504
UNC No. 5 x 40	56	11	3.5	2.7	74505
UNC No. 6 x 32	56	12	4.0	3.0	74506
UNC No. 8 x 32	63	13	4.5	3.4	74508
UNC No. 10 x 24	70	15	6.0	4.9	74510
UNC No. 12 x 24	70	16	6.0	4.9	74512
UNC 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	74514
UNC 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	74516
UNC 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	74518
≈ DIN 376					
UNC No. 4 x 40	50	10	1.8	-	75504
UNC No. 5 x 40	56	11	2.2	1.8	75505
UNC No. 6 x 32	56	12	2.5	2.1	75506
UNC No. 8 x 32	63	13	2.8	2.1	75508
UNC No. 10 x 24	70	15	3.5	2.7	75510
UNC No. 12 x 24	70	16	3.5	2.7	75512
UNC 1/4 x 20	80	17	4.5	3.4	75514
UNC 5/16 x 18	90	20	6.0	4.9	75516
UNC 3/8 x 16	100	22	7.0	5.5	75518
UNC 7/16 x 14	100	22	8.0	6.2	75520
UNC 1/2 x 13	110	25	9.0	7.0	75522
UNC 9/16 x 12	110	26	11.0	9.0	75524
UNC 5/8 x 11	110	27	12.0	9.0	75526
UNC 3/4 x 10	125	30	14.0	11.0	75530
UNC 7/8 x 9	140	32	18.0	14.5	75534
UNC 1" x 8	160	36	20.0	16.0	75538
UNC 1.1/4 x 7	180	40	22.0	18.0	75546
UNC 1.1/2 x 6	200	50	32.0	24.0	75554
UNC 1.3/4 x 5	220	65	36.0	29.0	75562
UNC 2" x 4.1/2	250	70	40.0	32.0	75570

Anwendung:

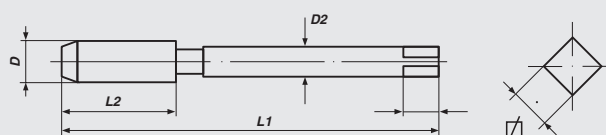
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer
amerikanisches Grobgewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine
filetage Unifié pas gros ANSI B 1.1



≈ **DIN 371/376** **Form C/35° RSP** **HSS-E** **Tol. 2B** **UNC**

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
≈ DIN 371					
UNC No. 4 x 40	50	6	3.5	2.7	74704
UNC No. 5 x 40	56	7	3.5	2.7	74705
UNC No. 6 x 32	56	7	4.0	3.0	74706
UNC No. 8 x 32	63	8	4.5	3.4	74708
UNC No. 10 x 24	70	10	6.0	4.9	74710
UNC No. 12 x 24	70	10	6.0	4.9	74712
UNC 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	74714
UNC 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	74716
UNC 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	74718
≈ DIN 376					
UNC No. 4 x 40	50	6	1.8	-	75704
UNC No. 5 x 40	56	7	2.2	1.8	75705
UNC No. 6 x 32	56	7	2.5	2.1	75706
UNC No. 8 x 32	63	8	2.8	2.1	75708
UNC No. 10 x 24	70	10	3.5	2.7	75710
UNC No. 12 x 24	70	10	3.5	2.7	75712
UNC 1/4 x 20	80	13	4.5	3.4	75714
UNC 5/16 x 18	90	14	6.0	4.9	75716
UNC 3/8 x 16	100	16	7.0	5.5	75718
UNC 7/16 x 14	100	17	8.0	6.2	75720
UNC 1/2 x 13	110	20	9.0	7.0	75722
UNC 9/16 x 12	110	20	11.0	9.0	75724
UNC 5/8 x 11	110	22	12.0	9.0	75726
UNC 3/4 x 10	125	25	14.0	11.0	75730
UNC 7/8 x 9	140	27	18.0	14.5	75734
UNC 1" x 8	160	30	20.0	16.0	75738
UNC 1.1/4 x 7	180	35	22.0	18.0	75746
UNC 1.1/2 x 6	200	40	32.0	24.0	75754
UNC 1.3/4 x 5	220	45	36.0	29.0	75762
UNC 2" x 4.1/2	250	50	40.0	32.0	75770

Anwendung:

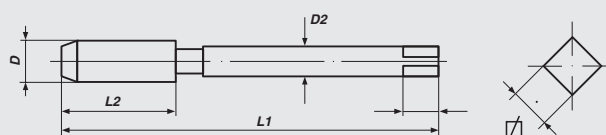
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer
amerikanisches Feingewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine
filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1

DIN 371

DIN 376



≈ DIN 371/376

Form B

HSS-E

Tol. 2B

UNF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
≈ DIN 371					
UNF No. 4 x 48	50	10	3.5	2.7	76504
UNF No. 5 x 44	56	11	3.5	2.7	76505
UNF No. 6 x 40	56	12	4.0	3.0	76506
UNF No. 8 x 36	63	13	4.5	3.4	76508
UNF No. 10 x 32	70	15	6.0	4.9	76510
UNF No. 12 x 28	70	16	6.0	4.9	76512
UNF 1/4 x 28	80	17	7.0	5.5	76514
UNF 5/16 x 24	90	17	8.0	6.2	76516
UNF 3/8 x 24	100	18	9.0	7.0	76518
≈ DIN 376					
UNF 7/16 x 20	100	22	8.0	6.2	77520
UNF 1/2 x 20	100	22	9.0	7.0	77522
UNF 9/16 x 18	100	22	11.0	9.0	77524
UNF 5/8 x 18	100	22	12.0	9.0	77526
UNF 3/4 x 16	110	25	14.0	11.0	77530
UNF 7/8 x 14	140	26	18.0	14.5	77534
UNF 1" x 14	150	28	20.0	16.0	77540
UNF 1" x 12	150	28	20.0	16.0	77538
UNF 1.1/4 x 12	150	30	22.0	18.0	77546
UNF 1.1/2 x 12	170	33	32.0	24.0	77554

Anwendung:

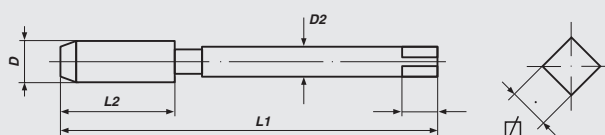
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer

amerikanisches Feingewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine

filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1

DIN 371

DIN 376



≈ DIN 371/376

Form C/35° RSP

HSS-E

Tol. 2B

UNF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.
≈ DIN 371					
UNF No. 4 x 48	50	6	3.5	2.7	76704
UNF No. 5 x 44	56	7	3.5	2.7	76705
UNF No. 6 x 40	56	7	4.0	3.0	76706
UNF No. 8 x 36	63	8	4.5	3.4	76708
UNF No. 10 x 32	70	10	6.0	4.9	76710
UNF No. 12 x 28	70	10	6.0	4.9	76712
UNF 1/4 x 28	80	10	7.0	5.5	76714
UNF 5/16 x 24	90	10	8.0	6.2	76716
UNF 3/8 x 24	100	10	9.0	7.0	76718
≈ DIN 376					
UNF 7/16 x 20	100	13	8.0	6.2	77720
UNF 1/2 x 20	100	13	9.0	7.0	77722
UNF 9/16 x 18	100	15	11.0	9.0	77724
UNF 5/8 x 18	100	15	12.0	9.0	77726
UNF 3/4 x 16	110	17	14.0	11.0	77730
UNF 7/8 x 14	140	17	18.0	14.5	77734
UNF 1" x 14	150	20	20.0	16.0	77740
UNF 1" x 12	150	20	20.0	16.0	77738
UNF 1.1/4 x 12	150	22	22.0	18.0	77746
UNF 1.1/2 x 12	170	25	32.0	24.0	77754

Anwendung:

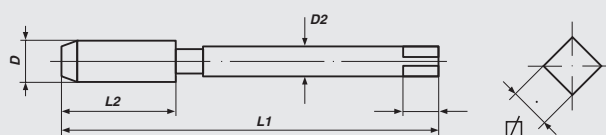
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer
amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine
filetage Unifié ANSI B 1.1



ISO 529

Form B

HSS-E

Tol. 2B

UN

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

8-UN

UN 1.1/16 x 8	138	48	20.0	16.0	83101
UN 1.1/8 x 8	138	48	20.0	16.0	83102
UN 1.3/16 x 8	151	51	22.4	18.0	83103
UN 1.1/4 x 8	151	51	22.4	18.0	83104
UN 1.5/16 x 8	162	57	25.0	20.0	83105
UN 1.3/8 x 8	162	57	25.0	20.0	83106
UN 1.1/2 x 8	170	60	28.0	22.4	83107
UN 1.5/8 x 8	170	60	28.0	22.4	83108
UN 1.3/4 x 8	187	67	31.5	25.0	83109
UN 1.7/8 x 8	187	67	31.5	25.0	83110
UN 2" x 8	200	70	35.5	28.0	83111
UN 2.1/8 x 8	200	70	35.5	28.0	83112
UN 2.1/4 x 8	221	76	40.0	31.5	83113
UN 2.1/2 x 8	224	79	40.0	31.5	83115
UN 2.3/4 x 8	234	79	45.0	35.5	83116
UN 3" x 8	258	83	50.0	40.0	83117
UN 3.1/4 x 8	261	86	50.0	40.0	83118
UN 3.1/2 x 8	261	86	50.0	40.0	83119
UN 3.3/4 x 8	279	89	56.0	45.0	83120
UN 4" x 8	279	89	56.0	45.0	83121

12-UN

UN 1.5/8 x 12	170	60	28.0	22.4	83301
UN 1.3/4 x 12	187	67	31.5	25.0	83302
UN 1.7/8 x 12	187	67	31.5	25.0	83303
UN 2" x 12	200	70	35.5	28.0	83304
UN 2.1/8 x 12	200	70	35.5	28.0	83305
UN 2.1/4 x 12	221	76	40.0	31.5	83306
UN 2.1/2 x 12	224	79	40.0	31.5	83308
UN 2.3/4 x 12	234	79	45.0	35.5	83309
UN 3" x 12	258	83	50.0	40.0	83310
UN 3.1/4 x 12	261	86	50.0	40.0	83311
UN 3.1/2 x 12	261	86	50.0	40.0	83312
UN 3.3/4 x 12	279	89	56.0	45.0	83313
UN 4" x 12	279	89	56.0	45.0	83314

Anwendung:

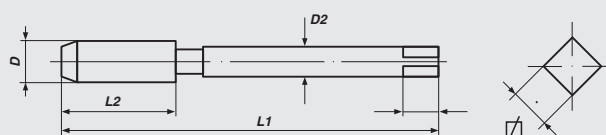
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer
amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine
filetage Unifié ANSI B 1.1



ISO 529

Form C/35° RSP

HSS-E

Tol. 2B

UN

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

8-UN

UN 1.1/16 x 8	138	48	20.0	16.0	83151
UN 1.1/8 x 8	138	48	20.0	16.0	83152
UN 1.3/16 x 8	151	51	22.4	18.0	83153
UN 1.1/4 x 8	151	51	22.4	18.0	83154
UN 1.5/16 x 8	162	57	25.0	20.0	83155
UN 1.3/8 x 8	162	57	25.0	20.0	83156
UN 1.1/2 x 8	170	60	28.0	22.4	83157
UN 1.5/8 x 8	170	60	28.0	22.4	83158
UN 1.3/4 x 8	187	67	31.5	25.0	83159
UN 1.7/8 x 8	187	67	31.5	25.0	83160
UN 2" x 8	200	70	35.5	28.0	83161
UN 2.1/8 x 8	200	70	35.5	28.0	83162
UN 2.1/4 x 8	221	76	40.0	31.5	83163
UN 2.1/2 x 8	224	79	40.0	31.5	83165
UN 2.3/4 x 8	234	79	45.0	35.5	83166
UN 3" x 8	258	83	50.0	40.0	83167
UN 3.1/4 x 8	261	86	50.0	40.0	83168
UN 3.1/2 x 8	261	86	50.0	40.0	83169
UN 3.3/4 x 8	279	89	56.0	45.0	83170
UN 4" x 8	279	89	56.0	45.0	83171

12-UN

UN 1.5/8 x 12	170	60	28.0	22.4	83351
UN 1.3/4 x 12	187	67	31.5	25.0	83352
UN 1.7/8 x 12	187	67	31.5	25.0	83353
UN 2" x 12	200	70	35.5	28.0	83354
UN 2.1/8 x 12	200	70	35.5	28.0	83355
UN 2.1/4 x 12	221	76	40.0	31.5	83356
UN 2.1/2 x 12	224	79	40.0	31.5	83358
UN 2.3/4 x 12	234	79	45.0	35.5	83359
UN 3" x 12	258	83	50.0	40.0	83360
UN 3.1/4 x 12	261	86	50.0	40.0	83361
UN 3.1/2 x 12	261	86	50.0	40.0	83362
UN 3.3/4 x 12	279	89	56.0	45.0	83363
UN 4" x 12	279	89	56.0	45.0	83364

Anwendung:

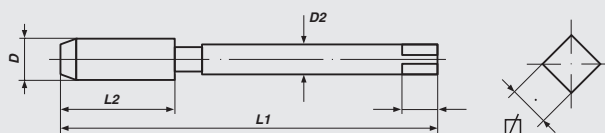
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer

amerikanisches Extra-Feingewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine

filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1



ISO 529

Form B

HSS-E

Tol. 2B

UNEF

Nennmaß D		L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
UNEF	Nr.12 x 32	62	17	5.6	4.5	83320
UNEF	1/4 x 32	66	19	6.3	5.0	83321
UNEF	5/16 x 32	72	22	8.0	6.3	83322
UNEF	3/8 x 32	80	24	10.0	8.0	83323
UNEF	7/16 x 28	85	25	8.0	6.3	83324
UNEF	1/2 x 28	89	29	9.0	7.1	83325
UNEF	9/16 x 24	95	30	11.2	9.0	83326
UNEF	5/8 x 24	102	32	12.5	10.0	83327
UNEF	11/16 x 24	112	37	14.0	11.2	83328
UNEF	3/4 x 20	112	37	14.0	11.2	83329
UNEF	13/16 x 20	118	38	16.0	12.5	83330
UNEF	7/8 x 20	118	38	16.0	12.5	83331
UNEF	15/16 x 20	130	45	18.0	14.0	83332
UNEF	1" x 20	130	45	18.0	14.0	83333
UNEF	1.1/16 x 18	138	48	20.0	16.0	83334
UNEF	1.1/8 x 18	138	48	20.0	16.0	83335
UNEF	1.3/16 x 18	151	51	22.4	18.0	83336
UNEF	1.1/4 x 18	151	51	22.4	18.0	83337
UNEF	1.5/16 x 18	162	57	25.0	20.0	83338
UNEF	1.3/8 x 18	162	57	25.0	20.0	83339
UNEF	1.7/16 x 18	170	60	28.0	22.4	83340
UNEF	1.1/2 x 18	170	60	28.0	22.4	83341
UNEF	1.9/16 x 18	170	60	28.0	22.4	83342
UNEF	1.5/8 x 18	170	60	28.0	22.4	83343
UNEF	1.11/16 x 18	187	67	31.5	25.0	83344
UNEF	1.3/4 x 18	187	67	31.5	25.0	83345
UNEF	2" x 18	200	70	35.5	28.0	83346

Anwendung:

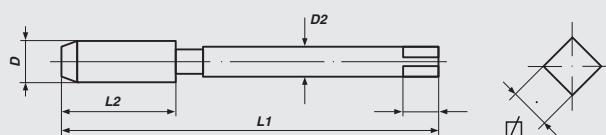
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer
amerikanisches Extra-Feingewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine
filetage Unfié pas fin ANSI B 1.1



ISO 529 Form C/35°RSP HSS-E Tol. 2B UNEF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
UNEF Nr. 12 x 32	62	17	5.6	4.5	83370
UNEF 1/4 x 32	66	19	6.3	5.0	83371
UNEF 5/16 x 32	72	22	8.0	6.3	83372
UNEF 3/8 x 32	80	24	10.0	8.0	83373
UNEF 7/16 x 28	85	25	8.0	6.3	83374
UNEF 1/2 x 28	89	29	9.0	7.1	83375
UNEF 9/16 x 24	95	30	11.2	9.0	83376
UNEF 5/8 x 24	102	32	12.5	10.0	83377
UNEF 11/16 x 24	112	37	14.0	11.2	83378
UNEF 3/4 x 20	112	37	14.0	11.2	83379
UNEF 13/16 x 20	118	38	16.0	12.5	83380
UNEF 7/8 x 20	118	38	16.0	12.5	83381
UNEF 15/16 x 20	130	45	18.0	14.0	83382
UNEF 1" x 20	130	45	18.0	14.0	83383



Anwendung:

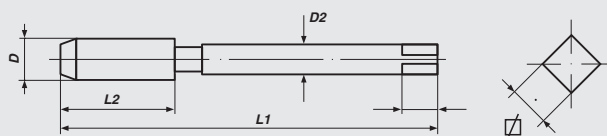
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer
amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine
filetage Unifié ANSI B 1.1



ISO 529

Form B

HSS-E

Tol. 2B

UN

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

UNS

UNS 1/4 x 24	66	19	6.3	5.0	83201
UNS 1/4 x 36	66	19	6.3	5.0	83202
UNS 1/4 x 40	66	19	6.3	5.0	83203
UNS 3/8 x 27	80	24	10.0	8.0	83204
UNS 7/16 x 24	85	25	8.0	6.3	83205
UNS 1/2 x 24	89	29	9.0	7.1	83206
UNS 5/8 x 27	102	32	12.5	10.0	83207
UNS 3/4 x 24	112	37	14.0	11.2	83208
UNS 7/8 x 18	118	38	16.0	12.5	83209
UNS 1" x 14	130	45	18.0	14.0	83210

UN

UN 5/16 x 28	72	22	8.0	6.3	83221
UN 3/8 x 20	80	24	10.0	8.0	83222
UN 3/8 x 28	80	24	10.0	8.0	83223
UN 7/16 x 32	85	25	8.0	6.3	83224
UN 1/2 x 32	89	29	9.0	7.1	83225
UN 9/16 x 20	95	30	11.2	9.0	83226
UN 9/16 x 28	95	30	11.2	9.0	83227
UN 9/16 x 32	95	30	11.2	9.0	83228
UN 5/8 x 20	102	32	12.5	10.0	83229
UN 5/8 x 28	102	32	12.5	10.0	83230
UN 11/16 x 20	112	37	14.0	11.2	83231
UN 11/16 x 16	112	37	14.0	11.2	83232
UN 1" x 32	130	45	18.0	14.0	83233

Anwendung:

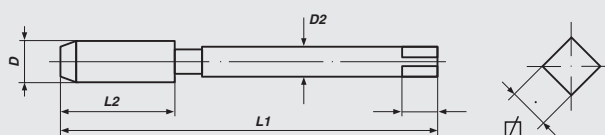
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants



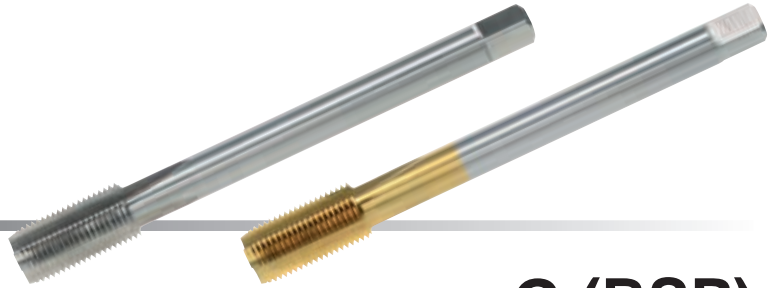


Maschinengewindebohrer

Rohrgewinde DIN ISO 228

Tarauds Machine

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5156

Form C

HSS-E

G (BSP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78412
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78414
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78416
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78418
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78420
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78422
G 7/8 x 14	150	28	22.0	18.0	78424
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78426
G 1.1/8 x 11	170	30	28.0	22.0	78430
G 1.1/4 x 11	170	30	32.0	24.0	78434
G 1.3/8 x 11	180	32	36.0	29.0	78438
G 1.1/2 x 11	190	32	36.0	29.0	78442
G 1.3/4 x 11	190	32	40.0	32.0	78450
G 2" x 11	220	40	45.0	35.0	78454

TIN

G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78413
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78415
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78417
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78419
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78423
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78427

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

TIN beschichtet:

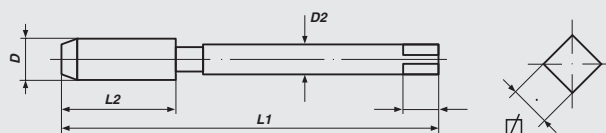
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebsfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

Application: pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes

Revêtement au nitrure de titane:

- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifricion
- vitesse de rotation plus élevée





Maschinengewindebohrer

Rohrgewinde DIN ISO 228

Tarauds Machine

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5156

Form B

HSS-E

G (BSP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78512
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78514
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78516
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78518
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78520
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78522
G 7/8 x 14	150	28	22.0	18.0	78524
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78526
G 1.1/8 x 11	170	30	28.0	22.0	78530
G 1.1/4 x 11	170	30	32.0	24.0	78534
G 1.3/8 x 11	180	32	36.0	29.0	78538
G 1.1/2 x 11	190	32	36.0	29.0	78542
G 1.3/4 x 11	190	32	40.0	32.0	78550
G 2" x 11	220	40	45.0	35.0	78554

TIN

G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78513
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78515
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78517
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78519
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78523
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78527

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

TIN beschichtet:

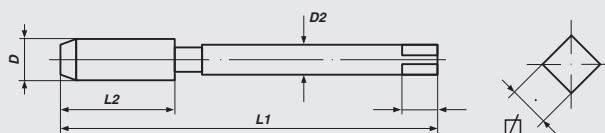
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebsfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

Application: pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants

Revêtement au nitrure de titane:

- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifriction
- vitesse de rotation plus élevée





Maschinengewindebohrer

Rohrgewinde DIN ISO 228

Tarauds Machine

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5156

Form C/35° RSP

HSS-E

G (BSP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78712
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78714
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78716
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78718
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78720
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78722
G 7/8 x 14	150	28	22.0	18.0	78724
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78726
G 1.1/8 x 11	170	30	28.0	22.0	78730
G 1.1/4 x 11	170	30	32.0	24.0	78734
G 1.3/8 x 11	180	32	36.0	29.0	78738
G 1.1/2 x 11	190	32	36.0	29.0	78742
G 1.3/4 x 11	190	32	40.0	32.0	78750
G 2" x 11	220	40	45.0	35.0	78754

TIN

G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78713
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78715
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78717
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78719
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78723
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78727

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

TIN beschichtet:

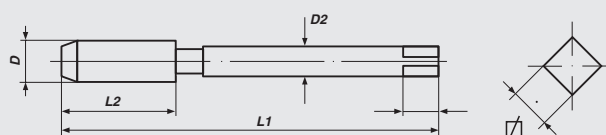
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebsfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

Application: pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes

Revêtement au nitrure de titane:

- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifricion
- vitesse de rotation plus élevée





Maschinengewindebohrer

kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16, kon. 55°

Tarauds Machine

filetage pas Gaz conique, conicité 1:16



DIN 5156

Form C

HSS-E

Rc (BSPT)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
Rc 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	73404
Rc 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	73406
Rc 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	73408
Rc 1/2 x 14	125	28	16.0	12.0	73410
Rc 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	73412
Rc 1" x 11	160	38	25.0	20.0	73414

Anwendung:

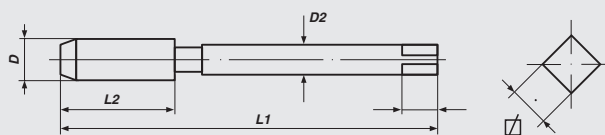
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Tarauds Machine

filetage NPT conicité 1:16



Form C

HSS-E

NPT

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
NPT 1/16 x 27	90	20	6.0	4.9	73432
NPT 1/8 x 27	90	20	7.0	5.5	73434
NPT 1/4 x 18	100	22	11.0	9.0	73436
NPT 3/8 x 18	100	22	12.0	9.0	73438
NPT 1/2 x 14	125	28	16.0	12.0	73440
NPT 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	73442
NPT 1" x 11.5	160	38	25.0	20.0	73444

Anwendung:

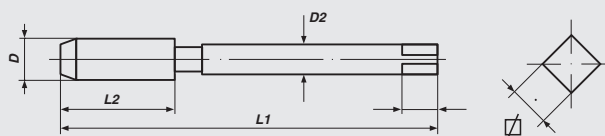
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer

Rundgewinde DIN 405

Tarauds Machine

filetage rond DIN 405



DIN 374

Form C

HSS-E

Tol. 7H

Rd

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
Rd 8 x 1/10	90	26	6.0	4.9	79440
Rd 9 x 1/10	90	26	7.0	5.5	79441
Rd 10 x 1/10	100	28	7.0	5.5	79442
Rd 11 x 1/10	100	28	8.0	6.2	79443
Rd 12 x 1/10	110	28	9.0	7.0	79444
Rd 14 x 1/8	110	32	11.0	9.0	79445
Rd 16 x 1/8	110	32	12.0	9.0	79446
Rd 18 x 1/8	125	32	14.0	11.0	79447
Rd 20 x 1/8	140	32	16.0	12.0	79448
Rd 22 x 1/8	140	32	18.0	14.5	79449
Rd 24 x 1/8	160	34	18.0	14.5	79450
Rd 26 x 1/8	160	36	20.0	16.0	79451
Rd 28 x 1/8	160	36	20.0	16.0	79452
Rd 30 x 1/8	180	36	22.0	18.0	79453
Rd 32 x 1/8	180	36	25.0	20.0	79454
Rd 34 x 1/8	200	36	28.0	22.0	79455
Rd 36 x 1/8	200	36	28.0	22.0	79456
Rd 38 x 1/8	200	38	28.0	22.0	79457
Rd 40 x 1/6	200	50	32.0	24.0	79458
Rd 42 x 1/6	200	50	32.0	24.0	79459
Rd 44 x 1/6	200	50	36.0	29.0	79460

Anwendung:

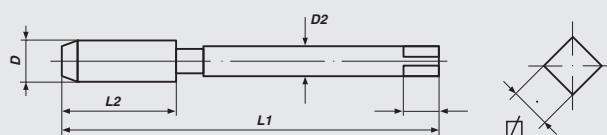
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer

Fahradgewinde DIN 79012

Tarauds Machine

filetage de vélo DIN 79012



DIN 374

Form C

HSS-E

Tol. medium

FG

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
FG 2 x 56	45	8	2.8	2.1	79401
FG 2.3 x 56	45	8	2.8	2.1	79402
FG 2.6 x 56	56	8	3.5	2.7	79403
FG 6.35 x 26	80	14	7.0	5.5	79404
FG 7.9 x 26	90	16	8.0	6.2	79405
FG 9.5 x 26	90	16	7.0	5.5	79406
FG 14.3 x 20	100	22	11.0	9.0	79407
FG 14.3 x 20 - LH	100	22	11.0	9.0	79408
FG 25.4 x 24	140	24	18.0	14.5	79409

Anwendung:

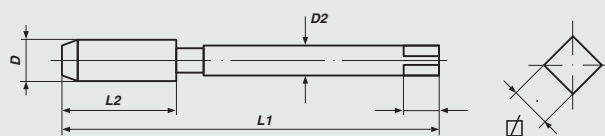
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer

britisches Fahrradgewinde BS 811

Tarauds Machine

filetage anglais de vélo BS 811



DIN 374

Form C

HSS-E

Tol. medium

BSC

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
BSC 1/4 x 26	80	14	7.0	5.5	79420
BSC 5/16 x 26	90	16	8.0	6.2	79421
BSC 3/8 x 26	90	16	7.0	5.5	79422
BSC 9/16 x 20	100	22	11.0	9.0	79423
BSC 9/16 x 20 - LH	100	22	11.0	9.0	79424
BSC 1" x 24	140	24	18.0	14.5	79425

