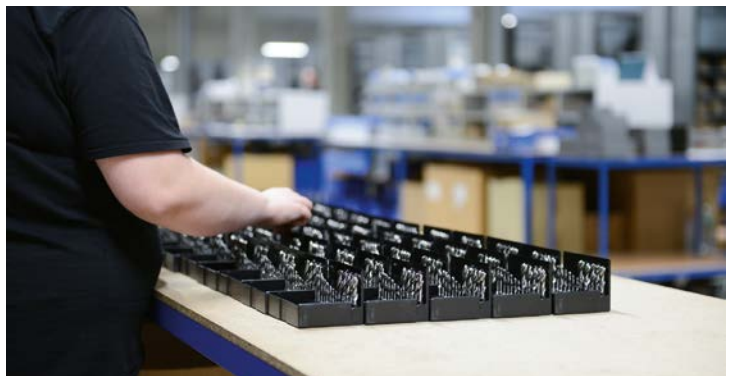
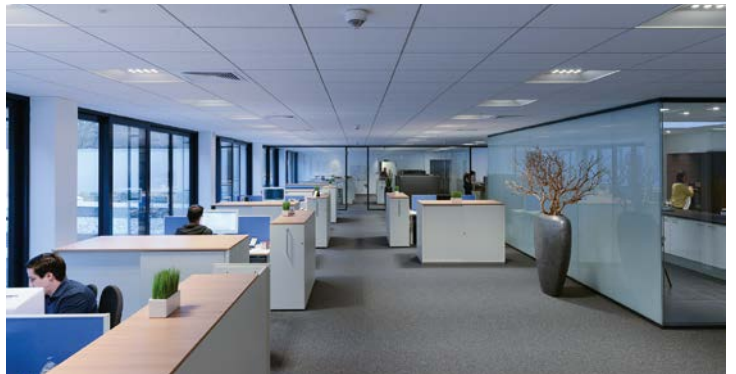


VÖLKE

THREADING SOLUTIONS ■ ■ ■



■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ VD 2020



VÖLKE GmbH

Morsbachtalstraße 20
D-42855 Remscheid

Telefon +49 2191 490112
Telefax +49 2191 490125

E-Mail: info@voelkel.com
Internet: www.voelkel.com

Follow us! VÖLKE on:

Linked in  **YouTube**



SEIT 1915
VÖLKE THREADING SOLUTIONS
– WELTWEITE KOMPETENZ IN GEWINDEWERKZEUGEN.

Basierend auf der Erfahrung von über 100 Jahren Gewindebohrerfertigung hat sich VÖLKE zu einem der weltweit führenden Hersteller 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.

DEPUIS 1915
VÖLKE THREADING SOLUTIONS
– COMPÉTENCE INTERNATIONALE DU TARAUDAGE.

Sur la base de l'expérience de plus 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 12.000 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 12 000 produits disponibles quotidiennement
- disponibilité de plus de 99 % pour tous les articles du catalogue
- expédition le jour même
- largeur et profondeurs de gamme 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

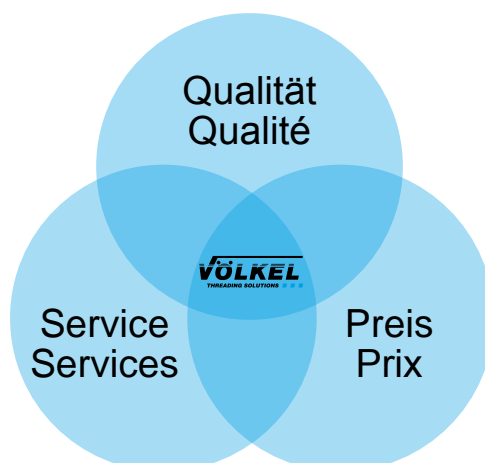
... parce que nous tenons nos promesses et parce que vous profitez de la qualité constante des produits et des services

- une qualité industrielle excellente et continue garantie
- grande qualité des processus et du service
- en centrale: 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