Anwendung:

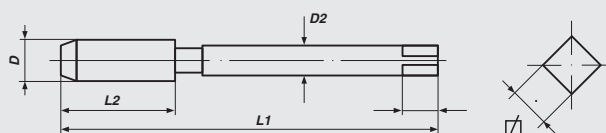
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer

Ventilgewinde DIN 7756

Tarauds Machine

filetage de valve DIN 7756



DIN 374

Form C

HSS-E

Tol. medium

Vg

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
Vg 5 x 36	70	12	6.0	4.9	79430
Vg 5.2 x 24	80	17	6.0	4.9	79431
Vg 6 x 32	80	14	7.0	5.5	79432
Vg 8 x 32	80	16	8.0	6.2	79433
Vg 10 x 28	90	18	8.0	6.2	79434
Vg 12 x 26	100	22	9.0	7.0	79435

Anwendung:

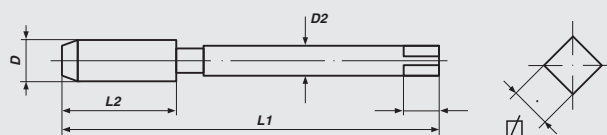
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376

Form C

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	33426
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	33430
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	33434
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	33438
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	33442
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	33446
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	34450
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	34454
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	34458
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	34462
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	34466
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	34470
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	34474

Anwendung:

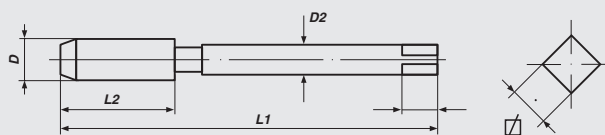
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	33526
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	33530
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	33534
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	33538
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	33540
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	33542
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	33546
DIN 376					
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	34526
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	34530
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	34534
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	34538
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	34542
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	34546
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	34550
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	34554
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	34558
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	34562
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	34566
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	34570
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	34574
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	34576
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	34578
M 33 x 3.5	180	50	25.0	20.0	34580
M 36 x 4.0	200	56	28.0	22.0	34582
M 39 x 4.0	200	60	32.0	24.0	34584
M 42 x 4.5	200	60	32.0	24.0	34586
M 45 x 4.5	220	65	36.0	29.0	34588
M 48 x 5.0	250	70	36.0	29.0	34590
M 52 x 5.0	250	70	40.0	32.0	34592

Anwendung:

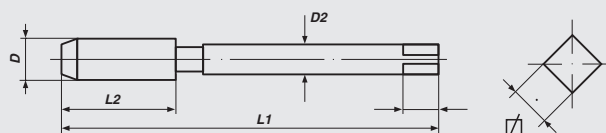
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376

Form C/35°SP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	33726
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	33730
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	33734
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	33738
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	33742
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	33746
DIN 376					
M 3 x 0.5	56	6	2.2	—	34726
M 4 x 0.7	63	7	2.8	2.1	34730
M 5 x 0.8	70	8	3.5	2.7	34734
M 6 x 1.0	80	10	4.5	3.4	34738
M 8 x 1.25	90	14	6.0	4.9	34742
M 10 x 1.5	100	16	7.0	5.5	34746
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	34750
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	34754
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	34758
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	34762
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	34766
M 22 x 2.5	140	27	18.0	14.5	34770
M 24 x 3.0	160	30	18.0	14.5	34774
M 27 x 3.0	160	30	20.0	16.0	34776
M 30 x 3.5	180	35	22.0	18.0	34778
M 33 x 3.5	180	35	25.0	20.0	34780
M 36 x 4.0	200	40	28.0	22.0	34782
M 39 x 4.0	200	40	32.0	24.0	34784
M 42 x 4.5	200	45	32.0	24.0	34786
M 45 x 4.5	220	45	36.0	29.0	34788
M 48 x 5.0	250	50	36.0	29.0	34790
M 52 x 5.0	250	50	40.0	32.0	34792

Anwendung:

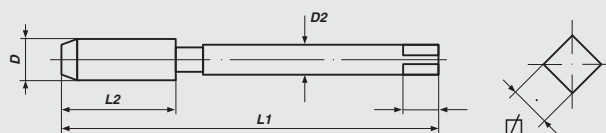
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes



Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.35	56	9	2.2	-	34801
M 4 x 0.35	63	10	2.8	2.1	34802
M 4 x 0.5	63	10	2.8	2.1	34803
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	34804
M 5 x 0.75	70	12	3.5	2.7	34805
M 6 x 0.5	80	14	4.5	3.4	34806
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	34807
M 7 x 0.75	80	14	5.5	4.3	34808
M 8 x 0.5	80	19	6.0	4.9	34809
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	34810
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	34811
M 9 x 0.75	80	19	7.0	5.5	34812
M 9 x 1.0	90	22	7.0	5.5	34813
M 10 x 0.75	90	20	7.0	5.5	34814
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	34815
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	34816
M 11 x 1.0	90	20	8.0	6.2	34817
M 11 x 1.25	90	22	8.0	6.2	34818
M 12 x 0.75	100	22	9.0	7.0	34819
M 12 x 1.0	100	22	9.0	7.0	34820
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	34821
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	34822
M 13 x 1.0	100	22	11.0	9.0	34823
M 13 x 1.5	100	22	11.0	9.0	34824
M 14 x 0.75	100	22	11.0	9.0	34825
M 14 x 1.0	100	22	11.0	9.0	34826
M 14 x 1.25	100	22	11.0	9.0	34827
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	34828
M 15 x 1.0	100	22	12.0	9.0	34829
M 15 x 1.5	100	22	12.0	9.0	34830
M 16 x 1.0	100	22	12.0	9.0	34831
M 16 x 1.25	100	22	12.0	9.0	34832
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	34833
M 18 x 1.0	110	25	14.0	11.0	34834
M 18 x 1.25	110	25	14.0	11.0	34835
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	34836
M 18 x 2.0	125	34	14.0	11.0	34837



Anwendung:

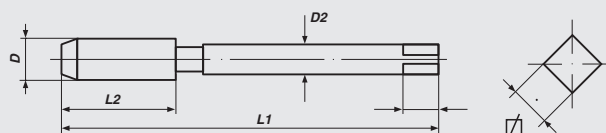
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 20 x 1.0	125	25	16.0	12.0	34838
M 20 x 1.25	125	25	16.0	12.0	34839
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	34840
M 20 x 2.0	140	34	16.0	12.0	34841
M 21 x 1.5	125	25	16.0	12.0	34842
M 22 x 1.0	125	25	18.0	14.5	34843
M 22 x 1.25	125	25	18.0	14.5	34844
M 22 x 1.5	125	25	18.0	14.5	34845
M 22 x 2.0	140	34	18.0	14.5	34846
M 23 x 1.5	125	25	18.0	14.5	34847
M 24 x 1.0	140	28	18.0	14.5	34848
M 24 x 1.25	140	28	18.0	14.5	34849
M 24 x 1.5	140	28	18.0	14.5	34850
M 24 x 2.0	140	28	18.0	14.5	34851
M 25 x 1.0	140	28	18.0	14.5	34852
M 25 x 1.5	140	28	18.0	14.5	34853
M 26 x 1.0	140	28	18.0	14.5	3485X
M 26 x 1.5	140	28	18.0	14.5	34854
M 26 x 2.0	140	28	18.0	14.5	34855
M 27 x 1.0	140	28	20.0	16.0	34800
M 27 x 1.5	140	28	20.0	16.0	34856
M 27 x 2.0	140	28	20.0	16.0	34857
M 28 x 1.0	140	28	20.0	16.0	34858
M 28 x 1.5	140	28	20.0	16.0	34859
M 28 x 2.0	140	28	20.0	16.0	34860
M 29 x 1.5	150	28	22.0	18.0	34861
M 30 x 1.0	150	28	22.0	18.0	34862
M 30 x 1.5	150	28	22.0	18.0	34863
M 30 x 2.0	150	28	22.0	18.0	34864
M 30 x 2.5	180	45	22.0	18.0	3486X
M 30 x 3.0	180	45	22.0	18.0	34865
M 32 x 1.5	150	28	22.0	18.0	34866
M 32 x 2.0	150	28	22.0	18.0	34867
M 32 x 3.0	180	50	22.0	18.0	34892
M 33 x 1.5	160	30	25.0	20.0	34893
M 33 x 2.0	160	30	25.0	20.0	34868
M 33 x 3.0	180	50	25.0	20.0	34869



Anwendung:

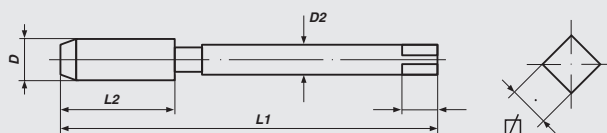
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants



Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form B

HSS-E

ToI. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 34 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34870
M 34 x 2.0	170	30	28.0	22.0	34871
M 35 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34872
M 36 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34873
M 36 x 2.0	170	30	28.0	22.0	34874
M 36 x 3.0	200	56	28.0	22.0	34875
M 38 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34876
M 39 x 1.5	170	30	32.0	24.0	34877
M 39 x 2.0	170	30	32.0	24.0	34878
M 39 x 3.0	200	60	32.0	24.0	34879
M 40 x 1.5	170	30	32.0	24.0	34880
M 40 x 2.0	170	30	32.0	24.0	34881
M 40 x 3.0	200	60	32.0	24.0	34882
M 42 x 1.5	170	30	32.0	24.0	34883
M 42 x 2.0	170	30	32.0	24.0	34884
M 42 x 3.0	200	60	32.0	24.0	34885
M 45 x 1.5	180	32	36.0	29.0	34886
M 45 x 2.0	180	32	36.0	29.0	34887
M 45 x 3.0	200	50	36.0	29.0	34888
M 48 x 1.5	190	32	36.0	29.0	34889
M 48 x 2.0	190	32	36.0	29.0	34890
M 48 x 3.0	225	50	36.0	29.0	34891
M 50 x 1.5	190	32	36.0	29.0	34894
M 50 x 2.0	190	32	36.0	29.0	34895
M 50 x 3.0	225	50	36.0	29.0	34896
M 52 x 1.5	190	32	40.0	32.0	34897
M 52 x 2.0	190	32	40.0	32.0	34898
M 52 x 3.0	225	50	40.0	32.0	34899

Anwendung:

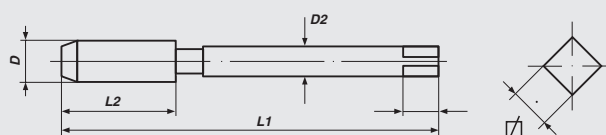
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants



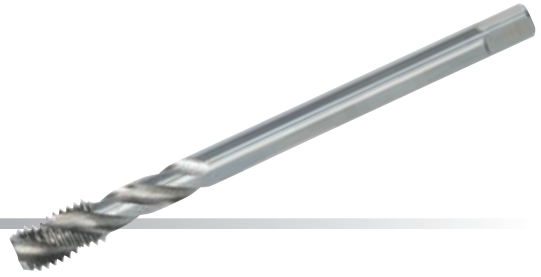


Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form C/35° SP

HSS-E

ToI. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 3 x 0.35	56	5	2.2	-	34901
M 4 x 0.35	63	5	2.8	2.1	34902
M 4 x 0.5	63	5	2.8	2.1	34903
M 5 x 0.5	70	5	3.5	2.7	34904
M 5 x 0.75	70	8	3.5	2.7	34905
M 6 x 0.5	80	5	4.5	3.4	34906
M 6 x 0.75	80	8	4.5	3.4	34907
M 7 x 0.75	80	8	5.5	4.3	34908
M 8 x 0.5	80	8	6.0	4.9	34909
M 8 x 0.75	80	8	6.0	4.9	34910
M 8 x 1.0	90	10	6.0	4.9	34911
M 9 x 0.75	80	10	7.0	5.5	34912
M 9 x 1.0	90	10	7.0	5.5	34913
M 10 x 0.75	90	10	7.0	5.5	34914
M 10 x 1.0	90	10	7.0	5.5	34915
M 10 x 1.25	100	16	7.0	5.5	34916
M 11 x 1.0	90	11	8.0	6.2	34917
M 11 x 1.25	90	14	8.0	6.2	34918
M 12 x 0.75	100	10	9.0	7.0	34919
M 12 x 1.0	100	11	9.0	7.0	34920
M 12 x 1.25	100	15	9.0	7.0	34921
M 12 x 1.5	100	15	9.0	7.0	34922
M 13 x 1.0	100	11	11.0	9.0	34923
M 13 x 1.5	100	15	11.0	9.0	34924
M 14 x 0.75	100	10	11.0	9.0	34925
M 14 x 1.0	100	11	11.0	9.0	34926
M 14 x 1.25	100	15	11.0	9.0	34927
M 14 x 1.5	100	15	11.0	9.0	34928
M 15 x 1.0	100	12	12.0	9.0	34929
M 15 x 1.5	100	15	12.0	9.0	34930
M 16 x 1.0	100	12	12.0	9.0	34931
M 16 x 1.25	100	15	12.0	9.0	34932
M 16 x 1.5	100	15	12.0	9.0	34933
M 18 x 1.0	110	13	14.0	11.0	34934
M 18 x 1.25	110	15	14.0	11.0	34935
M 18 x 1.5	110	17	14.0	11.0	34936
M 18 x 2.0	125	20	14.0	11.0	34937



Anwendung:

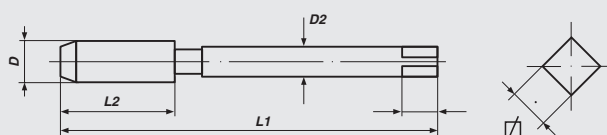
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form C/35° SP

HSS-E

ToI. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 20 x 1.0	125	14	16.0	12.0	34938
M 20 x 1.25	125	17	16.0	12.0	34939
M 20 x 1.5	125	17	16.0	12.0	34940
M 20 x 2.0	140	20	16.0	12.0	34941
M 21 x 1.5	125	17	16.0	12.0	34942
M 22 x 1.0	125	14	18.0	14.5	34943
M 22 x 1.25	125	17	18.0	14.5	34944
M 22 x 1.5	125	17	18.0	14.5	34945
M 22 x 2.0	140	20	18.0	14.5	34946
M 23 x 1.5	125	17	18.0	14.5	34947
M 24 x 1.0	140	15	18.0	14.5	34948
M 24 x 1.25	140	17	18.0	14.5	34949
M 24 x 1.5	140	20	18.0	14.5	34950
M 24 x 2.0	140	20	18.0	14.5	34951
M 25 x 1.0	140	15	18.0	14.5	34952
M 25 x 1.5	140	20	18.0	14.5	34953
M 26 x 1.0	140	15	18.0	14.5	3495X
M 26 x 1.5	140	20	18.0	14.5	34954
M 26 x 2.0	140	20	18.0	14.5	34955
M 27 x 1.0	140	15	20.0	16.0	34900
M 27 x 1.5	140	20	20.0	16.0	34956
M 27 x 2.0	140	20	20.0	16.0	34957
M 28 x 1.0	140	15	20.0	16.0	34958
M 28 x 1.5	140	20	20.0	16.0	34959
M 28 x 2.0	140	20	20.0	16.0	34960
M 29 x 1.5	150	22	22.0	18.0	34961
M 30 x 1.0	150	17	22.0	18.0	34962
M 30 x 1.5	150	22	22.0	18.0	34963
M 30 x 2.0	150	22	22.0	18.0	34964
M 30 x 2.5	180	27	22.0	18.0	3496X
M 30 x 3.0	180	30	22.0	18.0	34965
M 32 x 1.5	150	22	22.0	18.0	34966
M 32 x 2.0	150	22	22.0	18.0	34967
M 32 x 3.0	180	30	22.0	18.0	34992
M 33 x 1.5	160	24	25.0	20.0	34993
M 33 x 2.0	160	24	25.0	20.0	34968
M 33 x 3.0	180	30	25.0	20.0	34969



Anwendung:

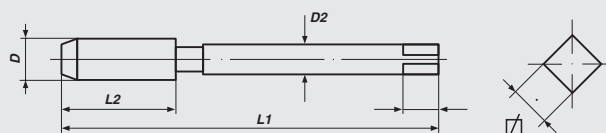
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 374

Form C/35° SP

HSS-E

Tol. ISO2/6H

Mf

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
M 34 x 1.5	170	24	28.0	22.0	34970
M 34 x 2.0	170	24	28.0	22.0	34971
M 35 x 1.5	170	24	28.0	22.0	34972
M 36 x 1.5	170	24	28.0	22.0	34973
M 36 x 2.0	170	24	28.0	22.0	34974
M 36 x 3.0	200	30	28.0	22.0	34975
M 38 x 1.5	170	24	28.0	22.0	34976
M 39 x 1.5	170	25	32.0	24.0	34977
M 39 x 2.0	170	25	32.0	24.0	34978
M 39 x 3.0	200	30	32.0	24.0	34979
M 40 x 1.5	170	25	32.0	24.0	34980
M 40 x 2.0	170	25	32.0	24.0	34981
M 40 x 3.0	200	30	32.0	24.0	34982
M 42 x 1.5	170	25	32.0	24.0	34983
M 42 x 2.0	170	25	32.0	24.0	34984
M 42 x 3.0	200	30	32.0	24.0	34985
M 45 x 1.5	180	27	36.0	29.0	34986
M 45 x 2.0	180	27	36.0	29.0	34987
M 45 x 3.0	200	30	36.0	29.0	34988
M 48 x 1.5	190	27	36.0	29.0	34989
M 48 x 2.0	190	27	36.0	29.0	34990
M 48 x 3.0	225	33	36.0	29.0	34991
M 50 x 1.5	190	27	36.0	29.0	34994
M 50 x 2.0	190	27	36.0	29.0	34995
M 50 x 3.0	225	33	36.0	29.0	34996
M 52 x 1.5	190	27	40.0	32.0	34997
M 52 x 2.0	190	27	40.0	32.0	34998
M 52 x 3.0	225	33	40.0	32.0	34999

Anwendung:

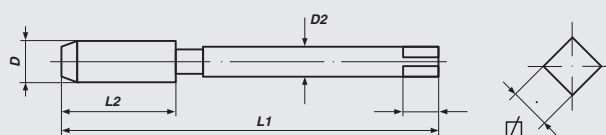
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous borgnes





Maschinengewindebohrer, *Linksgewinde*

Rohrgewinde DIN ISO 228

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5156

Form C

HSS-E

G (BSP)

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78202
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78203
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78204
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78205
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78206
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78207
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78209

Anwendung:

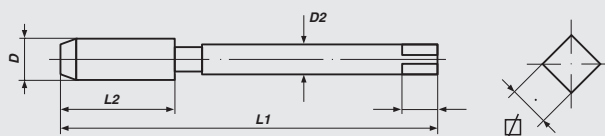
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes





FARBRING-MASCHINENGEWINDEBOHRER
TARAUDS MACHINE À BAGUE COULEUR

		Form B/A/C	39°RSP	TwinBox
	für allgemeinen Einsatz pour usage général	132	133	147
	für allgemeinen Einsatz pour usage général	134	135	
	für verschleißfeste Stähle pour aciers résistant à l'usure	136	137	148
	für VA-Werkstoff pour matériaux VA (INOX)	138	140	149
	für Grauguss, Sphäroguss pour fonte grise, fonte à graphite sphéroïdal	142		
	Werkstoffe ab 1200 N/mm ² Zugfestigkeit Matériaux d'une résistance à la traction supérieure à 1200 N/mm ²	145		
	für Aluminium pour aluminium	143		
	für Messing pour laiton	144		



because available ■ because reliable ■ because you ■



EMPFOHLENE ANWENDUNG FÜR FARBRING-MASCHINENGEWINDEBOHRER APPLICATION PRÉCONISÉE POUR TARAUDS MACHINE À BAGUE DE COULEUR

Werkstoff Matériaux	Schmiermittel Lubrifiant	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe m/min.
Stähle unlegiert und niedriglegiert, kurzspanend Aciers non alliés et faiblement alliés à copeaux courts	S/E	10-20
Werkstoffe gut zerspanbar, kurzspanend Matériaux faciles à usiner à copeaux courts	S/E	6-15
Stähle hitzebeständig, langspanend Aciers réfractaires à copeaux longs	S	4- 8
Stähle hitzebeständig, kurzspanend Aciers réfractaires à copeaux courts	S	4- 8
Stähle, Einsatz- und Vergütungs-, kurzspanend Acier de cémentation et de traitement à copeaux courts	S	4- 8
Stahl, Werkzeugstähle bis 1200 N/mm ² Aciers à outil jusqu' à 1200 N/mm ²	S	2- 5
Stahl, Werkzeugstähle über 1200 N/mm ² Aciers à outil de plus de 1200 N/mm ²	S	2- 5
Stähle rostfrei, kurzspanend Aciers inoxydables à copeaux courts	S	5-10
Stähle rostfrei, langspanend Aciers inoxydables à copeaux longs	S	5-10
Guss, Grau- Fonte moulée grise	P/T	6-20
Guss, Sphäro- Fonte moulée à graphite sphéroïdal	P/T	6-20
Guss, Temper- Fonte malléable	E	6-12
Messing, kurzspanend Laiton à copeaux courts	E	20-30
Messing, langspanend Laiton à copeaux longs	S/E	10-15
Bronze, kurzspanend Bronze à copeaux courts	S/E	6-15
Bronze, langspanend Bronze à copeaux longs	S/E	6-15
Kupfer Cuivre	S/E	10-15
Alu, kurzspanend Aluminium à copeaux courts	S/E	15-30
Alu, langspanend Aluminium à copeaux longs	E	10-20
Zinklegierungen Zinc, alliages de	S/E	10-15
Magnesiumlegierungen Magnésium, alliages de	E/T	10-20
Titan, kurzspanend Titanes à copeaux courts	S	3- 4
Titan, langspanend Titanes à copeaux longs	S	3- 4
Kunststoffe, Thermoplaste Plastiques, thermoplastiques	E/T	5-15
Kunststoffe, Duroplaste Plastique, duroplastés	T	5-15

S = Schneidöl / huile de coupe E = Emulsion / émulsion P = Petroleum / pétrole T = Trocken / à sec



EMPFOHLENE ANWENDUNG FÜR FARBRING-MASCHINENGEWINDEBOHRER
APPLICATION PRÉCONISÉE POUR TARAUDS MACHINE À BAGUE DE COULEUR

Werkstoff Matériaux	Grün- Ring Bague Verte	Blau- Ring Bague Bleue	Weiß- Ring Bague Blanche	Schwarz- Ring Bague Noire	Rot- Ring Bague Rouge	Gelb- Ring Bague Jaune	Orange- Ring Bague Orange
Stähle unlegiert und niedriglegiert, kurzspanend Aciers non alliés et faiblement alliés à copeaux courts	● PM						
Werkstoffe gut zerspanbar, kurzspanend Matériaux faciles à usiner à copeaux courts	● PM						
Stähle hitzebeständig, langspanend Aciers réfractaires à copeaux longs	● PM		○				
Stähle hitzebeständig, kurzspanend Aciers réfractaires à copeaux courts	● PM	●					
Stähle, Einsatz- und Vergütungs-, kurzspanend Acier de cémentation et de traitement à copeaux courts	● PM	●					
Stahl, Werkzeugstähle bis 1200 N/mm ² Aciers à outil jusqu' à 1200 N/mm ²		●					
Stahl, Werkzeugstähle über 1200 N/mm ² Aciers à outil de plus de 1200 N/mm ²					●		
Stähle rostfrei, kurzspanend Aciers inoxydables à copeaux courts	● PM	●					
Stähle rostfrei, langspanend Aciers inoxydables à copeaux longs	● PM		○				
Guss, Grau- Fonte moulée grise				●			
Guss, Sphäro- Fonte moulée à graphite sphéroïdal		●					
Guss, Temper- Fonte malléable	● PM						
Messing, kurzspanend Laiton à copeaux courts		●		●			●
Messing, langspanend Laiton à copeaux longs	● PM						
Bronze, kurzspanend Bronze à copeaux courts		●		●			
Bronze, langspanend Bronze à copeaux longs	● PM						
Kupfer Cuivre	● PM						
Alu, kurzspanend Aluminium à copeaux courts		●					
Alu, langspanend Aluminium à copeaux longs	● PM					●	
Zinklegierungen Zinc, alliages de	● PM						
Magnesiumlegierungen Magnésium, alliages de	● PM	●					
Titan, kurzspanend Titanes à copeaux courts		●					
Titan, langspanend Titanes à copeaux longs			○				
Kunststoffe, Thermoplaste Plastiques, thermoplastiques	● PM						
Kunststoffe, Duroplaste Plastique, duroplastés				●	●		



GRÜNRING-Maschinengewindebohrer

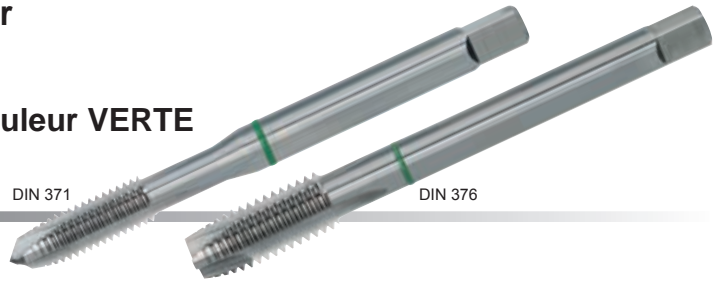
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur VERTE

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376 Form B HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35326
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35330
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35334
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35338
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35342
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35346
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35350
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35354
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35358
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35362
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35366
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47853

Anwendung:

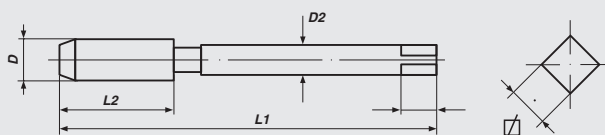
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 1000 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- langspanende Werkstoffe
- für Durchgangslöcher

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 1000 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- matériaux à copeaux longs
- pour trous débouchants





GRÜNRING-Maschinengewindebohrer

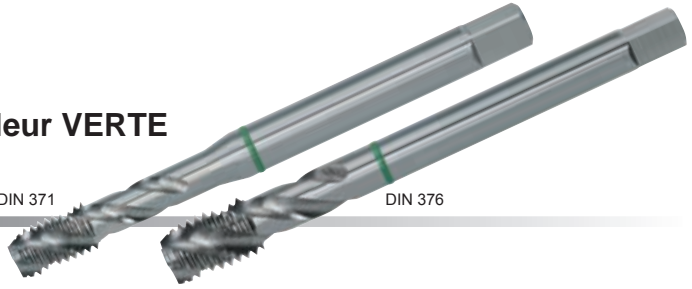
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauts Machine de précision, bague couleur VERTE

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376 Form C/39° RSP HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36326
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36330
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36334
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36338
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36342
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36346
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36350
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36354
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36358
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36362
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36366
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47863

Anwendung:

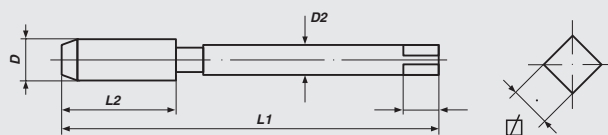
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 1000 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- langspanende Werkstoffe
- für Sacklöcher

Application:

pour utilisation générale

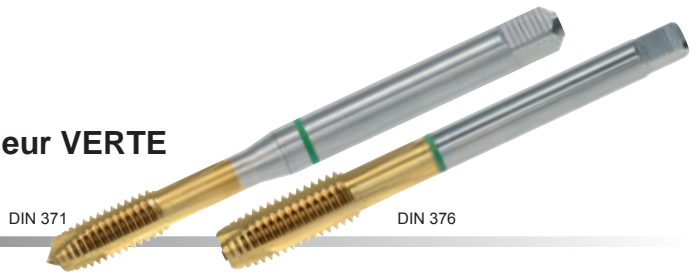
- matériaux faciles à usiner à 1000 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- matériaux à copeaux longs
- pour trous borgnes