15 - 43



Einschnittgewindebohrer
Tarauds Machine courts

45 - 59



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

61 - 73



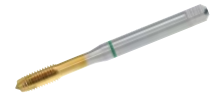
Maschinengewindebohrer
Tarauds Machine

75 - 132



Farbring-Maschinengewindebohrer
Tarauds Machine de précision, bague couleur

133 - 155



Gewindeformer
Tarauds Machine de précision à refouler

157 - 162



Maschinen-Muttergewindebohrer
Tarauds Machine à enfilade

163 - 165



Schneideisen und Sechskant-Schneidmuttern
Filières rondes et hexagonales

169 - 218



Gewindeschneidwerkzeugsätze
Coffrets d'outils de taraudage et filetage

219 - 244



Technische Informationen
Information Technique

245 - 258



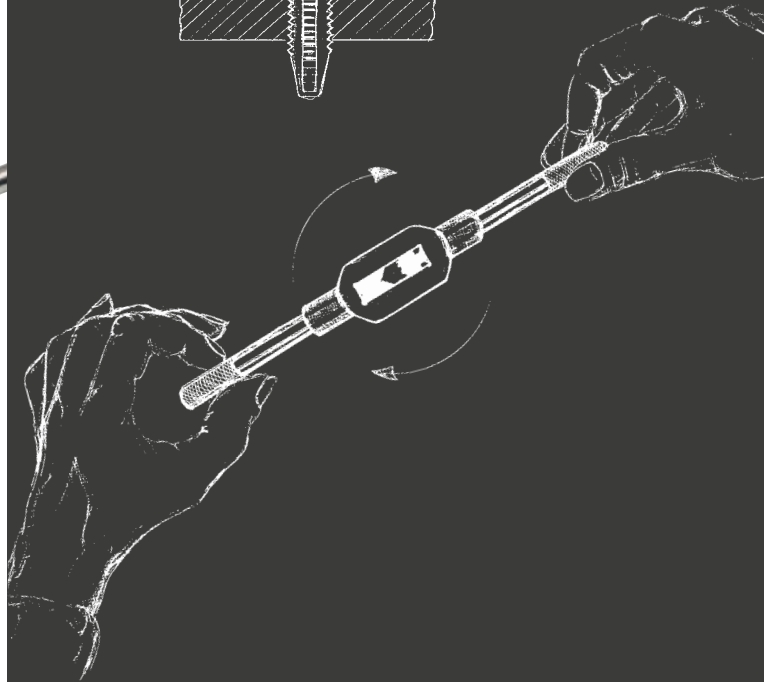
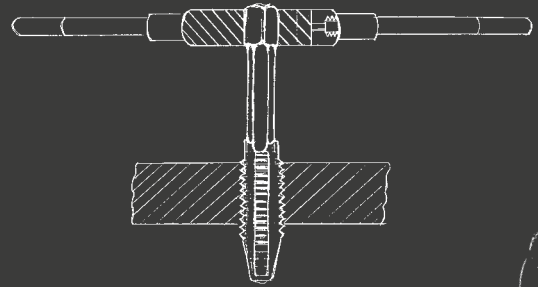
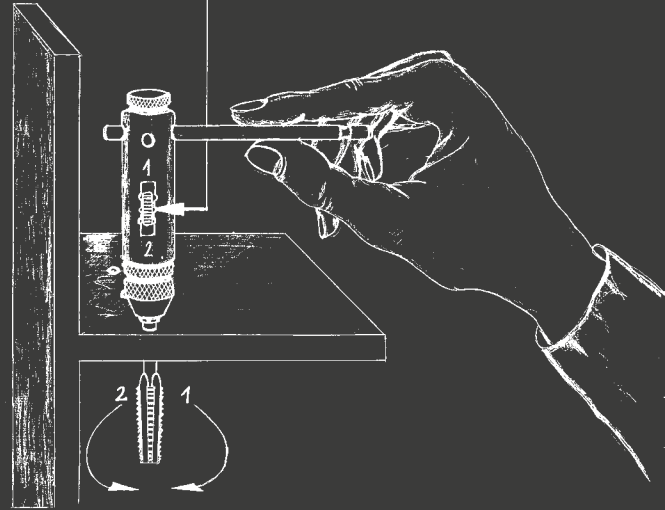
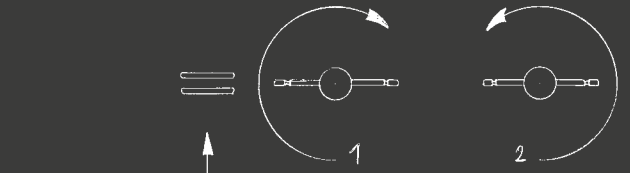
INDEX	M	MF	BSW	BSF	BA	W	UNC	UNF	UNEF	UN	UN-8	UN-12
	DIN 477						UNS					
Handgewindebohrer Tarauds main	16 35	20 37	26	27	28		29	30	31			
Handgewindebohrer - LH Tarauds main - coupe à gauche	39	40	41				42	42				
Einschnittgewindebohrer Tarauds machine courts	46	49	50			50	51	51				
Kombi-Gewindebohrer Foret Taraudeur	69 73		73				70	70				
HexTap HexTap	63	64										
Maschinengewindebohrer Tarauds Machine	77	92	99				101	103	107	109	105	105
Maschinengewindebohrer - LH Tarauds Machine - coupe à gauche	119	122	128				130	130				
Maschinengewindebohrer - Übermaß Tarauds Machine - surcoté	88											
Farbring-Maschinengewindebohrer Tarauds machine à bague couleur	138 146 148	145 147					145 147 149	145 147				
Gewindeformer Tarauds Machine à refouler	159											
Gewindeformer - 6G Tarauds Machine à refouler - surcoté 6G	162											
Maschinenmuttergewindebohrer Tarauds machine à enfilade	164											
Schneideisen Filières rondes	170 190 193 197	173 191 194 198	179	179	180		181	182	183			
Schneideisen - LH Filières rondes - coupe à gauche	201	202	205				206	206				
Sechskantmuttern Filières hexagonales	208	209	211	211			212	212			213	
Sechskantmuttern - LH Filières hexagonales - coupe à gauche	217											
Gewindeschneidwerkzeugsätze Coffrets d'outils de taraudage et filetage	220 223 226	220 223	224 233	224			225 237	225 237				
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 Tarauteur												
HexTap HexTap	68											
Maschinengewindebohrer Tarauds Machine	111	113				114			115	116	117	118
Maschinengewindebohrer - LH Tarauds Machine - coupe à gauche	132											
Maschinengewindebohrer - Übermaß Tarauds Machine - surcoté												
Farbring-Maschinengewindebohrer Tarauds machine à bague couleur	145 147											
Gewindeformer Tarauds Machine à refouler												
Gewindeformer - 6G Tarauds Machine à refouler - surcoté 6G												
Maschinenmuttergewindebohrer Tarauds machine à enfilade					165							
Schneideisen Filières rondes	184 192 196 200	185		186		187	187			188	188	189
Schneideisen - LH Filières rondes - coupe à gauche	207											
Sechskantmuttern Filières hexagonales	214	215				216						
Sechskantmuttern - LH Filières hexagonales - coupe à gauche	218											
Gewindeschneidwerkzeugsätze Coffrets d'outils de taraudage et filetage	220 224					225						
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-filières		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.	€/Stück
1	M 3-10 1/8-3/8	2.4-5.5	85	0,165	10	10001	8,50
2	M 5-12 7/32-1/2	4.5-8.0	100	0,310	10	10002	10,50
10	M 3-10 1/8-3/8	2.4-5.5	250	0,250	10	10010	14,00
20	M 5-12 7/32-1/2	4.5-8.0	300	0,440	10	10020	17,00

Ersatzbacken und Feder für No. 1 und 10

10

10091

1,50

Ersatzbacken und Feder für No. 2 und 20

10

10092

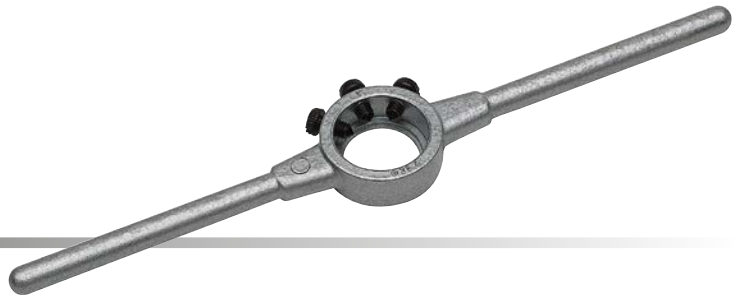
2,50


Schneideisenhalter

Zollmaße mit 3 Schrauben

Porte-filières

cotes pouce – avec 3 vis



Ø	mm	Zoll/inch	Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.	€/Stück
13/16"	20.6 x 6.35	13/16 x 1/4	200	0,060	5	15520	3,00
1"	25.4 x 9.5	1" x 3/8	224	0,100	5	15525	3,70
1.5/16"	33.4 x 11.1	1.5/16 x 7/16	270	0,180	5	15533	6,30
1.1/2"	38.1 x 12.7	1.1/2 x 1/2	315	0,320	5	15538	9,50
2"	50.8 x 15.9	2" x 5/8	560	0,900	1	15550	15,50
2.1/4"	57.1 x 17.5	2.1/4 x 11/16	560	0,900	1	15557	15,70
2.1/2"	63.5 x 19.0	2.1/2 x 3/4	630	1,400	1	15563	22,00
3"	76.2 x 22.2	3" x 7/8	900	2,200	1	15576	61,00
3.1/2"	88.9 x 25.4	3.1/2" x 1"	900	3,300	1	15588	63,00
4"	101.6 x 25.4	4" x 1"	1000	3,600	1	15599	191,00