GRÜNRING-Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur VERTE
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form B HSSE-PM-TIN Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	30031
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	30032
M 5 x 0.8	70	14	6.0	4.9	30033
M 6 x 1.0	80	16	6.0	4.9	30034
M 8 x 1.25	90	18	8.0	6.2	30035
M 10 x 1.5	100	22	10.0	8.0	30036
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	30037
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	30038
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	30039

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 1000 N/mm²
- rostfreie und legierte Stähle
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- Kupfer- und Aluminiumlegierungen
- für Durchgangslöcher

Vorteile HSSE-PM-TIN

- erhöhte Verschleißfestigkeit und Zähigkeit
- verbesserte Gleiteigenschaften durch TiN-Beschichtung, dadurch geringer Verschleiß und geringe Neigung zu Materialaufschweißungen

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 1000 N/mm²
- aciers inoxydables et alliés
- aciers non et faiblement alliés
- alliages de cuivre et aluminium
- pour trous débouchants

Avantages HSSE-PM-TIN

- Renforcement de la résistance à l'usure et de la ténacité
- Amélioration des propriétés de glissement grâce au revêtement TiN réduisant l'usure et les effets de micro-soudure



GRÜNRING-Maschinengewindebohrer

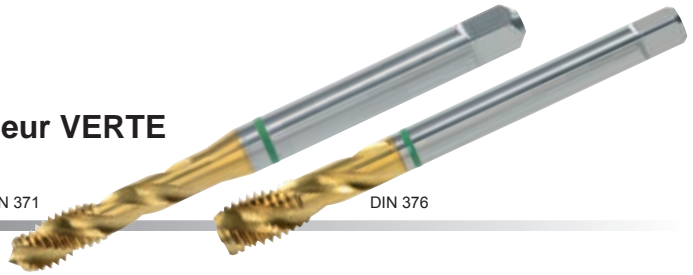
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur VERTE

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 371

DIN 376



DIN 371/376 Form C/39° RSP HSSE-PM-TIN Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	30131
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	30132
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	30133
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	30134
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	30135
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	30136
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	30137
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	30138
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	30139

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 1000 N/mm²
- rostfreie und legierte Stähle
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- Kupfer- und Aluminiumlegierungen
- für Sacklöcher

Vorteile HSSE-PM-TIN

- erhöhte Verschleißfestigkeit und Zähigkeit
- verbesserte Gleiteigenschaften durch TiN-Beschichtung, dadurch geringer Verschleiß und geringe Neigung zu Materialaufschweißungen

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 1000 N/mm²
- aciers inoxydables et alliés
- aciers non et faiblement alliés
- alliages de cuivre et aluminium
- pour trous borgnes

Avantages HSSE-PM-TIN

- Renforcement de la résistance à l'usure et de la ténacité
- Amélioration des propriétés de glissement grâce au revêtement TiN réduisant l'usure et les effets de micro-soudure

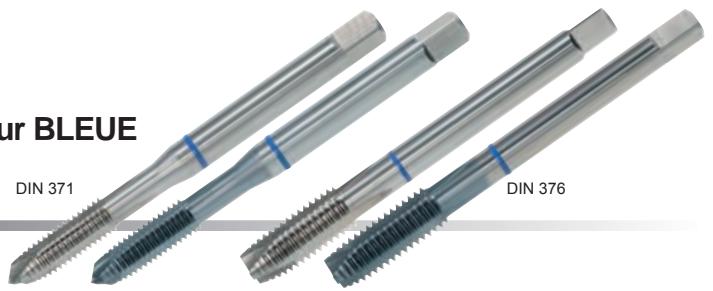


BLAURING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur BLEUE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form B HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35426
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35430
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35434
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35438
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35442
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35446
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35450
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35454
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35458
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35462
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35466
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47854

TiCN

DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35427
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35431
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35435
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35439
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35443
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35447
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35451
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35455
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35459
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35463
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35467

Anwendung:

verschleißfeste Stähle bis 1200 N/mm²

- hochlegierte Stähle
- zähe, kurzspanende Werkstoffe
- kurzspanende rostfreie Stähle
- legierte Werkzeugstähle
- für Durchgangslöcher

TiCN

- hervorragende Verschleißfestigkeit durch verbesserte Härte und Zähigkeit
- intensive und optimale Kühlung erforderlich, da geringere Hitzebeständigkeit

Application:

Aciers résistant à l'usure à 1200 N/mm²

- aciers fortement alliés
- matériaux résistants à copeaux courts
- Aciers inoxydables à copeaux courts
- aciers à outils alliés
- pour trous débouchants

TiCN

- Excellente résistance à l'usure due à une amélioration de la dureté et de la ténacité
- Refroidissement intensif et optimal nécessaire car moins résistant à la chaleur



BLAURING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur BLEUE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form C/39° RSP HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36426
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36430
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36434
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36438
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36442
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36446
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36450
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36454
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36458
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36462
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36466
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371). M 12 (DIN 376)				47864

TiCN

DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36427
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36431
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36435
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36439
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36443
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36447
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36451
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36455
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36459
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36463
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36467

Anwendung:

verschleißfeste Stähle bis 1200 N/mm²

- hochlegierte Stähle
- zähe, kurzspanende Werkstoffe
- kurzspanende rostfreie Stähle
- legierte Werkzeugstähle
- für Durchgangslöcher

TiCN

- hervorragende Verschleißfestigkeit durch verbesserte Härte und Zähigkeit
- intensive und optimale Kühlung erforderlich, da geringere Hitzebeständigkeit

Application:

Aciers résistant à l'usure à 1200 N/mm²

- aciers fortement alliés
- matériaux résistants à copeaux courts
- Aciers inoxydables à copeaux courts
- aciers à outils alliés
- pour trous débouchants

TiCN

- Excellente résistance à l'usure due à une amélioration de la dureté et de la ténacité
- Refroidissement intensif et optimal nécessaire car moins résistant à la chaleur



WEISSRING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauts Machine de précision, bague couleur BLANCHE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form B HSS-E Tol. ISO2/6H

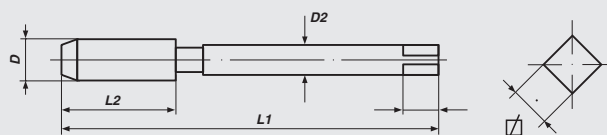
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35226
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35230
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35234
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35238
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35242
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35246
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35250
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35254
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35258
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35262
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35266
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47852

Anwendung:

- VA-Werkstoffe,
langspanend bis 1000 N/mm²**
- schwer zerspanbare Werkstoffe
 - hochlegierte Cr-Stähle
 - Oberfläche: vaporisiert
 - für Durchgangslöcher

Application:

- Matériaux INOXYDABLES,
à copeaux longs à 1000 N/mm²**
- matériaux difficiles à usiner
 - aciers au chrome fortement alliés
 - surface: traitée par vaporisation
 - pour trous débouchants





WEISSRING-Maschinengewindebohrer

Tarauds Machine de précision, bague couleur BLANCHE



Form B HSS-E

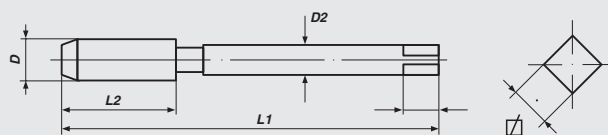
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
MF DIN 374					
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	35903
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	35904
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	35906
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	35907
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	35909
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	35910
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	35913
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	35914
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	35917
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	35921
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	35925
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	35929
UNC DIN 371					
UNC 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	35945
UNC 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	35946
UNC 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	35947
DIN 376					
UNC 7/16 x 14	100	22	8.0	6.2	35948
UNC 1/2 x 13	110	25	9.0	7.0	35949
UNF DIN 371					
UNF 1/4 x 28	80	17	7.0	5.5	35965
UNF 5/16 x 24	90	17	8.0	6.2	35966
UNF 3/8 x 24	100	18	9.0	7.0	35967
DIN 376					
UNF 7/16 x 20	100	22	8.0	6.2	35968
UNF 1/2 x 20	100	22	9.0	7.0	35969
G (BSP) DIN 5156					
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	35992
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	35993
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	35994
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	35995

Anwendung:

**VA-Werkstoffe,
langspanend bis 1000 N/mm²**
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- hochlegierte Cr-Stähle
- Oberfläche: vaporisiert
- für Durchgangslöcher

Application:

**Matériaux INOXYDABLES,
à copeaux longs à 1000 N/mm²**
- matériaux difficiles à usiner
- aciers au chrome fortement alliés
- surface: traitée par vaporisation
- pour trous débouchants





WEISSRING-Maschinengewindebohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauts Machine de précision, bague couleur BLANCHE
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form C/39° RSP HSS-E Tol. ISO2/6H

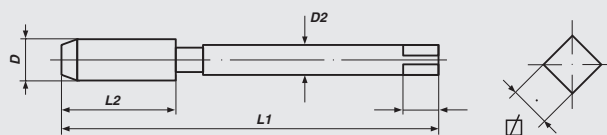
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36226
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36230
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36234
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36238
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36242
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36246
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36250
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36254
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36258
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36262
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36266
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47862

Anwendung:

- VA-Werkstoffe,
langspanend bis 1000 N/mm²**
- schwer zerspanbare Werkstoffe
 - hochlegierte Cr-Stähle
 - Oberfläche: vaporisiert
 - für Sacklöcher

Application:

- Matériaux INOXYDABLES
à copeaux longs à 1000 N/mm²**
- matériaux difficiles à usiner
 - aciers au chrome fortement alliés
 - surface: traitée par vaporisation
 - pour trous borgnes





WEISSRING-Maschinengewindebohrer

Tarauds Machine de précision, bague couleur BLANCHE



Form C/39° RSP HSS-E

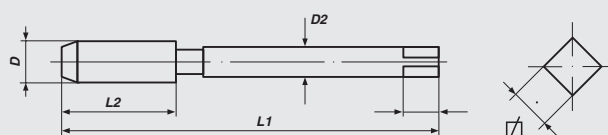
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
MF DIN 374					
M 5 x 0.5	70	5	3.5	2.7	36903
M 6 x 0.75	80	8	4.5	3.4	36904
M 8 x 0.75	80	8	6.0	4.9	36906
M 8 x 1.0	90	10	6.0	4.9	36907
M 10 x 1.0	90	10	7.0	5.5	36909
M 10 x 1.25	100	16	7.0	5.5	36910
M 12 x 1.25	100	15	9.0	7.0	36913
M 12 x 1.5	100	15	9.0	7.0	36914
M 14 x 1.5	100	15	11.0	9.0	36917
M 16 x 1.5	100	15	12.0	9.0	36921
M 18 x 1.5	110	17	14.0	11.0	36925
M 20 x 1.5	125	17	16.0	12.0	36929
UNC DIN 371					
UNC 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	36945
UNC 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	36946
UNC 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	36947
DIN 376					
UNC 7/16 x 14	100	17	8.0	6.2	36948
UNC 1/2 x 13	110	20	9.0	7.0	36949
UNF DIN 371					
UNF 1/4 x 28	80	10	7.0	5.5	36965
UNF 5/16 x 24	90	10	8.0	6.2	36966
UNF 3/8 x 24	100	10	9.0	7.0	36967
DIN 376					
UNF 7/16 x 20	100	13	8.0	6.2	36968
UNF 1/2 x 20	100	13	9.0	7.0	36969
G (BSP) DIN 5156					
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	36992
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	36993
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	36994
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	36995

Anwendung:

**VA-Werkstoffe,
langspanend bis 1000 N/mm²**
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- hochlegierte Cr-Stähle
- Oberfläche: vaporisiert
- für Sacklöcher

Application:

**Matériaux INOXYDABLES
à copeaux longs à 1000 N/mm²**
- matériaux difficiles à usiner
- aciers au chrome fortement alliés
- surface: traitée par vaporisation
- pour trous borgnes





SCHWARZRING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur NOIRE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376

Form C

HSS-E

Tol. ISO2/6H

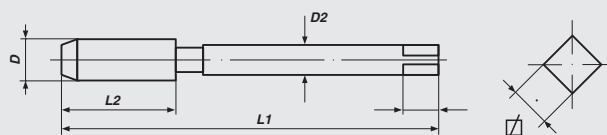
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35126
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35130
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35134
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35138
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35142
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35146
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35150
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35154
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35158
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35162
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35166
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47851

Anwendung:

- Grauguss GG**
Sphäroguss GGG
- Magnesiumlegierungen
 - Oberfläche: nitriert
 - für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

- Fonte grise GG**
Fonte à graphique sphéroïdal GGG
- alliages de magnésium
 - surface: traitée par nitruration
 - pour trous débouchants et trous borgnes





GELBRING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauts Machine de précision, bague couleur JAUNE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form C/40° RSP HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36526
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36530
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36534
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36538
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36542
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36546
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36550
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36554
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36558
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47860

Anwendung:

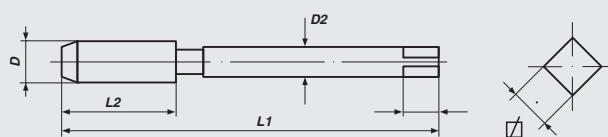
Aluminium, langspanend

- für Sacklöcher
- 2-nutig

Application:

Aluminium à copeaux longs

- pour trous borgnes
- avec 2 rainures





ORANGERING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur ORANGE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form C HSS-E Tol. ISO2/6H

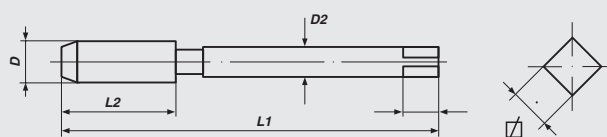
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
DIN 371					
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35726
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35730
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35734
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35738
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35742
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35746
DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35750
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35754
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35758
SET					
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47850

Anwendung:

Ms
Messing, kurzspanend
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

Ms
Laiton à copeaux courts
- pour trous débouchants et trous borgnes



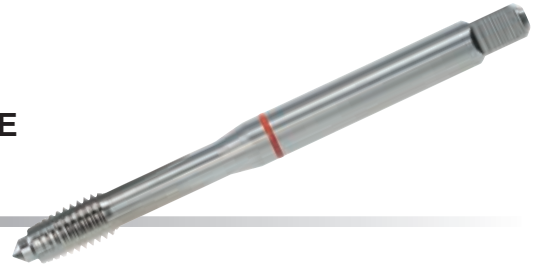


ROTRING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur ROUGE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371 Form A HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.
DIN 371					
M 4 x 0.7	63	9	4.5	3.4	36130
M 5 x 0.8	70	11	6.0	4.9	36134
M 6 x 1.0	80	13	6.0	4.9	36138
M 8 x 1.25	90	15	8.0	6.2	36142
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36146

Anwendung:

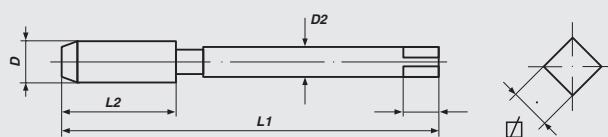
**kurzspanende Werkstoffe ab 1200 N/mm²
Zugfestigkeit**

Für Durchgangs- und Sacklöcher.
Durch die besonders robuste Ausführung und das spezielle Nutenprofil ist dieser Gewindebohrer für extreme Anwendungen geeignet.
Der Anschnitt Form A und ein zusätzlicher kurzer Anschnitt erleichtern die Bearbeitung.

Application:

Matériaux d'une résistance à la traction supérieure à 1200 N/mm² à copeaux très courts
pour trous débouchants et trous borgnes.

Grâce à leur exécution particulièrement robuste et à leur profil spécial de goujure ces tarauds conviennent à des applications extrêmes. L'entrée de forme A et une entrée courte supplémentaire facilitent l'usinage.





TWINBOX
Maschinengewindebohrer + Spiralbohrer
TWINBOX
Tarauds Machine + Foret

Nur mit optimal auf den Werkstoff abgestimmten Werkzeugen erzielen Sie ein zufriedenstellendes Ergebnis.

TwinBoxen mit Farbring-Maschinengewindebohrer und dazu passendem Spiralbohrer bieten in der Praxis zusätzliche Anwendungsflexibilität.

Durch den Einsatz der ebenfalls auf den zu bearbeitenden Werkstoff abgestimmten Spiralbohrer wird die Qualität des Gewindes zusätzlich erhöht.

Pour obtenir les meilleurs résultats, utilisez le bon outil adapté au bon matériau.

Les TwinBoxes avec tarauds machines à bague colorée et les forets correspondants sont la solution idéale pour le perçage et le filetage des matériaux difficiles. Ils sont spécialement conçus pour s'adapter à chaque matériau et donc produire un filet de meilleure qualité.



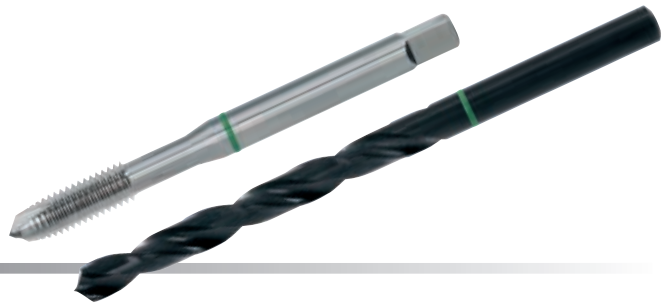


GRÜNRING TwinBox

Maschinengewindebohrer + Spiralbohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

TwinBox, bague couleur VERTE

Tarauds Machine + Foret
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D			Art.-No.
--------------	---	---	----------

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

M 3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	35390
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	35391
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	35392
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	35393
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	35394
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	35395
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	35396
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	35397
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	35398

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

M 3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	36390
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	36391
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	36392
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	36393
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	36394
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	36395
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	36396
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	36397
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	36398

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 1000 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- Temperguss und Zinklegierungen

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

HSS-CO Spiralbohrer DIN 338

Typ N rechts, 118° - Drall: 25-30°

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 1000 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- fonte malléable et alliages de zinc

Forme B: pour trous débouchants

35° RSP: pour trous borgnes

Forets DIN 338 HSS-CO

Type N à droite, 118° - Hélice: 25-30°



BLAURING TwinBox

Maschinengewindebohrer + Spiralbohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

TwinBox, bague couleur BLEUE

Tarauds Machine + Foret
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß D			Art.-No.
--------------	---	---	----------

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

M 3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	35490
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	35491
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	35492
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	35493
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	35494
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	35495
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	35496
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	35497
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	35498

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

M 3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	36490
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	36491
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	36492
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	36493
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	36494
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	36495
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	36496
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	36497
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	36498

Anwendung:

verschleißfeste Stähle bis 1200 N/mm²

- hochlegierte Stähle
- zähe, kurzspanende Werkstoffe
- kurzspanende rostfreie Stähle
- legierte Werkzeugstähle

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

HSS-CO Spiralbohrer DIN 338

Form C rechts, 130° - Drall: 25-30°
mit Kreuzanschliff

Application:

Aciers résistant à l'usure à 1200 N/mm²

- aciers fortement alliés
- matériaux résistants à copeaux courts
- aciers inoxydables à copeaux courts
- aciers à outils alliés

Forme B: pour trous débouchants

35° RSP: pour trous borgnes

Forets DIN 338 HSS-CO

Forme C à droite, 130° - Hélice: 25-30°
affutage en croix



WEISSRING TwinBox

Maschinengewindebohrer + Spiralbohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

TwinBox, bague couleur BLANCHE

Tarauds Machine + Foret
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 HSS-E Tol. ISO2/6H

Nennmaß			Art.-No.
D			

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	35290
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	35291
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	35292
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	35293
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	35294
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	35295
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	35296
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	35297
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	35298

Form C, 35° Rechtsspirale / Hélicoïdal 35° à droite

M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	36290
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	36291
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	36292
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	36293
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	36294
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	36295
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	36296
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	36297
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	36298

Anwendung:

VA-Werkstoffe,
langspanend bis 1000 N/mm²
- langspanende hitzebeständige Stähle
- schwer zerspanbare Werkstoffe

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

Oberfläche: vaporisiert

HSS-CO Spiralbohrer DIN 338

Form C rechts, 130° - Drall: 25-30°
mit Kreuzanschliff

Application:

Matériaux INOXYDABLES,
à copeaux longs à 1000 N/mm²
- aciers réfractaires à copeaux longs
- matériaux difficiles à usiner

Forme B: pour trous débouchants

35° RSP: pour trous borgnes

Surface: traitée par vaporisation

Forets DIN 338 HSS-CO

Forme C à droite, 130° - Hélice: 25-30°
affutage en croix



MASCHINEN-GEWINDEFORMER TARAUDS MACHINE DE PRÉCISION À REFOULER

Anwendung:

- Unlegierte und niedriglegierte Stähle
- Baustähle
- hitzebeständige Stähle
- rostfreie Stähle
- langspannende Buntmetalle (Alu, Bronze, Kupfer, Messing)
- Zinklegierungen
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

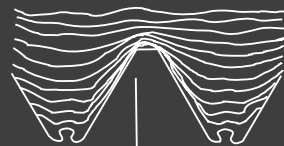
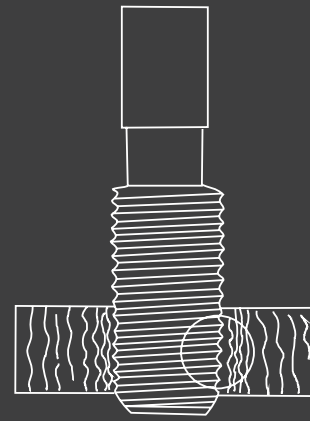
- Aciers non alliés et faiblement alliés
- Aciers de construction
- Aciers réfractaires
- Aciers inoxydables
- Métaux non ferreux à copeaux longs (aluminium, bronze, cuivre, laiton)
- Alliages de zinc
- pour trous débouchants et trous borgnes

Vorteile:

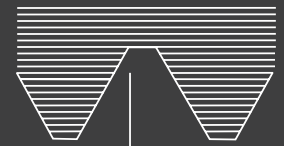
- ✓ höhere Standzeit als Gewindebohrer
- ✓ höhere zulässige Umlaufgeschwindigkeit
- ✓ gleichbleibende Maß- und Profilgenauigkeit
- ✓ höhere Belastbarkeit der geformten Gewinde
- ✓ hohe Bruchsicherheit
- ✓ keine Spanentfernung, kein Spanproblem

Avantages:

- ✓ Durée d'utilisation plus importante que celle des tarauds
- ✓ Vitesse de rotation plus élevée
- ✓ Exactitude constante des cotes et du profil
- ✓ Stabilité plus élevée du filet refoulé
- ✓ Haute résistance à la rupture
- ✓ Pas d'enlèvement de copeaux, donc pas de problème de copeaux



Faserverlauf beim
Gewindeformen
Fibrage au refoulement
du filet



Faserverlauf beim
Gewindeschneiden
Fibrage au taraudage
du filet

Gewindeformer sind Gewindewerkzeuge für die spanlose Herstellung von Innengewinden.

Das Gewinde wird durch Verformung des Werkstoffes erzeugt, wobei der Faserverlauf erhalten bleibt.

Les tarauds à refouler permettent de réaliser des taraudages sans enlèvement de copeaux.

Le filet est réalisé par déformation de la matière donc le fibrage reste inchangé.



MASCHINEN-GEWINDEFORMER TARAUDS MACHINE À REFOULER

	blank lucido	VAP	TIN
6H ISO2	153	154	155
6G ISO3	156		

Anwendung:

blank

- für Nichteisenmetalle guter Verformbarkeit

VAP (vaporisiert):

- für Stahlwerkstoffe bis ca. 700 N/mm²

TIN (Titannitrid-Beschichtung):

- für Stahlwerkstoffe bis ca. 900 N/mm² und zur Steigerung der Standzeit und Schnittgeschwindigkeit

Anwendung:

brillants:

- pour métaux non ferreux facilement déformables

VAP (traités par vaporisation):

- pour aciers jusqu'à environ 700 N/mm²

TIN (revêtement au nitride de titane)

- pour aciers jusqu'à environ 900 N/mm² et pour augmenter la longévité et la vitesse de coupe

because available ■ because reliable ■ because you ■



EMPFOHLENE ANWENDUNG FÜR MASCHINEN-GEWINDEFORMER APPLICATION PRÉCONISÉE POUR TARAUDS MACHINE À REFOULER

Werkstoff Matériaux	blank brillant	VAP	TIN
unlegierte und niedriglegierte Stähle Aciers non alliés et faiblement alliés			x
hitzebeständige Stähle Aciers réfractaires			x
rostfreier Stahl Acier inoxydable		x	x
Baustahl Acier de construction		x	x
Messing, langspanend Laiton à copeaux continus	x		
Bronze, langspanend Bronze à copeaux continus	x		
Kupfer Cuivre	x		
Alu, langspanend Aluminium à copeaux continus	x		
Zinklegierungen Alliages de zinc	x		

Schmiernut:

Bei Gewindetiefen über 1,5 x D Gewindeformer mit Schmiernuten für optimalen Schmiereffekt verwenden.

Schmierung:

Gute Schmierung und gute Gleiteigenschaften sind beim Gewindeformen sehr wichtig. Schmierfähige, graphithaltige Kühlschmiermittel/Öle verwenden oder geeignete Additive zusetzen.

Rainure de graissage:

Pour les filetages de profondeur supérieure à 1,5 x D, utiliser des tarauds à refoiler avec rainures de graissage permettant une lubrification optimale.

Lubrification:

Une bonne lubrification et de bonnes propriétés anti-friction sont primordiales pour le refoilage du filet. Utiliser des réfrigérants et lubrifiants/huiles au graphite au bon pouvoir lubrifiant ou ajouter des additifs appropriés.

EMPFOHLENER KERNLOCHDURCHMESSER DIAMÈTRE D'AVANT-TROU RECOMMANDÉ

M 1	M 1,1	M 1,2	M 1,4	M 1,6	M 1,7	M 1,8	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16
0,90	1,00	1,10	1,25	1,45	1,55	1,65	1,80	2,30	2,80	3,70	4,65	5,55	7,45	9,30	11,20	13,00	15,10



Maschinen-Gewindeformer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision à refouler

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376

2.1/2 Gang Anlauflänge

HSS-E

Tol. ISO2X/6HX

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

ohne Schmiernut / sans rainures de graissage

DIN 371

M 1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35500
M 1.1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35501
M 1.2 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35502
M 1.4 x 0.3	40	7	2.5	2.1	35503
M 1.6 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35504
M 1.7 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35505
M 1.8 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35506
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	35507
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	35508
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35510
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35512
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35513
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35514
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35515
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35516

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35517
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35518
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35519

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35610
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35612
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35613
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35614
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35615
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35616

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35617
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35618
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35619

Anwendung:

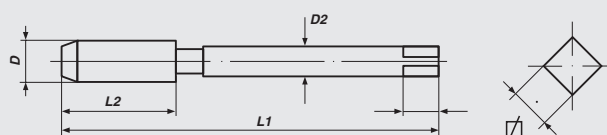
blank

- für Nichteisenmetalle guter Verformbarkeit

Application:

brillants:

- pour métaux non ferreux facilement déformables





Maschinen-Gewindeformer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision à refouler

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376

2.1/2 Gang Anlauflänge

HSSE-VAP

Tol. ISO2X/6HX

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

ohne Schmiernut / sans rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35550
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35552
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35553
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35554
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35555
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35556

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35557
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35558
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35559

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35650
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35652
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35653
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35654
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35655
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35656

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35657
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35658
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35659

Anwendung:

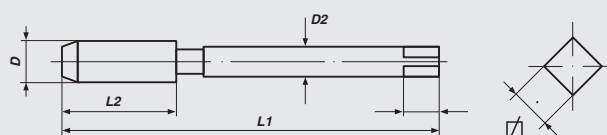
VAP (vaporisiert):

- für Stahlwerkstoffe bis ca. 700 N/mm²

Application:

VAP (traités par vaporisation):

- pour aciers jusqu'à environ 700 N/mm²



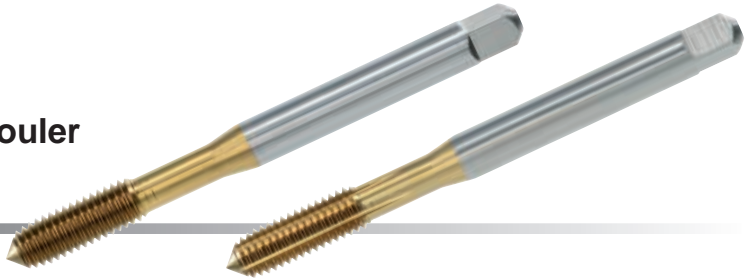


Maschinen-Gewindeformer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision à refouler

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376

2.1/2 Gang Anlauflänge

HSSE-TIN

Tol. ISO2X/6HX

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

ohne Schmiernut / sans rainures de graissage

DIN 371

M 1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35520
M 1.1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35521
M 1.2 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35522
M 1.4 x 0.3	40	7	2.5	2.1	35523
M 1.6 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35524
M 1.7 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35525
M 1.8 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35526
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	35527
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	35528
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35530
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35532
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35533
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35534
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35535
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35536

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35537
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35538
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35539

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35630
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35632
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35633
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35634
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35635
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35636

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35637
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35638
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35639

Anwendung:

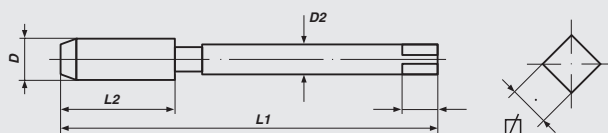
TIN (Titanitrid-Beschichtung)

- für Stahlwerkstoffe bis ca. 900 N/mm² und zur Steigerung der Standzeit und Schnittgeschwindigkeit

Application:

TIN (revêtement au nitride de titane)

- pour aciers jusqu'à environ 900 N/mm² et pour augmenter la longévité et la vitesse de coupe





Maschinen-Gewindeformer, mit Übermaß

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision à refouler,

surcoté 6G

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376

2.1/2 Gang Anlauflänge

HSS-E

Tol. ISO3X/6GX

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.
--------------	-----	-----	-----	---	----------

ohne Schmiernut / sans rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35510-6G
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35512-6G
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35513-6G
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35514-6G
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35515-6G
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35516-6G

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35517-6G
-------------	-----	----	-----	-----	----------

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35610-6G
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35612-6G
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35613-6G
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35614-6G
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35615-6G
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35616-6G

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35617-6G
-------------	-----	----	-----	-----	----------

Anwendung:

Toleranzklasse ISO 3 (6G) =
Übermaß von 0,02 - 0,04 mm
für Werkstoffe mit galvanischen
Schutzschichten

Application:

Classe de tolérance ISO 3 (6G) =
surcoté de 0,02 - 0,04 mm
pour acier destinée à la galvanisation



Maschinen-Muttergewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds machine à enfilade

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 357

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.
M 3 x 0.5	70	22	2.2	—	37126
M 4 x 0.7	90	25	2.8	2.1	37130
M 5 x 0.8	100	28	3.5	2.7	37134
M 6 x 1.0	110	32	4.5	3.4	37138
M 8 x 1.25	125	40	6.0	4.9	37142
M 10 x 1.5	140	45	7.0	5.5	37146
M 12 x 1.75	180	50	9.0	7.0	37150
M 14 x 2.0	200	56	11.0	9.0	37154
M 16 x 2.0	200	63	12.0	9.0	37158
M 18 x 2.5	220	63	14.0	11.0	37162
M 20 x 2.5	250	70	16.0	12.0	37166
M 22 x 2.5	280	80	18.0	14.5	37170
M 24 x 3.0	280	80	18.0	14.5	37174

Anwendung:

- langer Überlaufschaft zur Aufnahme mehrerer geschnittener Muttern
- für Gewindetiefen bis 1 x D
- zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen
- für Durchgangsgewinde

für allgemeinen Einsatz

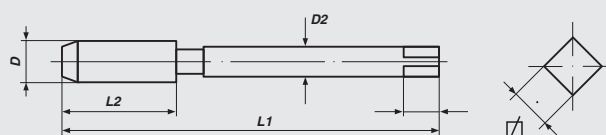
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

- longue queue dégagée pouvant recevoir plusieurs écrous pour les profondeurs de filetage jusqu'à 1 x D
- pour le taraudage dans des endroits d'accès difficile
- pour taraudages dans trous débouchants

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés





Maschinen-Muttergewindebohrer

mit Führungszapfen, metrisches ISO-Trapezgewinde DIN 103

Tarauds machine à enfilade

pour filetage trapézoïdal DIN 103



HSS-G

Tol. 7H

Tr

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.
Tr 10 x 2	110	63	7	5.5	79108
Tr 10 x 3	125	75	7	5.5	79112
Tr 12 x 3	165	111	8	6.2	79116
Tr 14 x 3	140	85	10	8.0	79120
Tr 14 x 4	170	112	10	8.0	79124
Tr 16 x 4	180	116	11	9.0	79128
Tr 18 x 4	190	120	12	9.0	79132
Tr 20 x 4	200	124	14	11.0	79136
Tr 22 x 4	210	130	16	12.0	79139
Tr 22 x 5	235	155	16	12.0	79140
Tr 24 x 5	245	160	18	14.5	79144
Tr 26 x 5	255	165	20	16.0	79148
Tr 28 x 5	265	170	22	18.0	79152
Tr 30 x 6	290	185	22	18.0	79156
Tr 32 x 6	300	191	25	20.0	79160
Tr 36 x 6	310	200	28	22.0	79164

LINKS GEWINDE / FILETAGE A GAUCHE

Tr 10 x 2	110	63	7	5.5	79108-L
Tr 10 x 3	125	75	7	5.5	79112-L
Tr 12 x 3	165	111	8	6.2	79116-L
Tr 14 x 3	140	85	10	8.0	79120-L
Tr 14 x 4	170	112	10	8.0	79124-L
Tr 16 x 4	180	116	11	9.0	79128-L
Tr 18 x 4	190	120	12	9.0	79132-L
Tr 20 x 4	200	124	14	11.0	79136-L
Tr 22 x 5	235	155	16	12.0	79140-L
Tr 24 x 5	245	160	18	14.5	79144-L
Tr 26 x 5	255	165	20	16.0	79148-L
Tr 28 x 5	265	170	22	18.0	79152-L
Tr 30 x 6	290	185	22	18.0	79156-L
Tr 32 x 6	300	191	25	20.0	79160-L
Tr 36 x 6	310	200	28	22.0	79164-L

Anwendung:

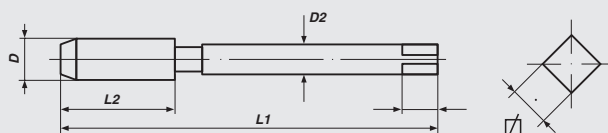
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 700 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Gewindetiefen bis 1 x D
- für Durchgangslöcher

Application:

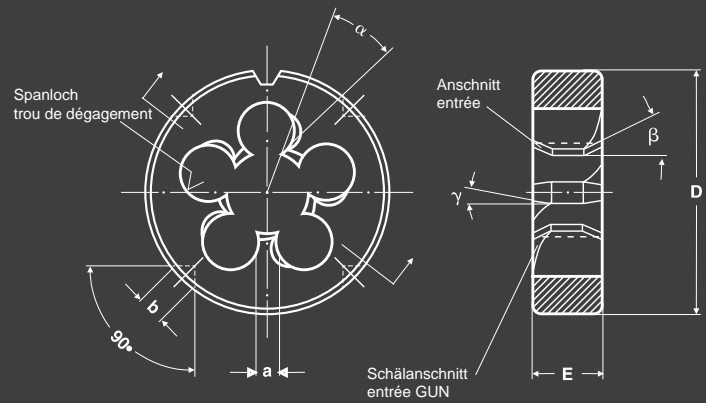
pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 700 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour les profondeurs de filetage jusqu'à 1 x D
- pour les trous débouchants



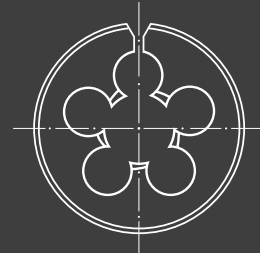


SCHNEIDEISEN
SECHSKANT-SCHNEIDMUTTERN
FILIÈRES RONDES
FILIÈRES HEXAGONALES

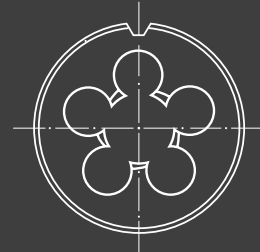


D	Außendurchmesser	diamètre extérieur
E	Schneideisenhöhe	hauteur de la filière
a	Stegbreite	largeur de dent
b	Bohrung für Halteschrauben	alésage pour vis de fixation
α	Spanwinkel	angle de coupe
β	Anschnittwinkel	angle d'entrée
γ	Schälanschnittwinkel	angle d'entrée GUN

Form A geschnitten / Forme A, extensibles



Form B geschlossen / Forme B, cage fermée








Soweit nicht anders angegeben,
liefern wir alle Schneideisen in
Form B (geschlossen).

Sauf stipulation contraire,
toutes les filières sont livrées
en forme B (cage fermée).



SCHNEIDEISEN
SECHSKANT-SCHNEIDMUTTERN
FILIÈRES RONDES
FILIÈRES HEXAGONALES

	HSS 	HSSE 	LH 	HSS 	LH 
M	162	182	185	192	201
M - 6e	164				
Mf	165	183	186	193	
BSW	171		189	195	
BSF	171			195	
BA	172				
UNC	173		190	196	
UNF	174		190	196	
UNEF	175				
8 - UN				197	
G (BSP)	176	184	191	198	202
R (BSPT)	177			199	
PG	178				
NPT	179			200	
NPTF	179				
FG	180				
BSC	180				
Vg	181				





Runde Schneideisen
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

M

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 1 x 0.25	16 x 5	27402
M 1.1 x 0.25	16 x 5	27404
M 1.2 x 0.25	16 x 5	27406
M 1.4 x 0.3	16 x 5	27408
M 1.6 x 0.35	16 x 5	27410
M 1.7 x 0.35	16 x 5	27412
M 1.8 x 0.35	16 x 5	27414
M 2 x 0.4	16 x 5	27416
M 2.2 x 0.45	16 x 5	27418
M 2.3 x 0.4	16 x 5	27420
M 2.5 x 0.45	16 x 5	27422
M 2.6 x 0.45	16 x 5	27424
M 3 x 0.5	20 x 5	27426
M 3.5 x 0.6	20 x 5	27428
M 4 x 0.7	20 x 5	27430
M 4.5 x 0.75	20 x 7	27432
M 5 x 0.8	20 x 7	27434
M 5.5 x 0.9	20 x 7	27436
M 6 x 1.0	20 x 7	27438
M 7 x 1.0	25 x 9	27440
M 8 x 1.25	25 x 9	27442
M 9 x 1.25	25 x 9	27444
M 10 x 1.5	30 x 11	27446
M 11 x 1.5	30 x 11	27448
M 12 x 1.75	38 x 14	27450
M 14 x 2.0	38 x 14	27454
M 15 x 2.0	38 x 14	27456
M 16 x 2.0	45 x 18	27458
M 18 x 2.5	45 x 18	27462
M 19 x 2.5	45 x 18	27464
M 20 x 2.5	45 x 18	27466
M 22 x 2.5	55 x 22	27470
M 24 x 3.0	55 x 22	27474
M 27 x 3.0	65 x 25	27476
M 30 x 3.5	65 x 25	27478
M 33 x 3.5	65 x 25	27480
M 36 x 4.0	65 x 25	27482
M 39 x 4.0	75 x 30	27484
M 42 x 4.5	75 x 30	27486
M 45 x 4.5	90 x 36	27488
M 48 x 5.0	90 x 36	27490
M 52 x 5.0	90 x 36	27492
M 56 x 5.5	105 x 36	27494
M 60 x 5.5	105 x 36	27496
M 64 x 6.0	120 x 36	27498
M 68 x 6.0	120 x 36	27499



Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes

filetage métrique ISO DIN 13



HSS

Tol. 6g

M

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 72 x 6.0	120 x 36	28280
M 76 x 6.0	120 x 36	28281
M 80 x 6.0	120 x 36	28282
M 84 x 6.0	130 x 36	28283
M 88 x 6.0	140 x 36	28284
M 90 x 6.0	140 x 36	28285
M 92 x 6.0	140 x 36	28286
M 96 x 6.0	140 x 36	28287
M 100 x 6.0	150 x 36	28288
M 3 x 0.5	25 x 9	27826
M 4 x 0.7	25 x 9	27830
M 5 x 0.8	25 x 9	27834
M 6 x 1.0	25 x 9	27838
M 8 x 1.25	25 x 9	27842
M 10 x 1.5	25 x 9	27846
M 12 x 1.75	25 x 9	27850
M 3 x 0.5	25.4	Form A 27926
M 4 x 0.7	25.4	Form A 27930
M 5 x 0.8	25.4	Form A 27934
M 6 x 1.0	25.4	Form A 27938
M 8 x 1.25	25.4	Form A 27942
M 10 x 1.5	25.4	Form A 27946
M 12 x 1.75	25.4	Form A 27950
M 14 x 2.0	38.1	Form A 27954
M 16 x 2.0	38.1	Form A 27958
M 18 x 2.5	38.1	Form A 27962
M 20 x 2.5	38.1	Form A 27966

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen
 metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes
 filetage métrique ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6e

M

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 3 x 0.5	20 x 5	27503
M 4 x 0.7	20 x 5	27505
M 5 x 0.8	20 x 7	27507
M 6 x 1.0	20 x 7	27509
M 8 x 1.25	25 x 9	27511
M 10 x 1.5	30 x 11	27513
M 12 x 1.75	38 x 14	27515
M 14 x 2.0	38 x 14	27516
M 16 x 2.0	45 x 18	27517
M 18 x 2.5	45 x 18	27518
M 20 x 2.5	45 x 18	27519

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13

**DIN 223 (DIN EN 22568)****HSS****Tol. 6g****Mf**

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 2.5 x 0.35	16 x 5	26404
M 2.6 x 0.35	16 x 5	26405
M 3 x 0.35	20 x 5	26408
M 3.5 x 0.35	20 x 5	26409
M 4 x 0.35	20 x 5	26410
M 4 x 0.5	20 x 5	26412
M 4.5 x 0.5	20 x 5	26413
M 5 x 0.5	20 x 5	26414
M 5 x 0.75	20 x 7	26416
M 5.5 x 0.5	20 x 5	26415
M 6 x 0.5	20 x 5	26417
M 6 x 0.75	20 x 7	26418
M 7 x 0.5	25 x 9	26419
M 7 x 0.75	25 x 9	26420
M 8 x 0.5	25 x 9	26422
M 8 x 0.75	25 x 9	26424
M 8 x 1.0	25 x 9	26426
M 9 x 0.5	25 x 9	26427
M 9 x 0.75	25 x 9	26428
M 9 x 1.0	25 x 9	26430
M 10 x 0.5	30 x 11	26431
M 10 x 0.75	30 x 11	26432
M 10 x 1.0	30 x 11	26436
M 10 x 1.25	30 x 11	26438
M 11 x 1.0	30 x 11	26440
M 11 x 1.25	30 x 11	26442
M 12 x 0.5	38 x 10	26445
M 12 x 0.75	38 x 10	26443
M 12 x 1.0	38 x 10	26444
M 12 x 1.25	38 x 10	26446
M 12 x 1.5	38 x 10	26448
M 13 x 0.5	38 x 10	26447
M 13 x 0.75	38 x 10	26449
M 13 x 1.0	38 x 10	26450
M 13 x 1.5	38 x 10	26451
M 14 x 0.5	38 x 10	26455
M 14 x 0.75	38 x 10	26452
M 14 x 1.0	38 x 10	26453
M 14 x 1.25	38 x 10	26454
M 14 x 1.5	38 x 10	26456
M 15 x 0.75	38 x 10	26457
M 15 x 1.0	38 x 10	26458
M 15 x 1.5	38 x 10	26460
M 16 x 0.5	45 x 14	26461
M 16 x 0.75	45 x 14	26463

Anwendung:**für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:**pour utilisation générale**

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 16 x 1.0	45 x 14	26462
M 16 x 1.25	45 x 14	26464
M 16 x 1.5	45 x 14	26466
M 17 x 1.0	45 x 14	26468
M 17 x 1.5	45 x 14	26469
M 18 x 0.5	45 x 14	26467
M 18 x 0.75	45 x 14	26473
M 18 x 1.0	45 x 14	26470
M 18 x 1.25	45 x 14	26471
M 18 x 1.5	45 x 14	26472
M 18 x 2.0	45 x 14	26474
M 19 x 1.0	45 x 14	26475
M 19 x 1.5	45 x 14	26476
M 20 x 0.5	45 x 14	26477
M 20 x 0.75	45 x 14	26479
M 20 x 1.0	45 x 14	26478
M 20 x 1.25	45 x 14	26480
M 20 x 1.5	45 x 14	26484
M 20 x 2.0	45 x 14	26486
M 21 x 1.0	45 x 14	26487
M 21 x 1.5	45 x 14	26488
M 22 x 0.5	55 x 16	26489
M 22 x 0.75	55 x 16	26491
M 22 x 1.0	55 x 16	26490
M 22 x 1.25	55 x 16	26492
M 22 x 1.5	55 x 16	26494
M 22 x 2.0	55 x 16	26496
M 23 x 1.0	55 x 16	26497
M 23 x 1.5	55 x 16	26498
M 24 x 0.5	55 x 16	26601
M 24 x 0.75	55 x 16	26603
M 24 x 1.0	55 x 16	26600
M 24 x 1.25	55 x 16	26602
M 24 x 1.5	55 x 16	26604
M 24 x 2.0	55 x 16	26606
M 25 x 1.0	55 x 16	26607
M 25 x 1.5	55 x 16	26608
M 26 x 1.0	55 x 16	26610
M 26 x 1.5	55 x 16	26612
M 26 x 2.0	55 x 16	26614
M 27 x 1.0	65 x 18	26616
M 27 x 1.5	65 x 18	26617
M 27 x 2.0	65 x 18	26618
M 28 x 1.0	65 x 18	26620
M 28 x 1.5	65 x 18	26622
M 28 x 2.0	65 x 18	26624
M 29 x 1.5	65 x 18	26626
M 30 x 1.0	65 x 18	26628
M 30 x 1.5	65 x 18	26630
M 30 x 2.0	65 x 18	26632





Runde Schneideisen

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13

**DIN 223 (DIN EN 22568)****HSS****Tol. 6g****Mf**

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 30 x 2.5	65 x 18	26633
M 30 x 3.0	65 x 25	26634
M 32 x 1.0	65 x 18	26639
M 32 x 1.5	65 x 18	26636
M 32 x 2.0	65 x 18	26635
M 32 x 3.0	65 x 25	26637
M 33 x 1.5	65 x 18	26638
M 33 x 2.0	65 x 18	26640
M 33 x 3.0	65 x 25	26642
M 34 x 1.0	65 x 18	26643
M 34 x 1.5	65 x 18	26644
M 34 x 2.0	65 x 18	26646
M 35 x 1.0	65 x 18	26647
M 35 x 1.5	65 x 18	26648
M 35 x 2.0	65 x 18	26649
M 36 x 1.0	65 x 18	26651
M 36 x 1.5	65 x 18	26650
M 36 x 2.0	65 x 18	26652
M 36 x 3.0	65 x 25	26654
M 37 x 1.5	65 x 18	26653
M 38 x 1.0	75 x 20	26655
M 38 x 1.5	75 x 20	26656
M 38 x 2.0	75 x 20	26657
M 38 x 3.0	75 x 30	26659
M 39 x 1.5	75 x 20	26658
M 39 x 2.0	75 x 20	26660
M 39 x 3.0	75 x 30	26662
M 40 x 1.0	75 x 20	26663
M 40 x 1.5	75 x 20	26664
M 40 x 2.0	75 x 20	26666
M 40 x 3.0	75 x 30	26668
M 42 x 1.0	75 x 20	26669
M 42 x 1.5	75 x 20	26670
M 42 x 2.0	75 x 20	26672
M 42 x 3.0	75 x 30	26674
M 44 x 1.5	90 x 22	26671
M 44 x 2.0	90 x 22	26673
M 45 x 1.0	90 x 22	26675
M 45 x 1.5	90 x 22	26676
M 45 x 2.0	90 x 22	26678
M 45 x 3.0	90 x 36	26680
M 46 x 1.5	90 x 22	26681
M 48 x 1.0	90 x 22	26683
M 48 x 1.5	90 x 22	26682
M 48 x 2.0	90 x 22	26684
M 48 x 3.0	90 x 36	26686
M 50 x 1.5	90 x 22	26688
M 50 x 2.0	90 x 22	26690
M 50 x 3.0	90 x 36	26692
M 52 x 1.5	90 x 22	26694





Runde Schneideisen
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 52 x 2.0	90 x 22	26696
M 52 x 3.0	90 x 36	26698
M 54 x 1.0	105 x 22	28267
M 54 x 1.5	105 x 22	28150
M 54 x 2.0	105 x 22	28151
M 54 x 3.0	105 x 36	28152
M 54 x 4.0	105 x 36	28153
M 55 x 1.5	105 x 22	28154
M 55 x 2.0	105 x 22	28155
M 55 x 3.0	105 x 36	28156
M 55 x 4.0	105 x 36	28157
M 56 x 1.0	105 x 22	28268
M 56 x 1.5	105 x 22	28158
M 56 x 2.0	105 x 22	28159
M 56 x 3.0	105 x 36	28160
M 56 x 4.0	105 x 36	28161
M 58 x 1.0	105 x 22	28269
M 58 x 1.5	105 x 22	28162
M 58 x 2.0	105 x 22	28163
M 58 x 3.0	105 x 36	28164
M 58 x 4.0	105 x 36	28165
M 60 x 1.5	105 x 22	28166
M 60 x 2.0	105 x 22	28167
M 60 x 3.0	105 x 36	28168
M 60 x 4.0	105 x 36	28169
M 62 x 1.5	105 x 22	28170
M 62 x 2.0	105 x 22	28171
M 62 x 3.0	105 x 36	28172
M 62 x 4.0	105 x 36	28173
M 63 x 1.5	105 x 22	28174
M 64 x 1.5	120 x 22	28175
M 64 x 2.0	120 x 22	28176
M 64 x 3.0	120 x 36	28177
M 64 x 4.0	120 x 36	28178
M 65 x 1.5	120 x 22	28179
M 65 x 2.0	120 x 22	28180
M 65 x 3.0	120 x 36	28181
M 65 x 4.0	120 x 36	28182
M 68 x 1.5	120 x 22	28183
M 68 x 2.0	120 x 22	28184
M 68 x 3.0	120 x 36	28185
M 68 x 4.0	120 x 36	28186
M 70 x 1.5	120 x 22	28187
M 70 x 2.0	120 x 22	28188
M 70 x 3.0	120 x 36	28189
M 70 x 4.0	120 x 36	28190
M 72 x 1.5	120 x 22	28191
M 72 x 2.0	120 x 22	28192
M 72 x 3.0	120 x 36	28193
M 72 x 4.0	120 x 36	28194





Runde Schneideisen

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13

**DIN 223 (DIN EN 22568)****HSS****Tol. 6g****Mf**

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 74 x 1.5	120 x 22	28195
M 74 x 2.0	120 x 22	28196
M 74 x 3.0	120 x 36	28197
M 74 x 4.0	120 x 36	28198
M 75 x 1.5	120 x 22	28199
M 75 x 2.0	120 x 22	28200
M 75 x 3.0	120 x 36	28201
M 75 x 4.0	120 x 36	28202
M 76 x 1.5	120 x 22	28203
M 76 x 2.0	120 x 22	28204
M 76 x 3.0	120 x 36	28205
M 76 x 4.0	120 x 36	28206
M 78 x 1.5	120 x 22	28207
M 78 x 2.0	120 x 22	28208
M 78 x 3.0	120 x 36	28209
M 78 x 4.0	120 x 36	28210
M 80 x 1.5	120 x 22	28211
M 80 x 2.0	120 x 22	28212
M 80 x 3.0	120 x 36	28213
M 80 x 4.0	120 x 36	28214
M 82 x 1.5	130 x 25	28215
M 82 x 2.0	130 x 25	28216
M 82 x 3.0	130 x 36	28217
M 82 x 4.0	130 x 36	28218
M 84 x 1.5	130 x 25	28219
M 84 x 2.0	130 x 25	28220
M 84 x 3.0	130 x 36	28221
M 84 x 4.0	130 x 36	28222
M 85 x 1.5	130 x 25	28223
M 85 x 2.0	130 x 25	28224
M 85 x 3.0	130 x 36	28225
M 85 x 4.0	130 x 36	28226
M 86 x 1.5	140 x 22	28227
M 86 x 2.0	140 x 22	28228
M 86 x 3.0	140 x 22	28229
M 86 x 4.0	140 x 22	28230
M 88 x 1.5	140 x 22	28231
M 88 x 2.0	140 x 22	28232
M 88 x 3.0	140 x 22	28233
M 88 x 4.0	140 x 22	28234
M 90 x 1.5	140 x 22	28235
M 90 x 2.0	140 x 22	28236
M 90 x 3.0	140 x 22	28237
M 90 x 4.0	140 x 22	28238
M 92 x 1.5	140 x 22	28239
M 92 x 2.0	140 x 22	28240
M 92 x 3.0	140 x 22	28241
M 92 x 4.0	140 x 22	28242
M 95 x 1.5	140 x 22	28243
M 95 x 2.0	140 x 22	28244





Runde Schneideisen
 metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes
 filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 95 x 3.0	140 x 22	28245
M 95 x 4.0	140 x 22	28246
M 96 x 1.5	140 x 22	28247
M 96 x 2.0	140 x 22	28248
M 96 x 3.0	140 x 22	28249
M 96 x 4.0	140 x 22	28250
M 98 x 1.5	150 x 25	28251
M 98 x 2.0	150 x 25	28252
M 98 x 3.0	150 x 25	28253
M 98 x 4.0	150 x 25	28254
M 100 x 1.5	150 x 25	28255
M 100 x 2.0	150 x 25	28256
M 100 x 3.0	150 x 25	28257
M 100 x 4.0	150 x 25	28258
M 105 x 1.5	150 x 25	28259
M 105 x 2.0	150 x 25	28260
M 105 x 3.0	150 x 25	28261
M 105 x 4.0	150 x 25	28262
M 110 x 1.5	160 x 25	28263
M 110 x 2.0	160 x 25	28264
M 110 x 3.0	160 x 25	28265
M 110 x 4.0	160 x 25	28266