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.	€/Stück	
16 x 5	M	1-2.6	BSW 1/16-3/32	160	0,050	5	15001	3,00
20 x 5	M	3-4	BSW 1/8-5/32	200	0,065	5	15002	3,00
20 x 7	M	4.5-6	BSW 3/16-1/4	200	0,065	5	15003	3,00
25 x 9	M	7-9	BSW 5/16	224	0,105	5	15004	3,70
30 x 11	M	10-11	BSW 3/8-7/16	280	0,190	5	15005	5,90
38 x 10	Mf	12-15	G 1/4	315	0,340	5	15006	9,70
38 x 14	M	12-14	BSW 1/2-9/16	315	0,340	5	15007	9,70
45 x 14	Mf	16-20	G 3/8-1/2	450	0,650	1	15008	11,90
45 x 18	M	16-20	BSW 5/8-13/16	450	0,650	1	15009	11,90
55 x 16	Mf	22-26	G 5/8-3/4	560	0,900	1	15010	15,70
55 x 22	M	22-24	BSW 7/8-1"	560	0,900	1	15011	15,70
65 x 18	Mf	27-36	G 7/8-1"	630	1,400	1	15012	22,00
65 x 25	M	27-36	BSW 1.1/8-1.3/8	630	1,400	1	15013	22,00


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.	€/Stück	
45 x 18	M	16-20	BSW 5/8-13/16	450	0,650	1	15209	22,00
55 x 22	M	22-24	BSW 7/8-1"	560	0,900	1	15211	31,00
65 x 25	M	27-36	BSW 1.1/8-1.3/8	630	1,400	1	15213	39,00
75 x 20	Mf	38-42	G 1.1/8-1.1/4	800	2,250	1	15214	64,00
75 x 30	M	38-42	BSW 1.1/2-1.5/8	800	2,100	1	15215	64,00
90 x 22	Mf	45-52	G 1.3/8-1.5/8	900	3,200	1	15216	82,00
90 x 36	M	45-52	BSW 1.3/4-2"	900	3,000	1	15217	82,00
105 x 22	Mf	54-63	G 1.3/4-2"	975	3,500	1	15218	98,00
105 x 36	M	54-63	BSW 2.1/4"-2.1/2"	975	3,500	1	15219	98,00
120 x 22	Mf	64-71	G 2.1/4-2.3/4	956	3,170	1	15220	280,00
120 x 36	M	64-71	BSW 2.3/4"	956	3,910	1	15221	280,00
130 x 25			G 3"	966	3,505	1	15222	350,00
130 x 36				966	4,025	1	15223	350,00
140 x 22				976	3,620	1	15224	450,00
150 x 25			G 3.1/2"	986	3,950	1	15226	495,00
160 x 25			G 4"	996	4,115	1	15228	680,00




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.	€/Stück
0	M 1-8	1/16-1/4		2.0-5.0	130	0,050	5	13000	3,80
1	M 1-10	1/16-3/8	G 1/8	2.0-6.3	176	0,095	5	13010	4,00
1.1/2	M 1-12	1/16-1/2	G 1/8	2.1-8.0	176	0,120	5	13015	4,00
2	M 4-12	5/32-1/2	G 1/8	3.0-9.0	280	0,285	5	13020	6,60
3	M 5-20	7/32-3/4	G 1/8-1/2	4.9-12	380	0,660	1	13030	13,00
4	M 11-27	7/16-1"	G 1/4-3/4	5.5-16	505	1,500	1	13040	24,50
5 L	M 13-32	1/2 -1.1/4	G 1/4-1"	7-20	700	1,800	1	13050	34,00


Verstellbare Windeisen

DIN 1814, [STAHL-Ausführung](#)

Tourne-à-gauche

DIN 1814, [en acier](#)