Runde Schneideisen

Whitworth-Gewinde BS 84

Filières rondes

filetage Whitworth BS 84



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

BSW / BSF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
BSW		
BSW 1/16 x 60	16 x 5	22402
BSW 3/32 x 48	16 x 5	22404
BSW 1/8 x 40	20 x 5	22406
BSW 5/32 x 32	20 x 5	22408
BSW 3/16 x 24	20 x 7	22410
BSW 7/32 x 24	20 x 7	22412
BSW 1/4 x 20	20 x 7	22414
BSW 5/16 x 18	25 x 9	22416
BSW 3/8 x 16	30 x 11	22418
BSW 7/16 x 14	30 x 11	22420
BSW 1/2 x 12	38 x 14	22422
BSW 9/16 x 12	38 x 14	22424
BSW 5/8 x 11	45 x 18	22426
BSW 3/4 x 10	45 x 18	22430
BSW 7/8 x 9	55 x 22	22434
BSW 1" x 8	55 x 22	22438
BSW 1.1/8 x 7	65 x 25	22442
BSW 1.1/4 x 7	65 x 25	22446
BSW 1.3/8 x 6	65 x 25	22450
BSW 1.1/2 x 6	65 x 25	22452
BSW 1.1/2 x 6	75 x 30	22454
BSW 1.5/8 x 5	75 x 30	22458
BSW 1.3/4 x 5	90 x 36	22462
BSW 1.7/8 x 4.1/2	90 x 36	22466
BSW 2" x 4.1/2	90 x 36	22470
BSW 2.1/4 x 4	105 x 36	22472
BSW 2.1/2 x 4	105 x 36	22474
BSW 2.3/4 x 3.1/2	120 x 36	22476
BSW 3" x 3.1/2	120 x 36	22478
BSF		
BSF 3/16 x 32	20 x 7	22810
BSF 1/4 x 26	20 x 7	22814
BSF 5/16 x 22	25 x 9	22816
BSF 3/8 x 20	30 x 11	22818
BSF 7/16 x 18	30 x 11	22820
BSF 1/2 x 16	38 x 10	22822
BSF 9/16 x 16	38 x 10	22824
BSF 5/8 x 14	45 x 14	22826
BSF 3/4 x 12	45 x 14	22830
BSF 7/8 x 11	55 x 16	22834
BSF 1" x 10	55 x 22	22838

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen
amerikanisches Grobgewinde

Filières rondes
filetage Unifié pas gros ANSI B 1.1



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

UNC

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
UNC Nr. 1 x 64	16 x 5	23401
UNC Nr. 2 x 56	16 x 5	23402
UNC Nr. 3 x 48	16 x 5	23403
UNC Nr. 4 x 40	20 x 5	23404
UNC Nr. 5 x 40	20 x 5	23405
UNC Nr. 6 x 32	20 x 7	23406
UNC Nr. 8 x 32	20 x 7	23408
UNC Nr.10 x 24	20 x 7	23410
UNC Nr.12 x 24	20 x 7	23412
UNC 1/4 x 20	20 x 7	23414
UNC 5/16 x 18	25 x 9	23416
UNC 3/8 x 16	30 x 11	23418
UNC 7/16 x 14	30 x 11	23420
UNC 1/2 x 13	38 x 14	23422
UNC 9/16 x 12	38 x 14	23424
UNC 5/8 x 11	45 x 18	23426
UNC 3/4 x 10	45 x 18	23430
UNC 7/8 x 9	55 x 22	23434
UNC 1" x 8	55 x 22	23438
UNC 1.1/8 x 7	65 x 25	23442
UNC 1.1/4 x 7	65 x 25	23446
UNC 1.3/8 x 6	65 x 25	23450
UNC 1.1/2 x 6	65 x 25	23452
UNC 1.1/2 x 6	75 x 30	23454
UNC 1.5/8 x 5	75 x 30	23458
UNC 1.3/4 x 5	90 x 36	23462
UNC 1.7/8 x 4.1/2	90 x 36	23466
UNC 2" x 4.1/2	90 x 36	23470

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen
amerikanisches Feingewinde

Filières rondes
filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

UNF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
UNF Nr. 0 x 80	16 x 5	24400
UNF Nr. 1 x 72	16 x 5	24401
UNF Nr. 2 x 64	16 x 5	24402
UNF Nr. 3 x 56	16 x 5	24403
UNF Nr. 4 x 48	20 x 5	24404
UNF Nr. 5 x 44	20 x 5	24405
UNF Nr. 6 x 40	20 x 5	24406
UNF Nr. 8 x 36	20 x 7	24408
UNF Nr. 10 x 32	20 x 7	24410
UNF Nr. 12 x 28	20 x 7	24412
UNF 1/4 x 28	20 x 7	24414
UNF 5/16 x 24	25 x 9	24416
UNF 3/8 x 24	30 x 11	24418
UNF 7/16 x 20	30 x 11	24420
UNF 1/2 x 20	38 x 10	24422
UNF 9/16 x 18	38 x 10	24424
UNF 5/8 x 18	45 x 14	24426
UNF 3/4 x 16	45 x 14	24430
UNF 7/8 x 14	55 x 16	24434
UNF 1" x 12	55 x 16	24438
UNF 1" x 14	55 x 16	24440
UNF 1.1/8 x 12	65 x 18	24442
UNF 1.1/4 x 12	65 x 18	24446
UNF 1.3/8 x 12	65 x 18	24450
UNF 1.1/2 x 12	65 x 18	24452
UNF 1.1/2 x 12	75 x 20	24454

Anwendung:
für allgemeinen Einsatz
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:
pour utilisation générale
- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen

amerikanisches Extra-Feingewinde ANSI B 1.1

Filières rondes

filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

UNEF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
UNEF Nr. 12 x 32	20 x 7	24612
UNEF 1/4 x 32	20 x 7	24614
UNEF 5/16 x 32	25 x 9	24615
UNEF 3/8 x 32	30 x 11	24616
UNEF 7/16 x 28	30 x 11	24620
UNEF 1/2 x 28	38 x 10	24621
UNEF 9/16 x 24	38 x 10	24625
UNEF 5/8 x 24	45 x 14	24626
UNEF 11/16 x 24	45 x 14	24627
UNEF 3/4 x 20	45 x 14	24633
UNEF 13/16 x 20	55 x 16	24634
UNEF 7/8 x 20	55 x 16	24635
UNEF 15/16 x 20	55 x 16	24636
UNEF 1" x 20	55 x 16	24637
UNEF 1.1/16 x 18	65 x 18	24645
UNEF 1.1/8 x 18	65 x 18	24646
UNEF 1.3/16 x 18	65 x 18	24647
UNEF 1.1/4 x 18	65 x 18	24648
UNEF 1.5/16 x 18	65 x 18	24649
UNEF 1.3/8 x 18	65 x 18	24650
UNEF 1.7/16 x 18	75 x 20	24651
UNEF 1.1/2 x 18	75 x 20	24652

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5158 (DIN EN 24231)

HSS

G (BSP)

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
G 1/8 x 28	30 x 11	25412
G 1/4 x 19	38 x 10	25414
G 3/8 x 19	45 x 14	25416
G 1/2 x 14	45 x 14	25418
G 5/8 x 14	55 x 16	25420
G 3/4 x 14	55 x 16	25422
G 7/8 x 14	65 x 18	25424
G 1" x 11	65 x 18	25426
G 1.1/8 x 11	75 x 20	25430
G 1.1/4 x 11	75 x 20	25434
G 1.3/8 x 11	90 x 22	25438
G 1.1/2 x 11	90 x 22	25442
G 1.5/8 x 11	90 x 22	25446
G 1.3/4 x 11	105 x 22	25450
G 2" x 11	90 x 22	25452
G 2" x 11	105 x 22	25454
G 2.1/4 x 11	120 x 22	25458
G 2.1/2 x 11	120 x 22	25462
G 2.3/4 x 11	120 x 22	25466
G 3" x 11	130 x 25	25470
G 3.1/2 x 11	150 x 25	25474
G 4" x 11	160 x 25	25478

**Anwendung:
für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

**Application:
pour utilisation générale**

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen
Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40 430

Filières rondes
filetage électrique DIN 40 430



DIN 40434

HSS

PG

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
PG 7 x 20	38 x 10	25807
PG 9 x 18	45 x 14	25809
PG 11 x 18	45 x 14	25811
PG 13.5 x 18	45 x 14	25813
PG 16 x 18	55 x 16	25816
PG 21 x 16	65 x 18	25821
PG 29 x 16	65 x 18	25829
PG 36 x 16	90 x 22	25836
PG 42 x 16	105 x 22	25842
PG 48 x 16	105 x 22	25848



Anwendung:
für allgemeinen Einsatz
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:
pour utilisation générale
- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Filières rondes

filetage NPT conicité 1:16



HSS

NPT / NPTF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
NPT		
NPT 1/16 x 27	25 x 9	23610
NPT 1/8 x 27	30 x 11	23612
NPT 1/4 x 18	38 x 14	23614
NPT 3/8 x 18	45 x 14	23616
NPT 1/2 x 14	45 x 18	23618
NPT 5/8 x 14	55 x 22	23620
NPT 3/4 x 14	55 x 22	23622
NPT 7/8 x 14	65 x 25	23624
NPT 1" x 11.5	65 x 25	23626
NPT 1.1/4 x 11.5	75 x 26	23634
NPT 1.1/2 x 11.5	90 x 27	23642
NPT 2" x 11.5	105 x 28	23654
NPTF		
NPTF 1/8 x 27	50 x 11	Form A 98072
NPTF 1/4 x 18	50 x 14	Form A 98074
NPTF 3/8 x 18	50 x 14	Form A 98076
NPTF 1/2 x 14	50 x 18	Form A 98078
NPTF 3/4 x 14	50 x 22	Form A 98080
NPTF 1" x 11.5	50 x 25	Form A 98082

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen

Fahrradgewinde DIN 79012 und BS 811

Filières rondes

filetage de vélo DIN 79012 et BS 811



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

FG / BSC

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
FG (DIN 79012)		
FG 2 x 56	16 x 5	79301
FG 2.3 x 56	16 x 5	79302
FG 2.6 x 56	16 x 5	79303
FG 6.35 x 26	20 x 7	79304
FG 7.9 x 26	25 x 9	79305
FG 9.5 x 26	30 x 11	79306
FG 14.3 x 20	38 x 10	79307
FG 14.3 x 20 - LH	38 x 10	79308
FG 25.4 x 24	55 x 16	79309
BSC (BS 811)		
BSC 1/4 x 26	20 x 7	79320
BSC 5/16 x 26	25 x 9	79321
BSC 3/8 x 26	30 x 11	79322
BSC 9/16 x 20	38 x 10	79323
BSC 9/16 x 20 - LH	38 x 10	79324
BSC 1" x 24	55 x 16	79325

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen mit Schälanschnitt

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes, entrée GUN

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS-E

Tol. 6g

M

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 3 x 0.5	20 x 5	57426
M 4 x 0.7	20 x 5	57430
M 5 x 0.8	20 x 7	57434
M 6 x 1.0	20 x 7	57438
M 8 x 1.25	25 x 9	57442
M 10 x 1.5	30 x 11	57446
M 12 x 1.75	38 x 14	57450
M 14 x 2.0	38 x 14	57454
M 16 x 2.0	45 x 18	57458
M 18 x 2.5	45 x 18	57462
M 20 x 2.5	45 x 18	57466
M 22 x 2.5	55 x 22	57470
M 24 x 3.0	55 x 22	57474
M 27 x 3.0	65 x 25	57476
M 30 x 3.5	65 x 25	57478

Vorteile:

- hohe Schneidhaltigkeit
- leichter Schnitt
- freies Abfließen der Späne nach vorne
- kein Verstopfen der Spanlöcher

Anwendung:

- schwer zerspanbare Werkstoffe bis 1200 N/mm²
- rostfreie Stähle (VA-Werkstoffe)
- sowie für allgemeinen Einsatz

Avantages:

- tenue de coupe élevée
- coupe facile
- dégagement des copeaux vers l'avant
- pas de bourrage de copeaux dans le goujures

Application:

- matériaux difficiles à usiner à 1200 N/mm²
- aciers inoxydables (matériaux VA)
- et pour utilisation générale



Runde Schneideisen mit Schälanschnitt

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes, entrée GUN

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS-E

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 6 x 0.75	20 x 7	56418
M 8 x 0.75	25 x 9	56424
M 8 x 1.0	25 x 9	56426
M 10 x 1.0	30 x 11	56436
M 10 x 1.25	30 x 11	56438
M 12 x 1.0	38 x 10	56444
M 12 x 1.25	38 x 10	56446
M 12 x 1.5	38 x 10	56448
M 14 x 1.25	38 x 10	56454
M 14 x 1.5	38 x 10	56456
M 16 x 1.5	45 x 14	56466
M 18 x 1.5	45 x 14	56472
M 18 x 2.0	45 x 14	56474
M 20 x 1.5	45 x 14	56484
M 20 x 2.0	45 x 14	56486
M 22 x 1.5	55 x 16	56494
M 24 x 1.5	55 x 16	56604

Vorteile:

- hohe Schneidhaltigkeit
- leichter Schnitt
- freies Abfließen der Späne nach vorne
- kein Verstopfen der Spanlöcher

Anwendung:

- schwer zerspanbare Werkstoffe bis 1200 N/mm²
- rostfreie Stähle (VA-Werkstoffe)
- sowie für allgemeinen Einsatz

Avantages:

- tenue de coupe élevée
- coupe facile
- dégagement des copeaux vers l'avant
- pas de bourrage de copeaux dans le goujures

Application:

- matériaux difficiles à usiner à 1200 N/mm²
- aciers inoxydables (matériaux VA)
- et pour utilisation générale



Runde Schneideisen mit Schälanschnitt

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes, entrée GUN

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5158 (DIN EN 24231)

HSS-E

G (BSP)

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
G 1/8 x 28	30 x 11	55412
G 1/4 x 19	38 x 10	55414
G 3/8 x 19	45 x 14	55416
G 1/2 x 14	45 x 14	55418
G 3/4 x 14	55 x 16	55422
G 1" x 11	65 x 18	55426

Vorteile:

- hohe Schneidhaltigkeit
- leichter Schnitt
- freies Abfließen der Späne nach vorne
- kein Verstopfen der Spanlöcher

Anwendung:

- schwer zerspanbare Werkstoffe bis 1200 N/mm²
- rostfreie Stähle (VA-Werkstoffe)
- sowie für allgemeinen Einsatz

Avantages:

- tenue de coupe élevée
- coupe facile
- dégagement des copeaux vers l'avant
- pas de bourrage de copeaux dans le goujures

Application:

- matériaux difficiles à usiner à 1200 N/mm²
- aciers inoxydables (matériaux VA)
- et pour utilisation générale



Runde Schneideisen, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes, *coupe à gauche*

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

M

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 2 x 0.4	16 x 5	27216
M 3 x 0.5	20 x 5	27226
M 4 x 0.7	20 x 5	27230
M 5 x 0.8	20 x 7	27234
M 6 x 1.0	20 x 7	27238
M 8 x 1.25	25 x 9	27242
M 10 x 1.5	30 x 11	27246
M 12 x 1.75	38 x 14	27250
M 14 x 2.0	38 x 14	27254
M 16 x 2.0	45 x 18	27258
M 18 x 2.5	45 x 18	27262
M 20 x 2.5	45 x 18	27266
M 22 x 2.5	55 x 22	27270
M 24 x 3.0	55 x 22	27274
M 27 x 3.0	65 x 25	27276
M 30 x 3.5	65 x 25	27278
M 33 x 3.5	65 x 25	27280
M 36 x 4.0	65 x 25	27282
M 39 x 4.0	75 x 30	27284
M 42 x 4.5	75 x 30	27286
M 45 x 4.5	90 x 36	27288
M 48 x 5.0	90 x 36	27290
M 52 x 5.0	90 x 36	27292

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 2.5 x 0.35	16 x 5	26801
M 3 x 0.35	20 x 5	26802
M 3.5 x 0.35	20 x 5	26803
M 4 x 0.35	20 x 5	26804
M 4 x 0.5	20 x 5	26805
M 4.5 x 0.5	20 x 5	26806
M 5 x 0.5	20 x 5	26807
M 5 x 0.75	20 x 7	26808
M 5.5 x 0.5	20 x 5	26809
M 6 x 0.5	20 x 5	26810
M 6 x 0.75	20 x 7	26207
M 7 x 0.5	25 x 9	26811
M 7 x 0.75	25 x 9	26812
M 8 x 0.5	25 x 9	26813
M 8 x 0.75	25 x 9	26210
M 8 x 1.0	25 x 9	26211
M 9 x 0.5	25 x 9	26814
M 9 x 0.75	25 x 9	26815
M 9 x 1.0	25 x 9	26816
M 10 x 0.5	30 x 11	26817
M 10 x 0.75	30 x 11	26818
M 10 x 1.0	30 x 11	26215
M 10 x 1.25	30 x 11	26216
M 11 x 1.0	30 x 11	26819
M 11 x 1.25	30 x 11	26820
M 12 x 0.5	38 x 10	26821
M 12 x 0.75	38 x 10	26822
M 12 x 1.0	38 x 10	26220
M 12 x 1.25	38 x 10	26221
M 12 x 1.5	38 x 10	26222
M 13 x 0.5	38 x 10	26823
M 13 x 0.75	38 x 10	26824
M 13 x 1.0	38 x 10	26825
M 13 x 1.5	38 x 10	26826
M 14 x 0.5	38 x 10	26827
M 14 x 0.75	38 x 10	26828
M 14 x 1.0	38 x 10	26829
M 14 x 1.25	38 x 10	26227
M 14 x 1.5	38 x 10	26228
M 15 x 0.75	38 x 10	26830
M 15 x 1.0	38 x 10	26831
M 15 x 1.5	38 x 10	26832
M 16 x 0.75	45 x 14	26833
M 16 x 1.0	45 x 14	26231
M 16 x 1.25	45 x 14	26834
M 16 x 1.5	45 x 14	26233

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 17 x 1.0	45 x 14	26835
M 17 x 1.5	45 x 14	26836
M 18 x 0.75	45 x 14	26837
M 18 x 1.0	45 x 14	26838
M 18 x 1.25	45 x 14	26839
M 18 x 1.5	45 x 14	26236
M 18 x 2.0	45 x 14	26840
M 19 x 1.0	45 x 14	26841
M 19 x 1.5	45 x 14	26842
M 20 x 0.5	45 x 14	26843
M 20 x 0.75	45 x 14	26844
M 20 x 1.0	45 x 14	26845
M 20 x 1.25	45 x 14	26846
M 20 x 1.5	45 x 14	26240
M 20 x 2.0	45 x 14	26847
M 21 x 1.0	45 x 14	26848
M 21 x 1.5	45 x 14	26849
M 22 x 1.0	55 x 16	26850
M 22 x 1.25	55 x 16	26851
M 22 x 1.5	55 x 16	26245
M 22 x 2.0	55 x 16	26852
M 24 x 1.25	55 x 16	26853
M 24 x 1.5	55 x 16	26250
M 24 x 2.0	55 x 16	26251
M 25 x 1.0	55 x 16	26854
M 25 x 1.5	55 x 16	26855
M 26 x 1.0	55 x 16	26856
M 26 x 1.5	55 x 16	26857
M 26 x 2.0	55 x 16	26858
M 27 x 1.0	65 x 18	26859
M 27 x 1.5	65 x 18	26860
M 27 x 2.0	65 x 18	26861
M 28 x 1.0	65 x 18	26862
M 28 x 1.5	65 x 18	26863
M 28 x 2.0	65 x 18	26864
M 29 x 1.5	65 x 18	26865
M 30 x 1.0	65 x 18	26866
M 30 x 1.5	65 x 18	26867
M 30 x 2.0	65 x 18	26264
M 30 x 2.5	65 x 18	26265
M 30 x 3.0	65 x 25	26266
M 32 x 1.0	65 x 18	26267
M 32 x 1.5	65 x 18	26268
M 32 x 2.0	65 x 18	26269
M 32 x 3.0	65 x 25	26270
M 33 x 1.5	65 x 18	26271

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes, *coupe à gauche*

filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Außen-Ø o / d	Art.-No.
M 33 x 2.0	65 x 18	26272
M 33 x 3.0	65 x 25	26273
M 34 x 1.0	65 x 18	26274
M 34 x 1.5	65 x 18	26275
M 34 x 2.0	65 x 18	26276
M 35 x 1.0	65 x 18	26277
M 35 x 1.5	65 x 18	26278
M 35 x 2.0	65 x 18	26279
M 36 x 1.0	65 x 18	26280
M 36 x 1.5	65 x 18	26281
M 36 x 2.0	65 x 18	26282
M 36 x 3.0	65 x 25	26283
M 37 x 1.5	65 x 18	26284
M 38 x 1.0	75 x 20	26285
M 38 x 1.5	75 x 20	26286
M 38 x 2.0	75 x 20	26287
M 38 x 3.0	75 x 30	26288
M 39 x 1.5	75 x 20	26289
M 39 x 2.0	75 x 20	26290
M 39 x 3.0	75 x 30	26291
M 40 x 1.0	75 x 20	26292
M 40 x 1.5	75 x 20	26293
M 40 x 2.0	75 x 20	26294
M 40 x 3.0	75 x 30	26295
M 42 x 1.0	75 x 20	26296
M 42 x 1.5	75 x 20	26297
M 42 x 2.0	75 x 20	26298
M 42 x 3.0	75 x 30	26299
M 44 x 1.5	90 x 22	26868
M 45 x 1.5	90 x 22	26869
M 45 x 2.0	90 x 22	26870
M 45 x 3.0	90 x 36	26871
M 46 x 1.5	90 x 22	26872
M 48 x 1.5	90 x 22	26873
M 48 x 2.0	90 x 22	26874
M 48 x 3.0	90 x 36	26875
M 50 x 1.5	90 x 22	26876
M 50 x 2.0	90 x 22	26877
M 50 x 3.0	90 x 36	26878
M 52 x 1.5	90 x 22	26879
M 52 x 2.0	90 x 22	26880
M 52 x 3.0	90 x 36	26881

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen, *Linksgewinde*

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Filières rondes, *coupe à gauche*

filetage Unifié ANSI B 1.1



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

UNC / UNF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
UNC		
UNC Nr. 6 x 32	20 x 7	23206
UNC Nr. 8 x 32	20 x 7	23208
UNC Nr. 10 x 24	20 x 7	23210
UNC 1/4 x 20	20 x 7	23214
UNC 5/16 x 18	25 x 9	23216
UNC 3/8 x 16	30 x 11	23218
UNC 7/16 x 14	38 x 14	23220
UNC 1/2 x 13	38 x 14	23222
UNC 9/16 x 12	38 x 14	23224
UNC 5/8 x 11	45 x 18	23226
UNC 3/4 x 10	45 x 18	23230
UNC 7/8 x 9	55 x 22	23234
UNC 1" x 8	55 x 22	23238
UNF		
UNF Nr. 10 x 32	20 x 7	24210
UNF 1/4 x 28	20 x 7	24214
UNF 5/16 x 24	25 x 9	24216
UNF 3/8 x 24	30 x 11	24218
UNF 7/16 x 20	30 x 11	24220
UNF 1/2 x 20	38 x 10	24222
UNF 9/16 x 18	38 x 10	24224
UNF 5/8 x 18	45 x 14	24226
UNF 3/4 x 16	45 x 14	24230
UNF 7/8 x 14	55 x 16	24234
UNF 1" x 12	55 x 16	24238

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Runde Schneideisen, Linksgewinde

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes, coupe à gauche

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5158 (DIN EN 24231)

HSS

G (BSP)

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.
G 1/8 x 28	30 x 11	25212
G 1/4 x 19	38 x 10	25214
G 3/8 x 19	45 x 14	25216
G 1/2 x 14	45 x 14	25218
G 5/8 x 14	55 x 16	25220
G 3/4 x 14	55 x 16	25222
G 7/8 x 14	65 x 18	25224
G 1" x 11	65 x 18	25226
G 1.1/8 x 11	75 x 20	25230
G 1.1/4 x 11	75 x 20	25234
G 1.3/8 x 11	90 x 22	25238
G 1.1/2 x 11	90 x 22	25242
G 1.5/8 x 11	90 x 22	25246
G 1.3/4 x 11	105 x 22	25250
G 2" x 11	105 x 22	25254

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Application:

pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 800 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés



Sechskant-Schneidmuttern

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières hexagonales

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 382

HSS

Tol. 6g

M

Nennmaß mm	Schlüsselweite mm	Art.-No.
M 3 x 0.5	19 x 5	27126
M 3.5 x 0.6	19 x 5	27128
M 4 x 0.7	19 x 5	27130
M 5 x 0.8	19 x 7	27134
M 6 x 1.0	19 x 7	27138
M 7 x 1.0	22 x 9	27140
M 8 x 1.25	22 x 9	27142
M 9 x 1.25	22 x 9	27144
M 10 x 1.5	27 x 11	27146
M 11 x 1.5	27 x 11	27148
M 12 x 1.75	36 x 14	27150
M 14 x 2.0	36 x 14	27154
M 16 x 2.0	41 x 18	27158
M 18 x 2.5	41 x 18	27162
M 20 x 2.5	41 x 18	27166
M 22 x 2.5	50 x 22	27170
M 24 x 3.0	50 x 22	27174
M 27 x 3.0	60 x 25	27176
M 30 x 3.5	60 x 25	27178
M 33 x 3.5	60 x 25	27180
M 36 x 4.0	60 x 25	27182
M 39 x 4.0	70 x 30	27184
M 42 x 4.5	70 x 30	27186
M 45 x 4.5	85 x 36	27188
M 48 x 5.0	85 x 36	27190
M 52 x 5.0	85 x 36	27192
M 56 x 5.5	100 x 36	27194
M 60 x 5.5	100 x 36	27196
M 64 x 6.0	100 x 36	27198
M 68 x 6.0	115 x 36	27199

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières hexagonales

filetage métrique pas fin ISO DIN 13



DIN 382

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Schlüsselweite mm	Art.-No.
M 3 x 0.35	19 x 5	26108
M 4 x 0.35	19 x 5	26110
M 4 x 0.5	19 x 5	26112
M 5 x 0.5	19 x 5	26114
M 5 x 0.75	19 x 7	26116
M 6 x 0.5	19 x 5	26117
M 6 x 0.75	19 x 7	26118
M 7 x 0.75	22 x 9	26120
M 8 x 0.5	22 x 9	26122
M 8 x 0.75	22 x 9	26124
M 8 x 1.0	22 x 9	26126
M 9 x 0.75	22 x 9	26128
M 9 x 1.0	22 x 9	26130
M 10 x 0.75	27 x 11	26132
M 10 x 1.0	27 x 11	26136
M 10 x 1.25	27 x 11	26138
M 11 x 1.0	27 x 11	26140
M 11 x 1.25	27 x 11	26142
M 12 x 0.75	36 x 10	26143
M 12 x 1.0	36 x 10	26144
M 12 x 1.25	36 x 10	26146
M 12 x 1.5	36 x 10	26148
M 13 x 1.0	36 x 10	26150
M 13 x 1.5	36 x 10	26151
M 14 x 0.75	36 x 10	26152
M 14 x 1.0	36 x 10	26153
M 14 x 1.25	36 x 10	26154
M 14 x 1.5	36 x 10	26156
M 15 x 1.0	36 x 10	26158
M 15 x 1.5	36 x 10	26160
M 16 x 1.0	41 x 14	26162
M 16 x 1.25	41 x 14	26164
M 16 x 1.5	41 x 14	26166
M 18 x 1.0	41 x 14	26170
M 18 x 1.25	41 x 14	26171
M 18 x 1.5	41 x 14	26172
M 18 x 2.0	41 x 14	26174
M 20 x 1.0	41 x 14	26178
M 20 x 1.25	41 x 14	26180
M 20 x 1.5	41 x 14	26184
M 20 x 2.0	41 x 14	26186
M 21 x 1.5	41 x 14	26188
M 22 x 1.0	50 x 16	26190
M 22 x 1.25	50 x 16	26192
M 22 x 1.5	50 x 16	26194
M 22 x 2.0	50 x 16	26196
M 23 x 1.5	50 x 16	26198
M 24 x 1.0	50 x 16	26700
M 24 x 1.25	50 x 16	26702
M 24 x 1.5	50 x 16	26704





Sechskant-Schneidmuttern

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières hexagonales

filetage métrique pas fin ISO DIN 13



DIN 382

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß mm	Schlüsselweite mm	Art.-No.
M 24 x 2.0	50 x 16	26706
M 25 x 1.0	50 x 16	26707
M 25 x 1.5	50 x 16	26708
M 26 x 1.0	50 x 16	26710
M 26 x 1.5	50 x 16	26712
M 26 x 2.0	50 x 16	26714
M 27 x 1.0	60 x 18	26717
M 27 x 1.5	60 x 18	26716
M 27 x 2.0	60 x 18	26718
M 28 x 1.0	60 x 18	26720
M 28 x 1.5	60 x 18	26722
M 28 x 2.0	60 x 18	26724
M 29 x 1.5	60 x 18	26726
M 30 x 1.0	60 x 18	26728
M 30 x 1.5	60 x 18	26730
M 30 x 2.0	60 x 18	26732
M 30 x 3.0	60 x 25	26734
M 32 x 1.5	60 x 18	26736
M 32 x 2.0	60 x 18	26735
M 32 x 3.0	60 x 25	26737
M 33 x 1.5	60 x 18	26738
M 33 x 2.0	60 x 18	26740
M 33 x 3.0	60 x 25	26742
M 34 x 1.5	60 x 18	26744
M 34 x 2.0	60 x 18	26746
M 35 x 1.5	60 x 18	26748
M 36 x 1.5	60 x 18	26750
M 36 x 2.0	60 x 18	26752
M 36 x 3.0	60 x 25	26754
M 38 x 1.5	70 x 20	26756
M 39 x 1.5	70 x 20	26758
M 39 x 2.0	70 x 20	26760
M 39 x 3.0	70 x 30	26762
M 40 x 1.5	70 x 20	26764
M 40 x 2.0	70 x 20	26766
M 40 x 3.0	70 x 30	26768
M 42 x 1.5	70 x 20	26770
M 42 x 2.0	70 x 20	26772
M 42 x 3.0	70 x 30	26774
M 45 x 1.5	85 x 22	26776
M 45 x 2.0	85 x 22	26778
M 45 x 3.0	85 x 36	26780
M 48 x 1.5	85 x 22	26782
M 48 x 2.0	85 x 22	26784
M 48 x 3.0	85 x 36	26786
M 50 x 1.5	85 x 22	26788
M 50 x 2.0	85 x 22	26790
M 50 x 3.0	85 x 36	26792
M 52 x 1.5	85 x 22	26794
M 52 x 2.0	85 x 22	26796
M 52 x 3.0	85 x 36	26798



Sechskant-Schneidmuttern

Whitworth-Gewinde BS 84

Filières hexagonales

filetage Whitworth BS 84



DIN 382

HSS

BSW / BSF

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.
BSW		
BSW 1/8 x 40	19 x 5	22106
BSW 3/16 x 24	19 x 7	22110
BSW 1/4 x 20	19 x 7	22114
BSW 5/16 x 18	22 x 9	22116
BSW 3/8 x 16	27 x 11	22118
BSW 7/16 x 14	27 x 11	22120
BSW 1/2 x 12	36 x 14	22122
BSW 9/16 x 12	36 x 14	22124
BSW 5/8 x 11	41 x 18	22126
BSW 3/4 x 10	41 x 18	22130
BSW 7/8 x 9	50 x 22	22134
BSW 1" x 8	50 x 22	22138
BSW 1.1/8 x 7	60 x 25	22142
BSW 1.1/4 x 7	60 x 25	22146
BSW 1.3/8 x 6	60 x 25	22150
BSW 1.1/2 x 6	70 x 30	22154
BSW 2" x 4.1/2	85 x 36	22170
BSW 2.1/4 x 4	100 x 36	22172
BSW 2.1/2 x 4	115 x 36	22174
BSW 2.3/4 x 3.1/2	115 x 36	22176
BSW 3" x 3.1/2	115 x 36	22178
BSF		
BSF 3/16 x 32	19 x 7	22510
BSF 1/4 x 26	19 x 7	22514
BSF 5/16 x 22	22 x 9	22516
BSF 3/8 x 20	27 x 11	22518
BSF 7/16 x 18	27 x 11	22520
BSF 1/2 x 16	36 x 10	22522
BSF 9/16 x 16	36 x 10	22524
BSF 5/8 x 14	41 x 14	22526
BSF 3/4 x 12	41 x 14	22530
BSF 7/8 x 11	50 x 16	22534
BSF 1" x 10	50 x 16	22538

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Filières hexagonales

filetage Unifié ANSI B 1.1



DIN 382

HSS

UNC / UNF

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.
UNC		
UNC 1/4 x 20	19 x 7	23114
UNC 5/16 x 18	22 x 9	23116
UNC 3/8 x 16	27 x 11	23118
UNC 7/16 x 14	27 x 11	23120
UNC 1/2 x 13	36 x 14	23122
UNC 9/16 x 12	36 x 14	23124
UNC 5/8 x 11	41 x 18	23126
UNC 3/4 x 10	41 x 18	23130
UNC 7/8 x 9	50 x 22	23134
UNC 1" x 8	50 x 22	23138
UNC 1.1/8 x 7	60 x 25	23142
UNC 1.1/4 x 7	60 x 25	23146
UNC 1.3/8 x 6	60 x 25	23150
UNC 1.1/2 x 6	70 x 30	23154
UNF		
UNF 1/4 x 28	19 x 7	24114
UNF 5/16 x 24	22 x 9	24116
UNF 3/8 x 24	27 x 11	24118
UNF 7/16 x 20	27 x 11	24120
UNF 1/2 x 20	36 x 10	24122
UNF 9/16 x 18	36 x 10	24124
UNF 5/8 x 18	41 x 14	24126
UNF 3/4 x 16	41 x 14	24130
UNF 7/8 x 14	50 x 16	24134
UNF 1" x 12	50 x 16	24138
UNF 1.1/8 x 12	60 x 18	24142
UNF 1.1/4 x 12	60 x 18	24146
UNF 1.3/8 x 12	60 x 18	24150
UNF 1.1/2 x 12	70 x 20	24154

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Filières hexagonales

filetage Unifié ANSI B 1.1



DIN 382

HSS

Tol. 2B

8-UN

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.
UN 1.1/8 x 8	60 x 25	24171
UN 1.1/4 x 8	60 x 25	24172
UN 1.3/8 x 8	60 x 25	24173
UN 1.1/2 x 8	70 x 30	24174
UN 1.5/8 x 8	70 x 30	24175
UN 1.3/4 x 8	85 x 36	24176
UN 1.7/8 x 8	85 x 22	24177
UN 2" x 8	85 x 22	24178
UN 2.1/8 x 8	85 x 22	24179
UN 2.1/4 x 8	100 x 22	24180
UN 2.1/2 x 8	115 x 22	24181

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières hexagonales

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 382

HSS

G (BSP)

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.
G 1/8 x 28	27 x 11	25512
G 1/4 x 19	36 x 10	25514
G 3/8 x 19	41 x 14	25516
G 1/2 x 14	41 x 14	25518
G 5/8 x 14	50 x 16	25520
G 3/4 x 14	50 x 16	25522
G 7/8 x 14	60 x 18	25524
G 1" x 11	60 x 18	25526
G 1.1/8 x 11	70 x 20	25530
G 1.1/4 x 11	70 x 20	25534
G 1.3/8 x 11	85 x 22	25538
G 1.1/2 x 11	85 x 22	25542
G 1.5/8 x 11	85 x 22	25546
G 1.3/4 x 11	100 x 22	25550
G 2" x 11	100 x 22	25554

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Filières hexagonales

filetage NPT conicité 1:16



DIN 382

HSS

NPT

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.
NPT 1/16 x 27	22 x 9	23510
NPT 1/8 x 27	27 x 11	23512
NPT 1/4 x 18	36 x 14	23514
NPT 3/8 x 18	41 x 14	23516
NPT 1/2 x 14	50 x 16	23518
NPT 3/4 x 14	60 x 18	23522
NPT 1" x 11.5	60 x 25	23526
NPT 1.1/4 x 11.5	70 x 25	23528
NPT 1.1/2 x 11.5	85 x 28	23530
NPT 2" x 11.5	100 x 28	23534

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern, *Linksgewinde*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières hexagonales, *coupe à gauche*

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 382

HSS

M

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.
M 3 x 0.5	19 x 5	28426
M 4 x 0.7	19 x 5	28430
M 5 x 0.8	19 x 7	28434
M 6 x 1.0	19 x 7	28438
M 8 x 1.25	22 x 9	28442
M 10 x 1.5	27 x 11	28446
M 12 x 1.75	36 x 14	28450
M 14 x 2.0	36 x 14	28454
M 16 x 2.0	41 x 18	28458
M 18 x 2.5	41 x 18	28462
M 20 x 2.5	41 x 18	28466
M 22 x 2.5	50 x 22	28470
M 24 x 3.0	50 x 22	28474
M 27 x 3.0	60 x 25	28476
M 30 x 3.5	60 x 25	28478
M 33 x 3.5	60 x 25	28480
M 36 x 4.0	60 x 25	28482
M 39 x 4.0	70 x 30	28484
M 42 x 4.5	70 x 30	28486
M 45 x 4.5	85 x 36	28488
M 48 x 5.0	85 x 36	28490
M 52 x 5.0	85 x 36	28492

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern, Linksgewinde

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières hexagonales, coupe à gauche

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 382

HSS

G (BSP)

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.
G 1/8 x 28	27 x 11	25612
G 1/4 x 19	36 x 10	25614
G 3/8 x 19	41 x 14	25616
G 1/2 x 14	41 x 14	25618
G 5/8 x 14	50 x 16	25620
G 3/4 x 14	50 x 16	25622
G 1" x 11	60 x 18	25626
G 1.1/8 x 11	70 x 20	25630
G 1.1/4 x 11	70 x 20	25634
G 1.3/8 x 11	85 x 22	25638
G 1.1/2 x 11	85 x 22	25642
G 1.3/4 x 11	100 x 22	25650
G 2" x 11	100 x 22	25654

Anwendung:

Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Application:

Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



GEWINDESCHNEIDWERKZEUGSÄTZE COFFRETS D'OUTIL DE TARAUDAGE ET FILETAGE

HexTap	204 - 206
Handgewindebohrer und Schneideisen Tarauds main et Filières rondes	207 - 213
Handgewindebohrer Tarauds main	213, 215, 220
Schneideisen Filières rondes	214, 220
Sechskantmuttern Filières hexagonales	214
Einschnittgewindebohrer Tarauds machine courtes	215
Maschinengewindebohrer Tarauds Machine	216 - 219
Kombi-Gewindebohrer Foret Taraudeur	217, 221, 223
Sechskantwerkzeuge Outils avec queue hexagonale	221 - 225
Q.C.-Boxen Coffrets Q.C.	223 - 225
Verkaufständer Présentoirs	226 - 228

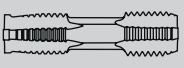




HexTap-Sätze
in Holz-Kassetten

Coffrets d'HexTap
en boîte de bois



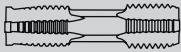

	Art.-No
<p>M M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20</p>	48601
<p>M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24</p>	48602
<p>M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-27-30</p>	48603
<p>Mf M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1 M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5 M 18x1.5 - M 20x1.5</p>	48605
<p>M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1 M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5 M 18x1.5 - M 20x1.5 - 22x1.5 - 24x1.5</p>	48606
<p>G (BSP) G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"</p>	48608
<p>G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1" - 1.1/4 - 1.1/2</p>	48609



HexTap-Sätze
in Holz-Kassetten

Coffrets d'HexTap
en boîte de bois



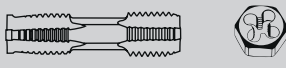
 	Art.-No
M	
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20	48621
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24	48622
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-27-30	48623
Mf	
M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1	48625
M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5	
M 18x1.5 - M 20x1.5	
M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1	48626
M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5	
M 18x1.5 - M 20x1.5 - 22x1.5 - 24x1.5	
G (BSP)	
G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"	48628
G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1" - 1.1/4 - 1.1/2	48629



HexTap-Sätze
in Holz-Kassetten

Coffrets d'HexTap
en boîte de bois



	Art.-No
<p>M</p> <p>M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20</p>	48641
<p>M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24</p>	48642
<p>M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-27-30</p>	48643
<p>Mf</p> <p>M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1</p> <p>M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5</p> <p>M 18x1.5 - M 20x1.5</p>	48645
<p>M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1</p> <p>M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5</p> <p>M 18x1.5 - M 20x1.5 - 22x1.5 - 24x1.5</p>	48646
<p>G (BSP)</p> <p>G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1"</p>	48648
<p>G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1" - 1.1/4 - 1.1/2</p>	48649

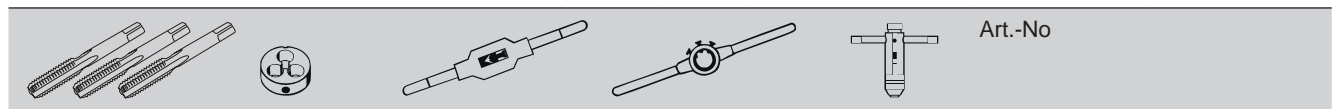


Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN



							Art.-No
M							
M 1-1.2-1.4-1.7-2.0-2.3-2.6	No. 0	16 x 5	20 x 5	20 x 7	No. 1		48002
M 3-3.5-4-5-6-8-10	No. 1	25 x 9	30 x 11				
M 3-4-5-6-7-8-9-10-11-12	No. 1 + 2	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 1		48003
		30 x 11	38 x 14				
M 5-6-7-8-9-10-11-12	No. 1 + 2	20 x 7	25 x 9		No. 1		48004
		30 x 11	38 x 14				
M 5-6-7-8-9-10-11-12-14-16	No. 1 + 3	20 x 7	25 x 9	30 x 11			48005
M 18-20		38 x 14	45 x 18				
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20	No. 1 + 4	20 x 5	20 x 7	25 x 9			48006
M 22-24		30 x 11	38 x 14	45 x 18			
		55 x 22					
M 5-6-8-10-12-14-16-18-20-22	No. 1	20 x 7	25 x 9	30 x 11			48007
M 24-27-30	No. 3 + 5	38 x 14	45 x 18	55 x 22			
		65 x 25					

Mf							
Mf 3 x 0.35-4 x 0.5-5 x 0.5	No. 1 + 2	20 x 5	25 x 9	30 x 11	No. 1		48010
Mf 6 x 0.75-8 x 0.75-8 x 1.0		38 x 10					
Mf 10 x 1.0-12 x 1.5							
Mf 6 x 0.75-8 x 0.75-8 x 1.0-10 x 1.0	No. 1 + 3	20 x 7	25 x 9	30 x 11			48011
Mf 12 x 1.0-12 x 1.5-14 x 1.25-14 x 1.5		38 x 10	45 x 14				
Mf 16 x 1.5-18 x 1.5-20 x 1.5							
Mf 6 x 0.75-8 x 0.75-8 x 1.0-10 x 1.0	No. 1 + 4	20 x 7	25 x 9	30 x 11			48012
Mf 12 x 1.0-12 x 1.5-14 x 1.25-14 x 1.5		38 x 10	45 x 14	55 x 16			
Mf 16 x 1.5-18 x 1.5-20 x 1.5-22 x 1.5							
Mf 24 x 1.5							



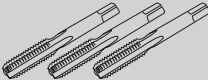

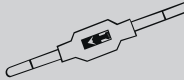
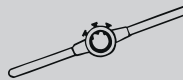

Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN



					Art.-No
G (BSP)					
G 1/8-1/4-3/8-1/2-3/4-1"	No. 1 + 3 + 5	30 x 11 55 x 16	38 x 10 65 x 18	45 x 14	48020
G 1/8-1/4-3/8-1/2-5/8-3/4-7/8-1"	No. 1 + 3 + 5	30 x 11 55 x 16	38 x 10 65 x 18	45 x 14	48021
G 1/4-3/8-1/2-3/4-1"-1.1/4-1.1/2	No. 2 + 4 + 7	38 x 10 65 x 18	45 x 14 75 x 20	55 x 16 90 x 22	48022
BSW					
BSW 1/8-3/16-1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 2	20 x 5 30 x 11	20 x 7 38 x 14	25 x 9	No. 1 48030
BSW 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 2	20 x 7 38 x 14	25 x 9	30 x 11	No. 1 48031
BSW 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4	No. 1 + 3	20 x 7 38 x 14	25 x 9 45 x 18	30 x 11	48032
BSW 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8	No. 1 + 4	20 x 7 38 x 14	25 x 9 45 x 18	30 x 11 55 x 22	48034
BSW 3/4-7/8-1"	No. 1	20 x 7	25 x 9	30 x 11	48035
BSW 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4	No. 1	20 x 7	25 x 9	30 x 11	48035
BSW 7/8-1"-1.1/8-1.1/4-1.3/8-1.1/2"	No. 3 + 5	38 x 14 65 x 25	45 x 18	55 x 22	
BSF					
BSF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 2	20 x 7 38 x 10	25 x 9	30 x 11	No. 1 48041
BSF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4	No. 1 + 3	20 x 7 38 x 10	25 x 9 45 x 14	30 x 11	48042
BSF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8	No. 1 + 4	20 x 7	25 x 9	30 x 11	48044
BSF 3/4-7/8-1"		38 x 10	45 x 14	55 x 16	
BSW / BSF					
BSW/BSF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 3	20 x 7	25 x 9	30 x 11	48046
BSW/BSF 5/8-3/4		38 x 14	45 x 18		

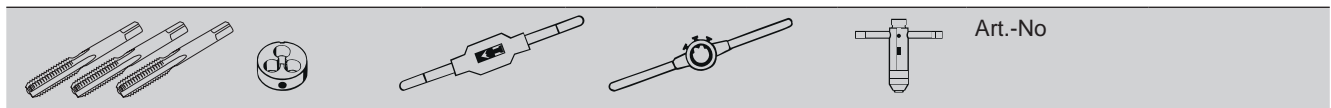


Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten

Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN



Art.-No

NPT

NPT 1/8-1/4-3/8-1/2-3/4-1"	No. 1 + 3 + 5	30 x 11 55 x 22	38 x 14 65 x 25	45 x 18		48025
NPT 1/8-1/4-3/8-1/2-3/4-1" NPT 1.1/4-1.1/2-2"	No. 2 + 4 + 7	30 x 11 55 x 22 90 x 36	38 x 14 65 x 25 105 x 36	45 x 18 75 x 30		48027

UNC

UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 2	20 x 7 38 x 14	25 x 9	30 x 11	No. 1	48050
UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4	No. 1 + 3	20 x 7 38 x 14	25 x 9 45 x 18	30 x 11		48051
UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8 UNC 3/4-7/8-1"	No. 1 + 4	20 x 7 38 x 14	25 x 9 45 x 18	30 x 11 55 x 22		48053
UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4	No. 1	20 x 7	25 x 9	30 x 11		48054
UNC 7/8-1"-1.1/8-1.1/4-1.3/8-1.1/2"	No. 3 + 5	38 x 14 65 x 25	45 x 18	55 x 22		

UNF

UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 2	20 x 7 38 x 10	25 x 9	30 x 11	No. 1	48060
UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4	No. 1 + 3	20 x 7 38 x 10	25 x 9 45 x 14	30 x 11		48061
UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8 UNF 3/4-7/8-1"	No. 1 + 4	20 x 7 38 x 10	25 x 9 45 x 14	30 x 11 55 x 16		48063

UNC / UNF

UNC/UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 3	20 x 7 38 x 14	25 x 9 45 x 18	30 x 11		48066
-------------------------------	-----------	-------------------	-------------------	---------	--	-------



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

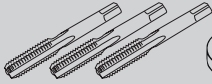

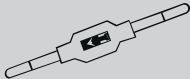








Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN



Handgewindebohrer DIN 352
Satz à 3 Stück
Schneideisen DIN 223

Jeu de 3 Tarauds main DIN 352
Filières rondes DIN 223

						Art.-No
P.V.1	M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1	20 x 5 20 x 7 25 x 9	No. 1	49101
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11 38 x 14		
	M 3-4-5-6-8		No. 1	20 x 5 20 x 7 25 x 9		49107
	M 10-12		No. 2	30 x 11 38 x 14		
	M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1	20 x 5 20 x 7 25 x 9	No. 1	49151
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11 38 x 14		
	M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1	20 x 5 20 x 7 25 x 9	No. 1	49171
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11 38 x 14		
	M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1	20 x 5 20 x 7 25 x 9		49111
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11 38 x 14		



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN



F.Z. 1

Handgewindebohrer DIN 352, HSSE
[Vorschneider mit Führungszapfen](#)
Schneideisen DIN 223, HSSE
+ 7 Führungen für Schneideisen

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé,
DIN 352, HSSE

[Ebaucheur à pilote](#)

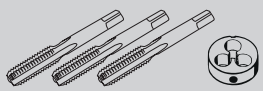

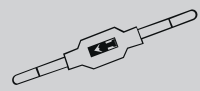




Filières rondes DIN 223, HSSE
+ 7 Guides filières

S.F. 1

Handgewindebohrer DIN 352, HSS-G
Schneideisen DIN 223, HSS
+ 7 Führungen für Schneideisen

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé,
DIN 352, HSS-G

Filières rondes DIN 223, HSS
+ 7 Guides filières

												Art.-No
F.Z.1	M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 1	49150				
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11	38 x 14							
S.F.1	M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 1	49106				
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11	38 x 14							



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN



Handgewindebohrer DIN 352
Satz à 3 Stück
Schneideisen DIN 223

Jeu de 3 Tarauds main DIN 352
Filières rondes DIN 223

							Art.-No
P.V.2	M 3-4-5-6-8-10-12-14	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 1	49201
	M 16-18-20	No. 3	30 x 11	38 x 14	45 x 18		
HSSE drillbox	M 3-4-5-6-8-10-12-14	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 2	49251
	M 16-18-20	No. 3	30 x 11	38 x 14	45 x 18		
LH drillbox	M 3-4-5-6-8-10-12-14	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 1	49271
	M 16-18-20	No. 3	30 x 11	38 x 14	45 x 18		
P.V.3	M 5-6-8-10-12-14	No. 1	20 x 7	25 x 9	30 x 11	No. 1	49301
	M 16-18-20	No. 3	38 x 14	45 x 18			
P.V.5 drillbox	M 3-4-5-6-8-10-12-14	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 2	49205
	M 16-18-20	No. 3	30 x 11	38 x 14	45 x 18		



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten

Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique

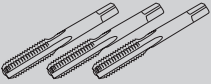

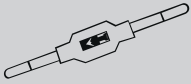

Handgewindebohrer DIN 352

Satz à 3 Stück

Jeu de 3 Tarauds main

DIN 352



					Art.-No
P.V.22	M 3-4-5-6-8 M 10-12	2.5/3.3/4.2/5.0 6.8/8.5/10.2 mm	No. 1.1/2		49510
P.V.23	M 3-4-5-6-8 M 10-12	2.5/3.3/4.2/5.0 6.8/8.5/10.2 mm	No. 1.1/2	No. 1	49511

Handgewindebohrer DIN 352

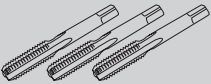

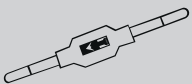


Satz à 3 Stück

Schneideisen 25 x 9 mm ø

Jeu de 3 Tarauds main DIN 352

Filières rondes 25 x 9 mm ø



						Art.-No
P.V.12	M 3-4-5-6-8-10-12		No. 1.1/2	25 x 9	No. 1	49501
P.V.15	M 3-4-5-6-8-10-12		No. 1.1/2	25 x 9	No. 1	49505







Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

Coffrets d'outils de filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN


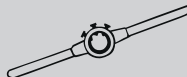


			Art.-No
P.V.97	M 3-4-5-6-8-10-12		49521
P.V.98	HSSE M 3-4-5-6-8-10-12		49522
P.V.99		M 3-4-5-6-8-10-12	49520
		UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	49530
		UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	49540
P.V.92	o/d 25x9 M 3-4-5-6-8-10-12		49525

Schneideisen DIN 223
+ 7 Führungen

Filières rondes DIN 223
+ 7 Guide filières



			Art.-No
P.V.14	M 3-4-5-6-8-10-12	20 x 5 20 x 7 25 x 9	49599
		30 x 11 38 x 14	
LH	M 3-4-5-6-8-10-12	20 x 5 20 x 7 25 x 9	49598
		30 x 11 38 x 14	



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Kunststoff-Kassetten
DIN-Ausführung

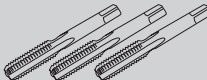
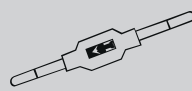

Coffrets d'outils de taraudage

en boîte plastique
dimensions selon DIN

Handgewindebohrer DIN 352
Satz à 3 Stück

Jeu de 3 Tarauds main
DIN 352

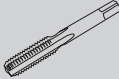

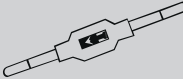



				Art.-No
P.K.20	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2		47001
P.K.21	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2	No. 1	47005
HSSE	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2	No. 1	47055
LH	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2	No. 1	47075

Einschnittgewindebohrer DIN 352/B
mit Schälanschnitt

Tarauds machine courts DIN 352/B
entrée GUN



					Art.-No
P.K.25	M 3-4-5-6-8 M 10-12	2.5/3.3/4.2/5.0 6.8/8.5/10.2 mm	No. 1.1/2	No. 1	47605
P.K.26	M 3-4-5-6-8 M 10-12	2.5/3.3/4.2/5.0 6.8/8.5/10.2 mm	No. 1.1/2		47601




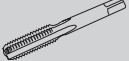

Gewindeschneidwerkzeugsatz
in Kunststoff-Kassette

**Coffrets d'outils de taraudage
et filetage**
en boîte plastique

Maschinengewindebohrer ISO 529
mit Schälanschnitt (Form B)

Tarauds Machine ISO 529
entrée GUN (Forme B)

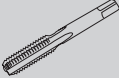


			Art.-No
			
P.K.85	M 3-4-5-6-8-10	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5	80501

Maschinengewindebohrer ISO 529

Tarauds Machine ISO 529



		Art.-No
		
Form B	M 3-4-5-6-8-10-12	80500
Form B-AZ	M 3-4-5-6-8-10-12	80900
Form C/35°RSP	M 3-4-5-6-8-10-12	80700



Maschinengewindebohrer

in Kunststoff-Kassetten

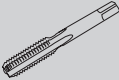
Tarauds Machine

en boîte plastique

Maschinengewindebohrer **HSSE**
mit Schälanschnitt
und 35° Rechtsspirale

Tarauds Machine **HSSE**
Entrée GUN et Hélicoidal 35°

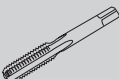


			Art.-No
			
P.K.40	M 3-4-5-6-8-10-12		47901
P.K.41	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN	47921

Kombi-Gewindebohrer **HSSE**

Foret Taraudeur Machine **HSSE**



			Art.-No
			
P.K.370	M 3-4-5-6-8-10-12		47837
P.K.700	BSW 1/8-5/32-3/16-1/4-5/16-3/8-1/2		47870



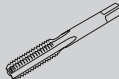







Maschinengewindebohrer
in Kunststoff-Kassetten

Tarauds Machine
en boîte plastique



Maschinengewindebohrer **HSSE**
mit Schälanschnitt

Tarauds Machine **HSSE**
Entrée GUN

			Art.-No
P.K.28	M 3-4-5-6-8-10-12		47815
P.K.29	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN	47825
	M 3-4-5-6-8-10-12		47853
	M 3-4-5-6-8-10-12		47854
	M 3-4-5-6-8-10-12		47852
P.K.35	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47835
P.K.36	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN 2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47836
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47856
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47857
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47855



Maschinengewindebohrer

in Kunststoff-Kassetten

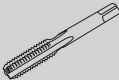







Tarauds Machine

en boîte plastique



Maschinengewindebohrer HSSE
35° Rechtsspirale

Tarauds Machine HSSE
Hélicoïdal 35°




			Art.-No
P.K.30	M 3-4-5-6-8-10-12		47817
P.K.31	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN	47827
	M 3-4-5-6-8-10-12		47863
	M 3-4-5-6-8-10-12		47864
	M 3-4-5-6-8-10-12		47862
P.K.47	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47847
P.K.48	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN 2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47848
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47866
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47867
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47865



Satz für elektrische Leitungsrohre
in Kunststoffbox

Jeux d'outils de conduit
en coffret plastique



			Art.-No
M 20x1.5 - M 25x1.25	M 20x1.5 - M 25x1.25	42 mm	18012
M 20x1.5			18002
M 25x1.5			18003

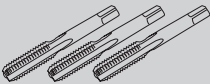
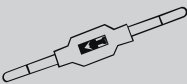
Gewindeschneidwerkzeugsätze
in Holz-Kassetten
DIN-Ausführung

Jeux d'outils de taraudage
en coffret de bois
dimensions selon DIN



Handgewindebohrer DIN 352
Satz à 3 Stück

Jeu de Tarauds main DIN 352
en jeux de 3 pièces

		Art.-No
M 1-1.2-1.4-1.7 M 2.0-2.3-2.6	No. 0	48001



Kombi-Bit-Satz


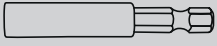
in Kunststoffbox

Coffret de Taraud universel

en coffret plastique



HSS-G

				Art.-No
M	3-4-5-6-8-10		1/4"	67200
M	3-4-5-6-8-10	TIN	1/4"	67209
UNC No.8 - No.10 - No.12 - 1/4 - 5/16 - 3/8"			1/4"	67272
UNF No.8 - No.10 - No.12 - 1/4 - 5/16 - 3/8"			1/4"	67274

Einschnittgewindebohrer-Bit-Satz

mit Spiralbohrer-Bits in Kunststoffbox

Coffret de Taraud et Foret

avec queue hexagonale 1/4"
en coffret plastique






M 3-10

Form D

HSS-G

Toi. ISO2/6H

			Art.-No
M 3-4-5-6-8-10	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5 mm	1/4"	67020




Einschnittgewindebohrer-Bit-Satz
in Kunststoffbox

Coffret de Tarauds
avec queue hexagonale 1/4", en coffret plastique



M 3-10 Form D HSS-G Tol. ISO2/6H

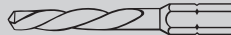
	Art.-No
M 3-4-5-6-8-10	67010

Spiralbohrer-Bit-Satz
in Kunststoffbox

Coffret de Foret
avec queue hexagonale 1/4", en coffret plastique



1,0 - 10,0 mm HSS-G


	Art.-No
1.0 / 1.5 / 2.0 / 2.5 / 3.0 / 3.5	67100
4.0 / 4.5 / 5.0 / 5.5 / 6.0 / 6.5	
7.0 / 7.5 / 8.0 / 8.5 / 9.0 / 9.5 / 10.0	

Kegelsenker-Bit-Satz
in Kunststoffbox

Coffret de Fraise à ébavurer 90°
avec queue hexagonale, en coffret plastique



6,3 - 20,5 mm HSS

	Art.-No
6.3/8.3/10.4/12.4/16.5/20,5	67300



Q.C. 1

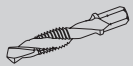
Kombi-Bits

Taraud universel

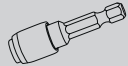


M 3 - M 10

HSS-G



M 3-4-5-6-8-10



non-magnetic
1/4"

Art.-No

67421

Q.C. 2

Einschnittgewindebohrer-Bits

Taraud machine
avec queue hexagonale 1/4"



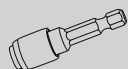
M 3 - M 10

Form D

HSS-G



M 3-4-5-6-8-10



non-magnetic
1/4"



non-magnetic
1/4"

Art.-No

67422



Q.C. 3

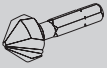
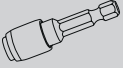
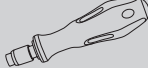
Kegelsenker-Bits

Fraise à ebavurer 90°
avec queue hexagonale 1/4"



6,3 - 20,5 mm

HSS

			Art.-No
6.3/8.3/10.4/12.4/16.5/20.5	non-magnetic 1/4"	non-magnetic 1/4"	67423

Q.C. 4





Spiralbohrer-Bits

Foret
avec queue hexagonale 1/4"



3,0 - 10,0 mm

HSS-G

				Art.-No
3.0/4.0/5.0/6.0/8.0/10.0	6 Bits: 2xPH1, 3xPH2, 1xPH3	6 Torx Bits: T10, T15, T20, T25, T30, T40	non-magnetic 1/4"	67424



Q.C. 5

HOLZ-Spiralbohrer-Bits




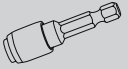
Foret à bois

avec queue hexagonale 1/4"



3,0 - 10,0 mm

HSS-G

				Art.-No
3.0/4.0/5.0/6.0/8.0/10.0	6 Bits: 2xPZ1, 3xPZ2, 1xPZ3	6 Torx Bits: T10, T15, T20, T25, T30, T40	magnetic 1/4"	67425

Spiralbohrer-Bit-Satz

in Kunststoffbox



Coffret de Foret

avec queue hexagonale 1/4", en coffret plastique



3,0 - 10,0 mm

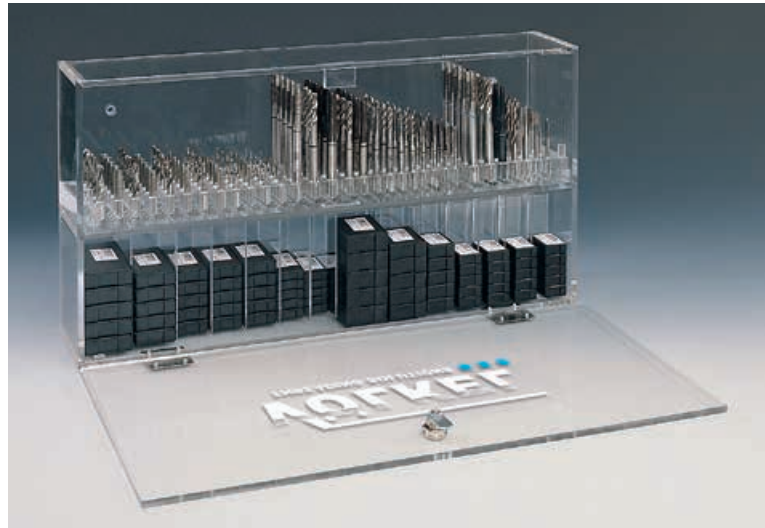
HSS-G

		Art.-No
3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 / 8.0 / 10.0	für Holz / pour bois 3.0 / 4.0 / 5.0 / 6.0 / 8.0 / 10,0	67101



SD 2600

Art.-No. 48926



SD 6000

Art.-No. 48960





SD 670
Art.-No. 48967



SD 3000





SD 672

Art.-No	Inhalt	
48980	20 Satz	67200
48981	10 Satz	67200
	10 Satz	67020
48982	10 Satz	67200
	10 Satz	67100
48983	10 Satz	67200
	10 Satz	67300





TECHNISCHE INFORMATIONEN CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Oberflächenbehandlungen Traitements de surface	230
Legende technische Zeichnungen Gewindebohrer Légende pour le dessin technique tarauds	232
Anschnittlängen Satzgewindebohrer Longueur d'entrée des tarauds en jeux	232
Legende technische Zeichnung Schneideisen Légende pour le dessin technique filières rondes	233
Formen Gewindebohrer Les formes de tarauds	233
Toleranzklassen Gewindebohrer Classe de tolérance tarauds	234
Umrechnungstabelle Zoll-Steigungen in mm Conversion Pouce-pas de filetage en mm	234
Vergleichstabelle für Zugfestigkeit und Härtewerte Table de conversion de résistance à la traction et de dureté	235
Umrechnung Schnittgeschwindigkeit Conversion de la vitesse de coupe	236
Empfohlene Schnittgeschwindigkeit Vitesses de coupe préconisées	237
Umrechnungstabelle Zoll-mm Conversion Pouce-mm	238
Empfohlene Bolzendurchmesser Diamètre des axes	239
Empfohlene Kernlochmaße Diamètre de perçage d'avant trous	240



OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN TRAITEMENTS DE SURFACE



Jeder VÖLKELE Gewindebohrer und jedes VÖLKELE Schneideisen kann kurzfristig mit jeder Beschichtung oder Oberflächenbehandlung geliefert werden.

Tout taraud de VÖLKELE et toute filière de VÖLKELE peuvent être fournis rapidement avec tout revêtement ou traitement de surface.



OBERFLÄCHENBEHANDLUNGEN TRAITEMENTS DE SURFACE

Vaporisieren:

Durch eine Wärmebehandlung am fertigen Werkzeug, entsteht auf der Werkstoffoberfläche eine Eisenoxidschicht. Diese verbessert die Haftung des Kühl- und Schmierstoffes und vermindert dadurch die Gefahr, dass der Schmierfilm abreißt und sich Kaltaufschweißungen bilden.

Vaporisation:

Du fait du traitement thermique auquel sont soumis les outils finis, une couche d'oxyde ferreux se forme sur la surface de la matière. Cette couche améliore l'adhérence du réfrigérant et du lubrifiant, réduisant ainsi le risque de rupture du film lubrifiant et de formation d'arêtes rapportées à froid.

Nitrieren:

Durch Anreicherung der Gewindebohrer-oberfläche mit Stickstoff, entsteht eine erhöhte Oberflächenhärte. Dadurch wird eine hohe Abriebfestigkeit und eine Verbesserung der Gleiteigenschaften erreicht.

Nitrification:

L'enrichissement de la surface des tarauds à l'azote permet d'obtenir une dureté de surface plus élevée. On obtient ainsi une forte résistance à l'abrasion et une amélioration des propriétés antifriction.

TIN (Titannitrid-Beschichtung):

Bei ca. 500°C wird dem Gewindebohrer in der Vakuumkammer nach dem PVD-Verfahren Titannitrid aufgedampft. Durch die verringerte Oberflächenrauigkeit und die extrem hohe Härte werden hervorragende Gleiteigenschaften und eine hohe Verschleiß- bzw. Abriebsfestigkeit erreicht. **TIN**-beschichtete Gewindebohrer können mit wesentlich höherer Schnittgeschwindigkeit eingesetzt werden.

TIN (Revêtement au nitrure de titane):

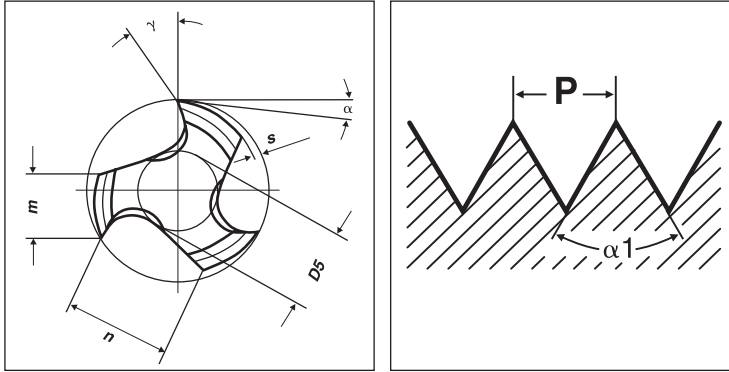
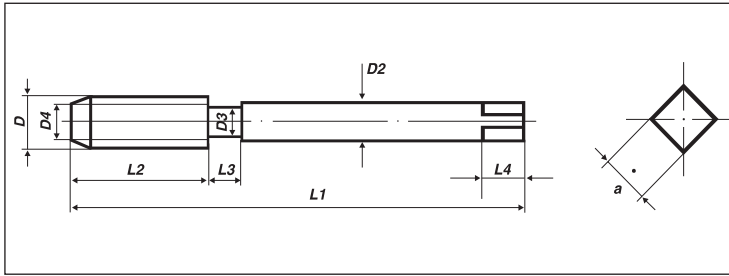
Métallisation du taraud au nitrure de titane à 500°C en chambre à vide, selon le procédé de dépôt en phase gazeuse (PVD). La réduction de la rugosité de surface et la dureté extrême permettent d'obtenir d'excellentes propriétés antifriction ainsi qu'une forte résistance à l'usure et à l'abrasion. Les tarauds revêtus au **TIN** peuvent être utilisés à des vitesses de coupe nettement plus élevées.

TiCN (Titancarbonitrid-Beschichtung):

Die TiCN-Beschichtung ist besonders geeignet für verschleißfeste Stähle und abrasive Werkstoffe. Die TiCN-Beschichtung ist mit 3.000 HV härter als die TIN-Beschichtung (2.600 HV) und führt daher zu einer hervorragenden Verschleißfestigkeit. Der verbesserten Härte und Zähigkeit steht eine geringere Hitzebeständigkeit gegenüber. Eine intensive und optimale Kühlung von TiCN-beschichteten Werkzeugen ist daher extrem wichtig.

TiCN (Revêtement de carbonitride de titane):

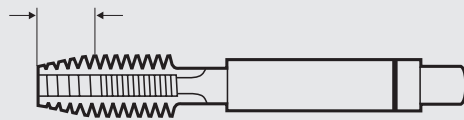
Le revêtement TiCN est particulièrement indiqué pour les aciers résistants à l'usure et les matériaux abrasifs. Avec 3000 HV, le revêtement TiCN présente une dureté plus élevée que le revêtement TIN (2600 HV) offrant ainsi une excellente résistance à l'usure. Toutefois, l'amélioration de la dureté et de la ténacité entraîne une résistance à la chaleur inférieure. Un refroidissement intense et optimal des outils pourvus d'un revêtement TiCN est donc extrêmement important.



D	Nenn Durchmesser	diamètre nominal
D2	Schaft Durchmesser	diamètre de la queue
D3	Hals Durchmesser	diamètre du collet
D4	Anschnitt Durchmesser	diamètre d'entrée
D5	Seelendicke	épaisseur du noyau/ de l'âme
L1	Gesamtlänge	longueur totale
L2	Gewindelänge	longueur du filet
L3	Halslänge	longueur du collet
L4	Vierkantlänge	longueur du carré
P	Steigung	pas de filetage
a	Vierkant	carré
m	Stegbreite	largeur de filet
n	Nutenbreite	largeur de la goujure
s	Hinterschliff	dépouille
α	Hinterschliffwinkel	angle de dépouille
γ	Spanwinkel	angle de coupe
α₁	Flankenwinkel	angle du file

Anschnittlängen bei Satzgewindebohrern, 3-teilig Longueur d'entrée des tarauds en jeux de 3

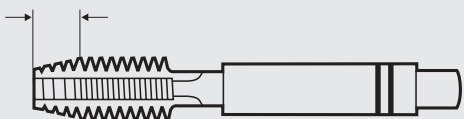
ca. 6 Gänge



Nr. 1

Vorschneider, 6-8 Gang Anschnitt
Taraud ébaucheur, entrée 6-8 filets

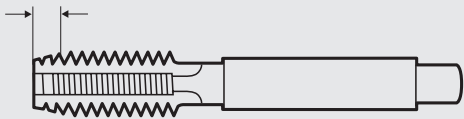
ca. 4 Gänge



Nr. 2

Mittelschneider, 4-5 Gang Anschnitt
Taraud intermédiaire, entrée 4-5 filets

ca. 2 Gänge

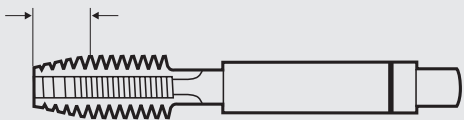


Nr. 3

Fertigschneider, 2-3 Gang Anschnitt
Taraud finisseur, entrée 2-3 filets

Anschnittlängen bei Satzgewindebohrern, 2-teilig Longueur d'entrée des tarauds en jeux de 2

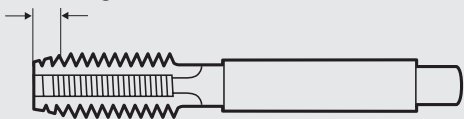
ca. 5 Gänge



Nr. 1

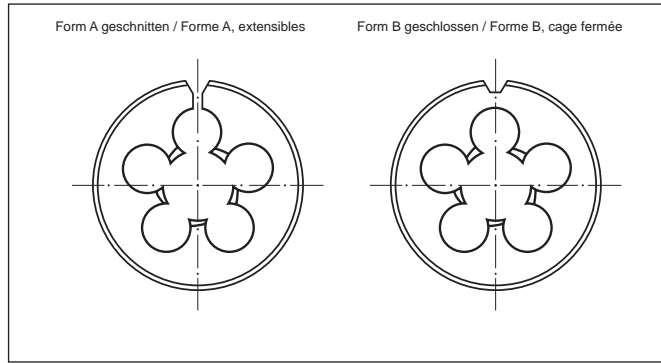
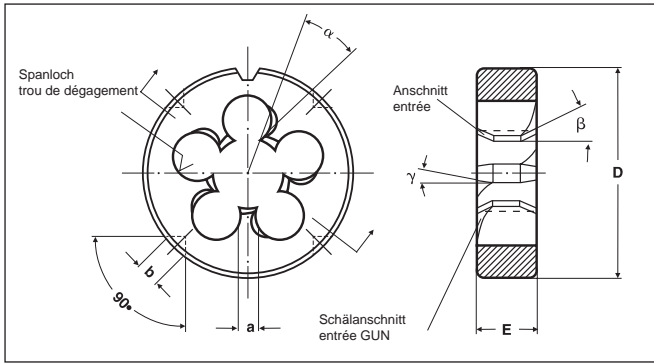
Vorschneider, 5-6 Gang Anschnitt
Taraud ébaucheur, entrée 5-6 filets

ca. 2 Gänge



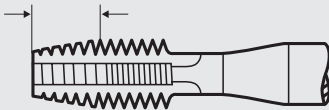
Nr. 2

Fertigschneider, 2-3 Gang Anschnitt
Taraud finisseur, entrée 2-3 filets



D	Außendurchmesser	diamètre extérieur
E	Schneideisenhöhe	hauteur de la filière
a	Stegbreite	largeur de dent
b	Bohrung für Halteschrauben	alésage pour vis de fixation
α	Spanwinkel	angle de coupe
β	Anschnittwinkel	angle d'entrée
γ	Schälanschnittwinkel	angle d'entrée GUN

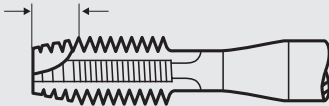
6-8 Gänge



Form A

6-8 Gang Anschnitt, für kurze Durchgangslöcher
Entrée 6-8 filets, pour trous débouchants courts

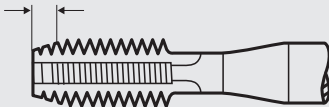
4-5 Gänge



Form B

4-5 Gang mit Schälanschnitt, für alle Durchgangslöcher
4-5 filets, avec entrée GUN, pour tous trous débouchants

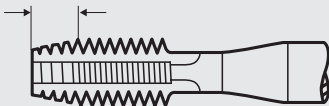
2-3 Gänge



Form C

2-3 Gang Anschnitt, für Sacklöcher
Entrée 2-3 filets pour trous borgnes

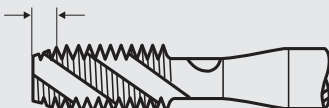
4-5 Gänge



Form D

4-5 Gang Anschnitt, für Durchgangs- und Sacklöcher
Entrée 4-5 filets pour trous débouchants et trous borgnes

2-3 Gänge



Form C/35° RSP

2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
Entrée 2-3 filets, hélicoïdale 35° à droite, pour trous borgnes

4-5 Gänge



Form B-AZ

4-5 Gang mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen
für Durchgangslöcher
4-5 filets avec entrée GUN et denture alternée pour trous débouchants



Toleranzklasse des Gewindebohrers Classe de tolérance du taraud		Toleranzfeld des zu schneidenden Muttergewindes, Werkstücktoleranz Zone de tolérance du filetage à découper	Erläuterung Explication
Bezeichnung nach Désignation selon			
DIN 802 DIN	DIN EN 22857 ISO 2857		
4H	ISO 1	4H, 5H	Fein / fin
6H	ISO 2	4G, 5G, 6H	Normal (Standard) / normal (standard)
6G	ISO 3	6G, 7H, 8H	Aufmaß (z. B. bei M12x1,5-6G = ca. + 0,03 mm, bezogen auf ISO 2/6H) / Allocation (par ex M12x1,5-6G = approximativement + 0,03 mm, basé sur ISO 2/6H)
7G	./.	7G, 8G, (6E)	Übermaß (z. B. bei M12x1,5-7G = ca. + 0,06 mm, bezogen auf ISO 2/6H) / Surcote de (par ex M12x1,5-7G = env. + 0,06 mm, basé sur ISO 2/6H)
4HX	ISO 1X	4H, 5H	Sondertoleranzklasse für spezielle Werkstoffe (X = geringes Aufmaß, 4HX entspricht ≈ ISO 2/6H) Classe de tolérance spéciale pour matériaux spéciaux (X= petite allocation, 4HX ≈ ISO2/6H)
6HX	ISO 2X	6H	Sondertoleranzklasse für spezielle Werkstoffe (X = geringes Aufmaß, 6HX entspricht ≈ ISO 3/6G) Classe de tolérance spéciale pour matériaux spéciaux (X= petite allocation, 6HX ≈ ISO3/6G)
6GX	ISO 3X	6G	Sondertoleranzklasse für spezielle Werkstoffe (X = geringes Aufmaß, 6GX entspricht ≈ 7G) Classe de tolérance spéciale pour matériaux spéciaux (X= petite allocation, 6GX ≈ 7G)
6H + 0,1	ISO 2 + 0,1	4G, 5G, 6H	Übermaß 0,1 mm, für galvanische Schutzschichten und Oberflächenveredelungen mit Schichtdicken bis zu 25 µm Surcote de 0,1 mm, pour la galvanisation et le traitement de surface avec épaisseurs de couche jusqu'à 25 µm
6H + 0,2	ISO 2 + 0,2	4G, 5G, 6H	Übermaß 0,2 mm, für galvanische Schutzschichten und Oberflächenveredelungen mit Schichtdicken bis zu 50 µm Surcote de 0,2 mm, pour la galvanisation et le traitement de surface avec épaisseurs de couche jusqu'à 50 µm

Das erforderliche Übermaß des Gewindebohrers bei galvanischen Schutzschichten ist vom Flankenwinkel abhängig.

Das Übermaß \ddot{U} lässt sich mit folgender Annäherungsformel errechnen: $\ddot{U} = S \times F$

S = Schichtstärke des galvanischen Überzugs / F = Faktor abhängig vom Flankenwinkel α ($F = 2 / \sin \alpha / 2$)

La surcote requise du taraud pour les couches de protection galvanique dépend de l'angle du filet.

La surcote O peut être calculée par la formule suivante: $O = S \times F$

S = Epaisseur de couche de revêtement galvanisé / F = Facteur dépendant de l'angle de filet α ($F = 2 / \sin \alpha / 2$)

Bei Flankenwinkel / l'angle de filet	30°	47°/30'	55°	60°	80°	90°
F=	7,727	4,966	4,331	4,000	3,111	2,828

Umrechnungstabelle Zoll-Steigungen in mm

Table de conversion Pouce-pas de filetage en mm

P (Gg/1")	mm	P (Gg/1")	mm	P (Gg/1")	mm
100	0,254 000	24	1,058 333	5	5,080 000
96	0,264 583	22	1,154 545	4.1/2	5,644 444
80	0,317 500	20	1,270 000	4	6,350 000
72	0,352 778	19	1,336 842	3.1/2	7,257 143
64	0,396 875	18	1,411 111	3.1/4	7,815 385
60	0,423 333	16	1,587 500	3	8,466 667
56	0,453 571	14	1,814 286	2.7/8	8,834 783
48	0,529 167	13	1,953 846	2.3/4	9,236 364
44	0,577 273	12	2,116 667	2.5/8	9,676 190
40	0,635 000	11.1/2	2,208 696	2.1/2	10,160 000
36	0,705 555	11	2,309 091	2.1/4	11,288 889
32	0,793 750	10	2,540 000	2	12,700 000
28	0,907 143	9	2,822 222		
27	0,940 741	8	3,175 000		
26	0,976 923	7	3,628 571		
25	1,016 000	6	4,233 333		



VERGLEICHSTABELLE FÜR ZUGFESTIGKEIT UND HÄRTEWERTE*
TABLE DE CONVERSION DE RÉSISTANCE À LA TRACTION ET DE DURETÉ*

N/mm ²	HRC	Rockwell			Vickers HV (≥98N)	Brinell HB 30
		HRA	HRB	HRF		
255	-	-	-	-	80	76
285	-	-	48	83	90	86
320	-	-	56	87	100	95
350	-	-	62	91	110	105
385	-	-	67	94	120	114
415	-	-	71	96	130	124
450	-	-	75	99	140	133
480	-	-	79	101	150	143
510	-	-	82	104	160	152
545	-	-	85	106	170	162
575	-	-	87	107	180	171
610	-	-	90	109	190	181
640	-	-	92	110	200	190
675	-	-	94	111	210	199
705	-	-	95	112	220	209
740	-	-	97	113	230	219
770	20	61	98	114	240	228
800	22	62	100	115	250	238
835	24	62	101	-	260	247
865	26	63	102	-	270	257
900	27	64	104	-	280	266
930	29	65	105	-	290	276
965	30	65	-	-	300	285
1030	32	66	-	-	320	304
1095	34	68	-	-	340	323
1155	37	69	-	-	360	342
1220	39	70	-	-	380	361
1290	41	71	-	-	400	380
1350	43	72	-	-	420	399
1420	45	73	-	-	440	418
1485	46	74	-	-	460	437
1555	48	75	-	-	480	456
1595	48	75	-	-	490	466
1665	50	76	-	-	510	485
1740	51	76	-	-	530	504
1810	52	77	-	-	550	523
1880	54	78	-	-	570	542
1955	55	78	-	-	590	561
2030	56	79	-	-	610	580
2105	57	80	-	-	630	599
2180	58	80	-	-	650	618
-	59	81	-	-	670	636
-	60	81	-	-	690	-
-	61	82	-	-	720	-
-	63	83	-	-	760	-
-	64	83	-	-	800	-
-	65	84	-	-	840	-
-	66	85	-	-	880	-

*ohne Gewähr

*sans garantie



UMRECHNUNG DER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT VON M/MIN. IN U/MIN.
CONVERSION DE LA VITESSE DE COUPE DE M/MIN. EN T/MIN.

m/min.	4	6	8	9	10	12	15	18	21	25	27	30	36
Abmessung	Umdrehungen per Minute (U/min.)												
mm	Nombre de tours/min. (t/min.)												
inch													
1,6	800	1194	1592	1791	1988	2386	2983	3579	4176	4971	5369	5965	7158
1,8	708	1065	1415	1598	1768	2121	2652	3182	3712	4419	4743	5303	6364
2	637	955	1274	1433	1591	1909	2386	2863	3341	3977	4295	4773	5727
2,2	579	869	1158	1303	1446	1736	2169	2603	3037	3616	3905	4339	5207
2,5	510	764	1019	1147	1274	1527	1909	2291	2673	3182	3436	3818	4582
3	425	637	849	955	1061	1273	1591	1909	2227	2651	2864	3182	3818
3,5	364	546	728	819	909	1091	1364	1636	1909	2273	2455	2727	3273
4	318	478	637	718	796	955	1193	1432	1671	1989	2148	2387	2864
4,5	283	425	566	637	707	849	1061	1273	1485	1768	1909	2122	2546
5	255	382	510	573	637	764	955	1146	1337	1591	1719	1909	2292
6	212	319	425	477	530	636	795	954	1113	1326	1432	1592	1909
7	182	273	364	409	455	546	682	818	955	1136	1227	1364	1636
8	159	239	319	358	398	477	597	716	835	994	1074	1193	1432
9	142	212	283	318	354	425	531	637	742	885	955	1061	1293
10	127	191	255	286	318	382	477	573	668	795	859	955	1146
11	116	174	232	260	289	347	434	521	608	723	781	868	1041
12	106	159	212	238	265	318	398	477	557	663	716	796	955
13	98	147	196	220	245	294	367	441	514	612	661	734	881
14	91	136	182	205	227	273	341	409	477	568	614	682	818
16	80	119	159	179	199	239	298	358	418	497	537	597	716
18	71	106	141	159	177	212	265	318	371	442	477	530	636
20	64	96	127	143	159	191	239	286	334	398	430	477	573
22	58	87	116	130	145	174	217	260	304	362	391	434	521
24	53	80	106	119	133	159	199	239	275	331	353	398	477
27	47	71	94	106	118	141	177	212	245	295	318	354	424
30	43	64	85	95	106	127	159	191	223	265	286	318	382
33	39	58	77	87	96	116	145	174	203	241	260	289	347
36	35	53	71	80	88	106	133	159	186	221	239	265	318
39	33	49	65	73	82	98	122	147	171	204	220	245	294
42	30	46	61	68	76	91	114	136	159	189	205	227	273
45	28	42	57	64	71	85	106	127	149	177	191	212	255
48	27	40	53	60	66	80	99	119	139	166	179	199	239
52	24	37	49	55	61	73	92	110	129	153	165	184	220
56	23	34	46	51	57	68	85	102	119	142	153	170	205



EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT KÜHL- UND SCHMIERMITTEL ZUM GEWINDESCHNEIDEN VITESSES DE COUPE PRÉCONISÉES RÉFRIGÉRANT ET LUBRIFIANT POUR LE TARAUDAGE

Werkstoff / Matériaux	Schmiermittel	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe m/min.
	Lubrifiant	
Stähle unlegiert und niedriglegiert, kurzspanend Aciers non alliés et faiblement alliés à copeaux courts	S/E	10-20
Werkstoffe gut zerspanbar, kurzspanend Matériaux faciles à usiner à copeaux courts	S/E	6-15
Stähle hitzebeständig, langspanend Aciers réfractaires à copeaux longs	S	4- 8
Stähle hitzebeständig, kurzspanend Aciers réfractaires à copeaux courts	S	4- 8
Stähle, Einsatz- und Vergütungs-, kurzspanend Acier de cémentation et de traitement à copeaux courts	S	4- 8
Stahl, Werkzeugstähle bis 1200 N/mm ² Aciers à outil jusqu' à 1200 N/mm ²	S	2- 5
Stahl, Werkzeugstähle über 1200 N/mm ² Aciers à outil de plus de 1200 N/mm ²	S	2- 5
Stähle rostfrei, kurzspanend Aciers inoxydables à copeaux courts	S	5-10
Stähle rostfrei, langspanend Aciers inoxydables à copeaux longs	S	5-10
Guss, Grau- Fonte moulée grise	P/T	6-20
Guss, Sphäro- Fonte moulée à graphite sphéroïdal	P/T	6-20
Guss, Temper- Fonte malléable	E	6-12
Messing, kurzspanend Laiton à copeaux courts	E	20-30
Messing, langspanend Laiton à copeaux longs	S/E	10-15
Bronze, kurzspanend Bronze à copeaux courts	S/E	6-15
Bronze, langspanend Bronze à copeaux longs	S/E	6-15
Kupfer Cuivre	S/E	10-15
Alu, kurzspanend Aluminium à copeaux courts	S/E	15-30
Alu, langspanend Aluminium à copeaux longs	E	10-20
Zinklegierungen Zinc, alliages de	S/E	10-15
Magnesiumlegierungen Magnésium, alliages de	E/T	10-20
Titan, kurzspanend Titanes à copeaux courts	S	3- 4
Titan, langspanend Titanes à copeaux longs	S	3- 4
Kunststoffe, Thermoplaste Plastiques, thermoplastiques	E/T	5-15
Kunststoffe, Duroplaste Plastique, duroplastés	T	5-15

S = Schneidöl / huile de coupe

E = Emulsion / émulsion

P = Petroleum / pétrole

T = Trocken / à sec



UMRECHNUNGSTABELLE ZOLL-MM CONVERSION POUCE-MM

Nenn-Ø Zoll	BSW Gänge Zoll	BSF Gänge Zoll	UNC Gänge Zoll	UNF Gänge Zoll	UNEF Gänge Zoll	Gewinde-Ø mm
No. 0	-	-	-	80	-	1,520
No. 1	-	-	64	72	-	1,850
No. 2	-	-	56	64	-	2,180
No. 3	-	-	48	56	-	2,520
No. 4	-	-	40	48	-	2,850
No. 5	-	-	40	44	-	3,180
No. 6	-	-	32	40	-	3,510
No. 8	-	-	32	36	-	4,170
No. 10	-	-	24	32	-	4,830
No. 12	-	-	24	28	32	5,490
1/16"	60	-	-	-	-	1,587
3/32"	48	-	-	-	-	2,381
1/8"	40	-	-	-	-	3,175
5/32"	32	-	-	-	-	3,969
3/16	24	32	-	-	-	4,762
7,32"	24	28	-	-	-	5,556
1/4"	20	26	20	28	32	6,350
5/16"	18	22	18	24	32	7,938
3/8"	16	20	16	24	32	9,525
7/16"	14	18	14	20	28	11,113
1/2"	12	16	13	20	28	12,700
9/16"	12	16	12	18	24	14,288
5/8"	11	14	11	18	24	15,876
11/16"	-	14	-	-	24	17,463
3/4"	10	12	10	16	20	19,051
13/16"	-	12	-	-	20	20,638
7/8"	9	11	9	14	20	22,226
15/16"	-	11	-	-	20	23,813
1"	8	10	8	12	20	25,401
1 1/16"	-	-	-	-	18	26,988
1 1/8"	7	9	7	12	18	28,576
1 3/16"	-	-	-	-	18	30,163
1 1/4"	7	9	7	12	18	31,751
1 5/16"	18	33,338
1 3/8"	6	8	6	12	18	34,926
1 7/16"	-	-	-	-	18	36,512
1 1/2"	6	8	6	12	18	38,101
1 5/8"	5	8	5	-	18	41,277
1 3/4"	5	7	5	-	18	44,452
1 7/8"	4,5	-	4,5	-	18	47,627
2"	4,5	7	4,5	-	18	50,802
2 1/4"	4	-	4,5	-	-	57,152
2 1/2"	4	-	4	-	-	63,502
2 3/4"	3,5	-	4	-	-	69,853
3"	3,5	-	4	-	-	76,203

Nenn-Ø Zoll	BSP (G) Gänge Zoll	Gewinde-Ø mm
G 1/8"	28	9,728
G 1/4"	19	13,157
G 3/8"	19	16,662
G 1/2"	14	20,955
G 5/8"	14	22,911
G 3/4	14	26,441
G 7/8"	14	30,201
G 1"	11	33,249
G 1 1/8	11	37,897
G 1 1/4"	11	41,910
G 1 3/8"	11	44,323
G 1 1/2"	11	47,803
G 1 3/4"	11	53,746
G 2"	11	59,614
G 2 1/4"	11	65,710
G 2 1/2"	11	75,184
G 2 3/4"	11	81,534
G 3"	11	87,884
G 3 1/4"	11	93,980
G 3 1/2	11	100,330
G 3 3/4"	11	106,680
G 4"	11	113,030

Stahl-Panzerrohrgewinde PG

Nenn-Ø	Gänge Zoll	Gewinde-Ø mm
PG 7	20	12,500
PG 9	18	15,200
PG 11	18	18,600
PG 13,5	18	20,400
PG 16	18	22,500
PH 21	16	28,300
PG 29	16	37,000
PG 36	16	47,000
PG 42	16	54,000
PG 48	16	59,500



EMPFOHLENE KERNLOCHMASSE ZUM GEWINDESCHNEIDEN DIAMÈTRE DE PERÇAGE D'AVANT TROUS POUR LE TARAUDAGE




M	Ø	Mf	Ø	Mf	Ø	Mf	Ø	Mf	Ø	
	mm		mm		mm		mm		mm	
M 1	0,25	0,75	M 10 x 1,25	8,8	M 30 x 1,0	29	M 56 x 4,0	52	M 86 x 2,0	84
M 1,1	0,25	0,85	M 11 x 1,0	10	M 30 x 1,5	28,5	M 58 x 1,0	57	M 86 x 3,0	83
M 1,2	0,25	0,95	M 11 x 1,25	9,8	M 30 x 2,0	28	M 58 x 1,5	56,5	M 86 x 4,0	82
M 1,4	0,3	1,1	M 12 x 0,75	11,2	M 30 x 2,5	27,5	M 58 x 2,0	56	M 88 x 1,5	86,5
M 1,6	0,35	1,25	M 12 x 1,0	11	M 30 x 3,0	27	M 58 x 3,0	55	M 88 x 2,0	86
M (1,7)	0,35	1,3	M 12 x 0,5	11,5	M 32 x 2	30	M 58 x 4,0	54	M 88 x 3,0	85
M 1,8	0,35	1,45	M 12 x 1,25	10,8	M 32 x 1,5	29,5	M 60 x 1,5	58,5	M 88 x 4,0	84
M 2	0,4	1,6	M 13 x 0,5	12,5	M 32 x 3,0	29	M 60 x 2,0	58	M 90 x 1,5	88,5
M 2,2	0,45	1,75	M 12 x 1,5	10,5	M 33 x 1,5	31,5	M 60 x 3,0	57	M 90 x 2,0	88
M (2,3)	0,4	1,9	M 13 x 0,75	12,25	M 32 x 1	31	M 60 x 4,0	56	M 90 x 3,0	87
M 2,5	0,45	2,05	M 13 x 1,0	12	M 33 x 2,0	31	M 62 x 1,5	60,5	M 90 x 4,0	86
M (2,6)	0,45	2,1	M 13 x 1,5	11,5	M 33 x 3,0	30	M 62 x 2,0	60	M 92 x 1,5	90,5
M 3	0,5	2,5	M 14 x 0,75	13,25	M 34 x 1	33	M 62 x 3,0	59	M 92 x 2,0	90
M 3,5	0,6	2,9	M 14 x 1,0	13	M 34 x 1,5	32,5	M 62 x 4,0	58	M 92 x 3,0	89
M 4	0,7	3,3	M 14 x 1,25	12,8	M 34 x 2,0	32	M 63 x 1,5	61,5	M 92 x 4,0	88
M 4,5	0,75	3,7	M 14 x 0,5	13,5	M 35 x 1	34	M 64 x 1,5	62,5	M 95 x 1,5	93,5
M 5	0,8	4,2	M 14 x 1,5	12,5	M 35 x 1,5	33,5	M 64 x 2,0	62	M 95 x 2,0	93
M 6	1	5	M 15 x 0,75	14,25	M 35 x 2	33	M 64 x 3,0	61	M 95 x 3,0	92
M 7	1	6	M 15 x 1,0	14	M 36 x 1,5	34,5	M 64 x 4,0	60	M 95 x 4,0	91
M 8	1,25	6,8	M 15 x 1,5	13,5	M 36 x 1	35	M 65 x 1,5	63,5	M 96 x 1,5	94,5
M 9	1,25	7,8	M 16 x 0,5	15,5	M 36 x 2,0	34	M 65 x 2,0	63	M 96 x 2,0	94
M 10	1,5	8,5	M 16 x 1,0	15	M 37 x 1,5	35,5	M 65 x 3,0	62	M 96 x 3,0	93
M 11	1,5	9,5	M 16 x 0,75	15,25	M 36 x 3,0	33	M 65 x 4,0	61	M 96 x 4,0	92
M 12	1,75	10,2	M 16 x 1,25	14,75	M 38 x 1	37	M 68 x 1,5	66,5	M 98 x 1,5	96,5
M 14	2	12	M 16 x 1,5	14,5	M 38 x 1,5	36,5	M 68 x 2,0	66	M 98 x 2,0	96
M 16	2	14	M 18 x 0,5	17,5	M 38 x 2,0	36	M 68 x 3,0	65	M 98 x 3,0	95
M 18	2,5	15,5	M 17 x 1,0	16	M 39 x 1,5	37,5	M 68 x 4,0	64	M 98 x 4,0	94
M 20	2,5	17,5	M 18 x 1,0	17	M 38 x 3	35	M 70 x 1,5	68,5	M 100 x 1,5	98,5
M 22	2,5	19,5	M 18 x 1,25	16,75	M 39 x 2,0	37	M 70 x 2,0	68	M 100 x 2,0	98
M 24	3	21	M 18 x 1,5	16,5	M 39 x 3,0	36	M 70 x 3,0	67	M 100 x 3,0	97
M 27	3	24	M 18 x 0,75	17,25	M 40 x 1	39	M 70 x 4,0	66	M 100 x 4,0	96
M 30	3,5	26,5	M 18 x 2,0	16	M 40 x 1,5	38,5	M 72 x 1,5	70,5	M 105 x 1,5	103,5
M 33	3,5	29,5	M 19 x 1,0	18	M 40 x 2,0	38	M 72 x 2,0	70	M 105 x 2,0	103
M 36	4	32	M 19 x 1,5	17,5	M 40 x 3,0	37	M 72 x 3,0	69	M 105 x 3,0	102
M 39	4	35	M 20 x 0,5	19,5	M 42 x 1	41	M 72 x 4,0	68	M 105 x 4,0	101
M 42	4,5	37,5	M 20 x 1,0	19	M 42 x 1,5	40,5	M 74 x 1,5	72,5	M 110 x 1,5	108,5
M 45	4,5	40,5	M 20 x 0,75	19,25	M 44 x 1,5	42,5	M 74 x 2,0	72	M 110 x 2,0	108
M 48	5	43	M 20 x 1,25	18,75	M 42 x 2,0	40	M 74 x 3,0	71	M 110 x 3,0	107
M 52	5	47	M 20 x 1,5	18,5	M 44 x 2	42	M 74 x 4,0	70	M 110 x 4,0	106
M 3	0,6	2,4	M 20 x 2,0	18	M 42 x 3,0	39	M 75 x 1,5	73,5	BSW	Ø
M 3,5	0,75	2,75	M 21 x 1,0	20	M 45 x 1	44	M 75 x 2,0	73		mm
M 4	0,75	3,25	M 21 x 1,5	19,5	M 45 x 1,5	43,5	M 75 x 3,0	72	W 3/32	1,8
M 5	0,9	4,1	M 22 x 0,5	21,5	M 45 x 2,0	43	M 75 x 4,0	71	W 1/8	2,6
Mf	Ø		M 22 x 1,0	21	M 45 x 3,0	42	M 76 x 1,5	74,5	W 5/32	3,1
	mm		M 22 x 0,75	21,25	M 46 x 1,5	44,5	M 76 x 2,0	74	W 3/16	3,6
M 2,5 x 0,35	2,15		M 22 x 1,25	20,75	M 48 x 1,5	46,5	M 76 x 3,0	73	W 7/32	4,4
M 2,6 x 0,35	2,25		M 22 x 1,5	20,5	M 48 x 1	47	M 76 x 4,0	72	W 1/4	5,1
M 3 x 0,35	2,65		M 22 x 2,0	20	M 48 x 2,0	46	M 78 x 1,5	76,5	W 5/16	6,5
M 3,5 x 0,35	3,15		M 23 x 1,0	22	M 48 x 3,0	45	M 78 x 2,0	76	W 3/8	7,9
M 4 x 0,35	3,65		M 23 x 1,5	21,5	M 50 x 1,5	48,5	M 78 x 3,0	75	W 7/16	9,3
M 4 x 0,5	3,5		M 24 x 1,0	23	M 50 x 2,0	48	M 78 x 4,0	74	W 1/2	10,5
M 4,5 x 0,5	4		M 24 x 0,5	23,5	M 50 x 3,0	47	M 80 x 1,5	78,5	W 9/16	12
M 5 x 0,5	4,5		M 24 x 1,25	22,75	M 52 x 1,5	50,5	M 80 x 2,0	78	W 5/8	13,5
M 5 x 0,75	4,25		M 24 x 0,75	23,25	M 52 x 2,0	50	M 80 x 3,0	77	W 3/4	16,5
M 5,5 x 0,5	5		M 24 x 1,5	22,5	M 52 x 3,0	49	M 80 x 4,0	76	W 7/8	19,25
M 6 x 0,5	5,5		M 24 x 2,0	22	M 54 x 1,0	53	M 82 x 1,5	80,5	W 1"	22
M 6 x 0,75	5,2		M 25 x 1,0	24	M 54 x 1,5	52,5	M 82 x 2,0	80	W 1.1/8	24,75
M 7 x 0,5	6,5		M 25 x 1,5	23,5	M 54 x 2,0	52	M 82 x 3,0	79	W 1.1/4	27,75
M 7 x 0,75	6,2		M 26 x 1,0	25	M 54 x 3,0	51	M 82 x 4,0	78	W 1.3/8	30,2
M 8 x 0,5	7,5		M 26 x 1,5	24,5	M 54 x 4,0	50	M 84 x 1,5	82,5	W 1.1/2	33,5
M 8 x 0,75	7,2		M 26 x 2,0	24	M 55 x 1,5	53,5	M 84 x 2,0	82	W 1.3/4	38,5
M 8 x 1,0	7		M 27 x 1,0	26	M 55 x 2,0	53	M 84 x 3,0	81	W 2"	44,5
M 9 x 0,5	8,5		M 27 x 1,5	25,5	M 55 x 3,0	52	M 84 x 4,0	80		
M 9 x 0,75	8,2		M 27 x 2,0	25	M 55 x 4,0	51	M 85 x 1,5	83,5		
M 9 x 1,0	8		M 28 x 1,0	27	M 56 x 1,0	55	M 85 x 2,0	83		
M 10 x 0,5	9,5		M 28 x 1,5	26,5	M 56 x 1,5	54,5	M 85 x 3,0	82		
M 10 x 0,75	9,2		M 28 x 2,0	26	M 56 x 2,0	54	M 85 x 4,0	81		
M 10 x 1,0	9		M 29 x 1,5	27,5	M 56 x 3,0	53	M 86 x 1,5	84,5		



EMPFOHLENE KERNLOCHMASSE ZUM GEWINDESCHNEIDEN
DIAMÈTRE DE PERÇAGE D'AVANT TROUS POUR LE TARAUDAGE

BSF	Ø mm	UNC	Ø mm	8-UN	Ø mm	UNS	Ø mm	Vg	Ø mm
BSF 1/4	5,2	2"- 4,5	45	UN 1.1/16-8	23,9	UNS 1/4-24	5,4	Vg 5 x 36	4,7
BSF 5/16	6,6	2.1/4- 4,5	51,5	UN 1.1/8-8	25,5	UNS 1/4-36	5,7	Vg 5,2 x 24	4,3
BSF 3/8	8,1	2.1/2- 4	57,25	UN 1.3/16-8	27,1	UNS 1/4-40	5,75	Vg 6 x 32	5,4
BSF 7/16	9,5	2.3/4- 4	63,5	UN 1.1/4-8	28,75	UNS 3/8-27	8,35	Vg 8 x 32	6,9
BSF 1/2	11	3"- 4	70	UN 1.5/16-8	30,3	UNS 7/16-24	10,1	Vg 10 x 28	9,4
BSF 5/8	14	3.1/4- 4	76,2	UN 1.3/8-8	31,75	UNS 1/2-24	11,75	Vg 12 x 26	11,2
BSF 3/4	16,5	3.1/2- 4	82,6	UN 1.1/2-8	35	UNS 5/8-27	14,7	Rd	Ø mm
BSF 7/8	19,5	UNF	Ø mm	UN 1.5/8-8	38	UNS 3/4-24	18		
BSF 1"	22,5			UN 1.3/4-8	41,5	UNS 7/8-18	21	Rd 8 x 1/10	6
BSP	Ø mm	No. 0-80	1,3	UN 1.7/8-8	44,5	UNS 1"-14	23,75	Rd 9 x 1/10	7
		G							
G 1/8	8,8	No. 1-72	1,6	UN 2"-8	47,75	PG	Ø mm	Rd 10 x 1/10	8
G 1/4	11,8	No. 2-64	1,9	UN 2.1/8-8	50,9			PG 7	11,4
G 3/8	15,25	No. 3-56	2,1	UN 2.1/4-8	54	PG 9	14	Rd 12 x 1/10	10
G 1/2	19	No. 4-48	2,4	UN 2.1/2-8	60,4	PG 11	17,25	Rd 14 x 1/8	11,5
G 5/8	21	No. 5-44	2,7	UN 2.3/4-8	66,7	PG 13,5	19	Rd 16 x 1/8	13,5
G 3/4	24,5	No. 6-40	3	UN 3"-8	73,1	PG 16	21,25	Rd 18 x 1/8	15,5
G 7/8	28,25	No. 8-36	3,5	UN 3.1/4-8	79,4	PG 21	26,75	Rd 20 x 1/8	17,5
G 1"	30,75	No. 10-32	4,1	UN 3.1/2-8	85,8	PG 29	35,5	Rd 22 x 1/8	19,5
G 1.1/8	35,3	No. 12-28	4,7	UN 3.3/4-8	92,1	PG 36	45,5	Rd 24 x 1/8	21,5
G 1.1/4	39,5	1/4-28	5,5	UN 4"-8	98,5	PG 42	52,5	Rd 26 x 1/8	23,5
G 1.3/8	41,7	5/16-24	6,9	UN	Ø mm	PG 48	58	Rd 28 x 1/8	25,5
G 1.1/2	45,25	3/8-24	8,5			UN 5/16-28	7	NPT	Ø mm
G 1.3/4	51,1	7/16-20	9,9	UN 3/8-20	8,3	1/16-27	6,3		
G 2"	57	1/2-20	11,5	UN 3/8-28	8,6	1/8-27	8,5	Rd 34 x 1/8	31,5
G 2.1/4	63,1	9/16-18	12,9	UN 7/16-32	10,3	1/4-18	11,2	Rd 36 x 1/8	33,5
G 2.1/2	72,6	5/8-18	14,5	UN 1/2-32	11,9	3/8-18	14,5	Rd 38 x 1/8	35,5
G 2.3/4	78,9	3/4-16	17,5	UN 9/16-20	10,9	1/2-14	18	Rd 40 x 1/6	36,6
G 3"	85,3	7/8-14	20,25	UN 9/16-28	11,3	3/4-14	23	Rd 42 x 1/6	38,6
BA	Ø mm	1"-12	23,25	UN 9/16-32	11,4	1"-11,5	29	Rd 44 x 1/6	40,6
		1.1/8-12	26,5	UN 9/16-20	11,4	1.1/4-11,5	38	Tr	Ø mm
BA 0	5,1	1.1/4-12	29,5	UN 5/8-22	14,6	1.1/2-11,5	44		
BA 1	4,5	1.3/8-12	32,5	UN 5/8-28	15	2"-11,5	56	Tr 10 x 3	7,5
BA 2	4	1.1/2-12	36	UN 11/16-20	16,2	2.1/2- 8	67	Tr 12 x 3	9,25
BA 3	3,4	12-UN	Ø mm	UN 11/16-16	15,9	3- 8	83	Tr 14 x 3	11,25
BA 4	3			UN 1.5/8-12	39,2	UN 1"-32	24,6	W	Ø mm
BA 5	2,65	UN 1.3/4-12	42,4	UNEF	Ø mm	DIN 477			
BA 6	2,3	UN 1.7/8-12	45,6			No. 12-32	4,75	W 19,8	15,1
UNC	Ø mm	UN 2"-12	48,75	1/4-32	5,6	W 28,8	23,5	Tr 20 x 4	16,25
		No. 1-64	1,5	5/16-32	7,2	W 31,3	26,0	Tr 22 x 4	18,25
No. 2-56	1,8	UN 2.1/8-12	51,9	3/8-32	8,8	FG	Ø mm	Tr 22 x 5	17,25
No. 3-48	2,1	UN 2.1/4-12	55,1	7/16-28	10,25			FG 2 x 56	1,7
No. 4-40	2,3	UN 2.1/2-12	61,5	1/2-28	11,8	FG 2,3 x 56	1,9	Tr 26 x 5	21,25
No. 5-40	2,6	UN 2.3/4-12	67,8	9/16-24	13,3	FG 2,6 x 56	2,2	Tr 28 x 5	23,25
No. 6-32	2,85	UN 3"-12	74,2	5/8-24	14,9	FG 6,35 x 26	5,5	Tr 30 x 6	24,25
No. 8-32	3,5	UN 3.1/4-12	80,5	11/16-24	16,5	FG 7,9 x 26	7	Tr 32 x 6	26,25
No. 10-24	3,9	UN 3.1/2-12	86,9	3/4-20	17,75	FG 9,5 x 26	8,6	Tr 36 x 6	30,25
No. 12-24	4,5	UN 3.3/4-12	93,2	13/16-20	19,5	FG 14,3 x 20	13,1		
1/4-20	5,2	UN 4"-12	99,6	7/8-20	21	FG 14,3 x 20-LH	13,1		
5/16-18	6,6			15/16-20	22,5	FG 25,4 x 24	24,5		
5/16-18	6,6			1"-20	24,25	BSC	Ø mm	BSC 1/4 x 26	5,5
3/8-16	8			1.1/16-18	25,7			BSC 5/16 x 26	7
7/16-14	9,4			1.1/8-18	27,25	BSC 3/8 x 26	8,6	BSC 9/16 x 20	13,1
1/2-13	10,8			1.3/16-18	28,75	BSC 9/16 x 20 LH	13,1	BSC 9/16 x 20 LH	13,1
9/16-12	12,2			1.1/4-18	30,5	BSC 1" x 24	24,5		
5/8-11	13,5			1.5/16-18	32				
3/4-10	16,5			1.3/8-18	33,5				
7/8- 9	19,5			1.7/16-18	35,2				
1"- 8	22,25			1.1/2-18	36,8				
1.1/8- 7	25			1.9/16-18	38,4				
1.1/4- 7	28,25			1.5/8-18	40				
1.3/8- 6	30,75			1.11/16-18	41,5				
1.1/2- 6	34			1.3/4-18	43				
1.3/4- 5	39,5			2"-18	49,4				
2"- 4,5	45								
2.1/4- 4,5	51,5								
2.1/2- 4	57,25								



Art.-No.		Art.-No.		Art.-No.	
100	10	317	82, 83	617	46
130	12	320	86-87	619	46
140	12	325	88	623	50
145	13	326	89, 91	630	57
146	13	327	90	633	51
150	11	334	119	635	56
152	11	335	120	637	53
155	10	337	121	643	51
180	220	344	119	653	52
220	41	345	120	657	55
221	195	347	121	663	49
222	189	348	122-124	665	49
223	26	349	125-127	670	63, 221-222
224	171	351	142	671	72, 222, 225
225	195	352	138, 149	672	69-70, 221
227	27	353	132, 147	673	72, 222
228	171	354	136, 148	674	71, 223-225
230	42	355	153-156	676	71
231	196	356	153-156	677	64-66
232	190	357	144	678	66-68
233	29	359	139	700	73
234	173	361	145	705	99
235	199-200	362	140, 149	707	100
236	179	363	133, 147	715	99
240	42	364	137, 148	717	100
241	196-197	365	143	734	113-114
242	190	369	141	745	101
243	30	370	73	747	102
244	174	371	158	755	101
246	175	373	78	757	102
250	43	374	79	765	103
251	34	375	77, 80	767	104
252	191	376	84	775	103
253	32	377	77, 82	777	104
254	176	379	85	782	128
255	198	383	78	784	110
256	202	384	79	785	111
257	33	385	77, 81	787	112
258	178	386	84	791	159
260	40	387	77, 83	793	180-181
261	193	389	85	794	115-118
262	186-188	394	92	804	19
263	20-21	395	93-95	805	47, 216
264	165-166	397	96-98	807	48, 216
265	21-23	470	215	809	47, 216
266	166-168	476	215	831	105, 106
267	193-194	478	217-219	832	109
268	186-188	479	217	833	105, 106-108
270	39	480	207-209, 220	838	31
271	192	486	204-206	890	172
272	185	489	226-228	894	28
273	16	491	210-211	954	54
274	162	492	212	957	54
275	164	495	213-214	970	177
276	18	553	38	975	53
278	163	554	184	977	53
279	163	563	37	980	179
280	23-25	564	183	985	56, 58
281	17, 25, 168-169	565	37	987	56, 58
282	163, 169-170	566	183	994	59
284	201	573	35	997	59
300	134	574	182		
301	135	577	36		
315	80-81	615	46		



VÖLKEĻ GmbH

Morsbachtalstraße 18
D-42855 Remscheid

Postfach 15 01 28
D-42828 Remscheid

Telefon +49 2191 490112
Telefax +49 2191 490125

E-Mail: info@voelkel.com
Internet: www.voelkel.com