No.	für Gewindebohrer			Vierkant mm	Länge mm	Gewicht kg		Art.-No.	€/Stück
0	M 1-8	1/16-1/4		2.0-5.0	130	0,050	5	14000	6,20
1	M 1-10	1/16-3/8		2.0-6.3	176	0,106	5	14010	6,60
1.1/2	M 1-12	1/16-1/2	G 1/8	2.1-8.0	176	0,104	5	14015	6,60
2	M 4-12	5/32-1/2	G 1/8	3.0-9.0	280	0,300	5	14020	12,80
3	M 5-20	7/32-3/4	G 1/8-1/2	4.9-12	380	0,700	1	14030	23,10
4	M 11-27	7/16-1"	G 1/4-3/4	5.5-16	500	1,410	1	14040	40,00
5	M 13-32	1/2-1.1/4	G 1/4-1"	7-20	700	1,650	1	14050	50,00
6	M 18-42	3/4-1.1/2	G 1/2-1.1/4	11-24	1000	3,250	1	14060	85,00
7	M 27-52	1.1/8-2"	G 3/4-1.3/4	16-32	1250	3,700	1	14070	95,00
8	M 27-64	1.1/8"-3"	G 3/4-3"	16-40	1250	9,100	1	14080	230,00
9	M 39-110		G 1 1/4-4"	22-50	1300	10,260	1	14090	295,00



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.	€/Stück
2.1	60	M 1-2.6	14521	3,00
2.4	70		14524	3,00
2.7	80	M 3	14527	3,00
3.0	90	M 3.5	14530	3,00
3.4	95	M 4	14534	3,00
3.8	100		14538	3,60
4.3	105		14543	4,20
4.9	110	M 4.5-8	14549	3,40
5.5	115	M 9-10	14555	3,80
6.2	120	M 11	14562	4,10
7.0	125	M 12	14570	5,10
8.0	125		14580	6,30
9.0	130	M 14-16	14590	7,00
10.0	140		14610	9,20
11.0	150	M 18	14611	11,00
12.0	155	M 20	14612	14,40
13.0	165		14613	16,30
14.5	175	M 22-24	14614	20,00
16.0	180	M 27	14616	21,00
18.0	200	M 30	14618	24,70
20.0	220	M 33	14620	32,00
22.0	220	M 36	14622	44,10
24.0	235	M 39-42	14624	58,00
26.0	250		14626	75,00
29.0	265	M 45-48	14629	88,00
32.0	285	M 52	14632	125,00

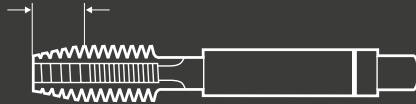


HANDGEWINDEBOHRER TARAUDS MAIN



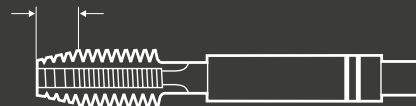
Nr. 1

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



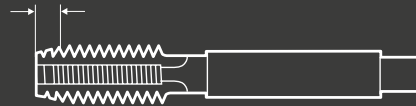
Nr. 2

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
- aciers non alliés ou faiblement alliés

Anwendung HSS-E:

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

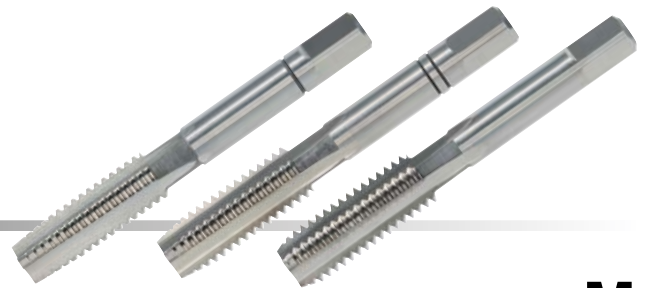
Application HSS-E:

- 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

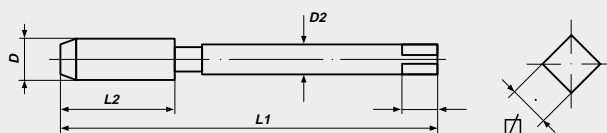


DIN 352 HSS-G Tol. ISO2/6H M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.	 €	 €
M 1 x 0.25	32	5.5	2.5	2.1	27302	6,00	18,00
M 1.1 x 0.25	32	5.5	2.5	2.1	27304	6,00	18,00
M 1.2 x 0.25	32	5.5	2.5	2.1	27306	6,00	18,00
M 1.4 x 0.3	32	7.0	2.5	2.1	27308	6,00	18,00
M 1.6 x 0.35	32	8.0	2.5	2.1	27310	6,00	18,00
M 1.7 x 0.35	32	8.0	2.5	2.1	27312	6,00	18,00
M 1.8 x 0.35	32	8.0	2.5	2.1	27314	6,00	18,00
M 2 x 0.4	36	8.0	2.8	2.1	27316	4,40	13,20
M 2.2 x 0.45	36	9.0	2.8	2.1	27318	4,40	13,20
M 2.3 x 0.4	36	9.0	2.8	2.1	27320	4,40	13,20
M 2.5 x 0.45	40	9.0	2.8	2.1	27322	4,40	13,20
M 2.6 x 0.45	40	9.0	2.8	2.1	27324	4,40	13,20
M 3 x 0.5	40	11.0	3.5	2.7	27326	2,30	6,90
M 3.5 x 0.6	45	13.0	4.0	3.0	27328	3,40	10,20
M 4 x 0.7	45	13.0	4.5	3.4	27330	2,30	6,90
M 4.5 x 0.75	50	16.0	6.0	4.9	27332	3,40	10,20
M 5 x 0.8	50	16.0	6.0	4.9	27334	2,50	7,50
M 5.5 x 0.9	50	18.0	6.0	4.9	27336	4,10	12,30
M 6 x 1.0	50	19.0	6.0	4.9	27338	2,50	7,50
M 7 x 1.0	50	19.0	6.0	4.9	27340	4,10	12,30
M 8 x 1.25	56	22.0	6.0	4.9	27342	3,20	9,60
M 9 x 1.25	63	22.0	7.0	5.5	27344	5,50	16,50
M 10 x 1.5	70	24.0	7.0	5.5	27346	4,30	12,90
M 11 x 1.5	70	24.0	8.0	6.2	27348	7,00	21,00
M 12 x 1.75	75	29.0	9.0	7.0	27350	5,60	16,80
M 14 x 2.0	80	30.0	11.0	9.0	27354	6,40	19,20
M 15 x 2.0	80	32.0	12.0	9.0	27356	7,60	22,80
M 16 x 2.0	80	32.0	12.0	9.0	27358	8,00	24,00
M 18 x 2.5	95	40.0	14.0	11.0	27362	10,50	31,50
M 20 x 2.5	95	40.0	16.0	12.0	27366	12,00	36,00
M 22 x 2.5	100	40.0	18.0	14.5	27370	15,00	45,00
M 24 x 3.0	110	50.0	18.0	14.5	27374	18,00	54,00
M 27 x 3.0	110	50.0	20.0	16.0	27376	28,00	84,00
M 30 x 3.5	125	56.0	22.0	18.0	27378	38,00	114,00
M 33 x 3.5	125	56.0	25.0	20.0	27380	49,00	147,00
M 36 x 4.0	150	63.0	28.0	22.0	27382	59,00	177,00
M 39 x 4.0	150	63.0	32.0	24.0	27384	76,00	228,00
M 42 x 4.5	150	63.0	32.0	24.0	27386	85,00	255,00
M 45 x 4.5	160	70.0	36.0	29.0	27388	103,00	309,00
M 48 x 5.0	180	75.0	36.0	29.0	27390	146,00	438,00
M 52 x 5.0	180	75.0	40.0	32.0	27392	146,00	438,00
M 56 x 5.5	200	85.0	45.0	35.0	27394	185,00	555,00
M 60 x 5.5	200	85.0	45.0	35.0	27396	252,00	756,00
M 64 x 6.0	220	90.0	50.0	39.0	27398	280,00	840,00
M 68 x 6.0	220	90.0	50.0	39.0	27399	350,00	1.050,00

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

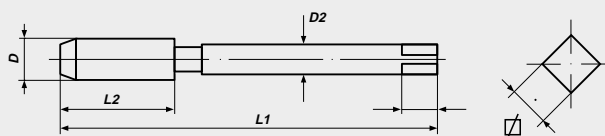
Tol. ISO2/6H

M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	 €	 €
M 72 x 6.0	240	80.0	50.0	39.0	28130	420,00	1.260,00
M 76 x 6.0	240	80.0	50.0	39.0	28131	770,00	2.310,00
M 80 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28132	850,00	2.550,00
M 84 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28133	980,00	2.940,00
M 88 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28134	1.300,00	3.900,00
M 90 x 6.0	260	85.0	50.0	39.0	28135	1.400,00	4.200,00
M 92 x 6.0	280	90.0	56.0	44.0	28136	1.500,00	4.500,00
M 96 x 6.0	280	90.0	56.0	44.0	28137	1.700,00	5.100,00
M 100 x 6.0	280	90.0	56.0	44.0	28138	1.900,00	5.700,00

Bestellbeispiel / Exemple de commande:

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



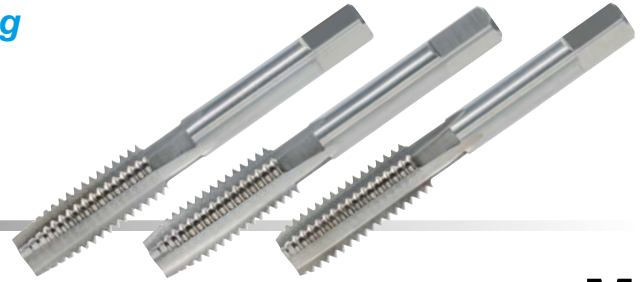


Handgewindebohrer, *konische Ausführung*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main

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	4,40	13,20
M 2.5 x 0.45	40	9	2.8	2.1	27622	4,40	13,20
M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	27626	2,30	6,90
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	27630	2,30	6,90
M 5 x 0.8	50	16	6.0	4.9	27634	2,50	7,50
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	27638	2,50	7,50
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	27642	3,20	9,60
M 9 x 1.25	63	22	7.0	5.5	27644	5,50	16,50
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	27646	4,30	12,90
M 11 x 1.5	70	24	8.0	6.2	27648	7,00	21,00
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	27650	5,60	16,80
M 13 x 1.75	75	29	9.0	7.0	27652	7,80	23,40
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	27654	6,40	19,20
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	27658	8,00	24,00
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	27662	10,50	31,50
M 19 x 2.5	95	40	14.0	11.0	27664	14,50	43,50
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	27666	12,00	36,00
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	27670	15,00	45,00
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	27674	18,00	54,00
M 27 x 3.0	110	50	20.0	16.0	27676	28,00	84,00
M 30 x 3.5	125	56	22.0	18.0	27678	38,00	114,00
M 33 x 3.5	125	56	25.0	20.0	27680	49,00	147,00
M 36 x 4.0	150	63	28.0	22.0	27682	59,00	177,00
M 39 x 4.0	150	63	32.0	24.0	27684	76,00	228,00
M 42 x 4.5	150	63	32.0	24.0	27686	85,00	255,00
M 3 x 0.6	40	11	3.5	2.7	27627	4,40	13,20
M 4 x 0.75	45	13	4.5	3.4	27631	4,40	13,20
M 5 x 0.9	50	16	6.0	4.9	27635	4,50	13,50

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

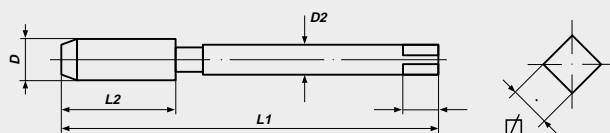
Application:

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

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	2,70	8,10
M 4 x 0.7	53	13	4.0	3.15	80430	2,70	8,10
M 5 x 0.8	58	16	5.0	4.0	80434	3,00	9,00
M 6 x 1.0	66	19	6.3	5.0	80438	3,00	9,00
M 8 x 1.25	72	22	8.0	6.3	80442	4,00	12,00
M 10 x 1.5	80	24	10.0	8.0	80446	5,50	16,50
M 12 x 1.75	89	29	9.0	7.1	80450	7,00	21,00
M 14 x 2.0	95	30	11.2	9.0	80454	7,70	23,10
M 16 x 2.0	102	32	12.5	10.0	80458	10,00	30,00
M 18 x 2.5	110	37	14.0	11.2	80462	14,00	42,00
M 20 x 2.5	112	37	14.0	11.2	80466	15,50	46,50
M 22 x 2.5	118	38	16.0	12.5	80470	17,80	53,40
M 24 x 3.0	130	45	18.0	14.0	80474	22,00	66,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

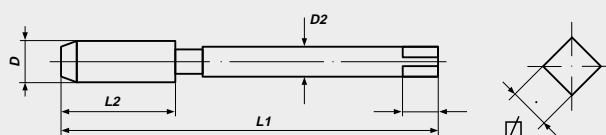
Application:

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	6,70	13,40
M 2.6 x 0.35	40	9	2.8	2.1	26305	6,70	13,40
M 3 x 0.35	40	9	3.5	2.7	26308	6,70	13,40
M 3.5 x 0.35	45	10	4.0	3.0	26309	6,70	13,40
M 4 x 0.35	45	10	4.5	3.4	26310	6,70	13,40
M 4 x 0.5	45	10	4.5	3.4	26312	6,70	13,40
M 4.5 x 0.5	50	12	6.0	4.9	26313	6,70	13,40
M 5 x 0.5	50	12	6.0	4.9	26314	6,70	13,40
M 5 x 0.75	50	12	6.0	4.9	26316	6,70	13,40
M 5.5 x 0.5	50	12	6.0	4.9	26315	6,70	13,40
M 6 x 0.5	50	14	6.0	4.9	26317	6,70	13,40
M 6 x 0.75	50	14	6.0	4.9	26318	6,00	12,00
M 7 x 0.5	50	14	6.0	4.9	26319	6,00	12,00
M 7 x 0.75	50	14	6.0	4.9	26320	6,00	12,00
M 8 x 0.5	50	19	6.0	4.9	26322	6,00	12,00
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	26324	6,00	12,00
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	26326	6,00	12,00
M 9 x 0.5	56	19	7.0	5.5	26327	6,70	13,40
M 9 x 0.75	56	19	7.0	5.5	26328	6,70	13,40
M 9 x 1.0	63	20	7.0	5.5	26330	6,70	13,40
M 10 x 0.5	63	20	7.0	5.5	26331	6,70	13,40
M 10 x 0.75	63	20	7.0	5.5	26332	6,70	13,40
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	26336	6,00	12,00
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	26338	6,70	13,40
M 11 x 0.75	63	20	8.0	6.2	26339	8,70	17,40
M 11 x 1.0	63	20	8.0	6.2	26340	8,70	17,40
M 11 x 1.25	63	22	8.0	6.2	26342	8,70	17,40
M 12 x 0.5	70	22	9.0	7.0	26345	8,70	17,40
M 12 x 0.75	70	22	9.0	7.0	26343	8,70	17,40
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	26344	8,70	17,40
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	26346	8,70	17,40
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	26348	7,90	15,80
M 13 x 0.5	70	22	11.0	9.0	26347	13,30	26,60
M 13 x 0.75	70	22	11.0	9.0	26349	13,30	26,60
M 13 x 1.0	70	22	11.0	9.0	26350	13,30	26,60
M 13 x 1.5	70	22	11.0	9.0	26351	13,30	26,60
M 14 x 0.5	70	22	11.0	9.0	26355	13,30	26,60



Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

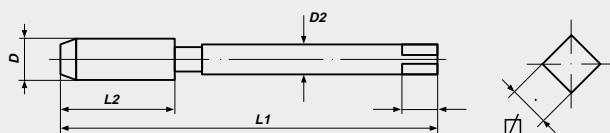
Application:

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	13,30	26,60
M 14 x 1.0	70	22	11.0	9.0	26353	13,30	26,60
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	26354	10,00	20,00
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	26356	8,60	17,20
M 15 x 0.75	70	22	12.0	9.0	26357	14,70	29,40
M 15 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26358	14,70	29,40
M 15 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26360	14,70	29,40
M 16 x 0.5	70	22	12.0	9.0	26361	14,70	29,40
M 16 x 0.75	70	22	12.0	9.0	26363	14,70	29,40
M 16 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26362	14,70	29,40
M 16 x 1.25	70	22	12.0	9.0	26364	14,70	29,40
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26366	10,50	21,00
M 17 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26368	16,10	32,20
M 17 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26369	16,10	32,20
M 18 x 0.5	80	22	14.0	11.0	26367	16,10	32,20
M 18 x 0.75	80	22	14.0	11.0	26373	16,10	32,20
M 18 x 1.0	80	22	14.0	11.0	26370	16,10	32,20
M 18 x 1.25	80	22	14.0	11.0	26371	16,10	32,20
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	26372	12,10	24,20
M 18 x 2.0	80	22	14.0	11.0	26374	16,10	32,20
M 19 x 1.0	80	22	14.0	11.0	26375	20,20	40,40
M 19 x 1.5	80	22	14.0	11.0	26376	20,20	40,40
M 20 x 0.5	80	22	16.0	12.0	26377	20,20	40,40
M 20 x 0.75	80	22	16.0	12.0	26379	20,20	40,40
M 20 x 1.0	80	22	16.0	12.0	26378	20,20	40,40
M 20 x 1.25	80	22	16.0	12.0	26380	20,20	40,40
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	26384	14,70	29,40
M 20 x 2.0	80	22	16.0	12.0	26386	20,20	40,40
M 21 x 1.0	80	22	16.0	12.0	26387	20,90	41,80
M 21 x 1.5	80	22	16.0	12.0	26388	20,90	41,80
M 22 x 0.5	80	22	18.0	14.5	26389	20,90	41,80
M 22 x 0.75	80	22	18.0	14.5	26391	20,90	41,80
M 22 x 1.0	80	22	18.0	14.5	26390	20,90	41,80
M 22 x 1.25	80	22	18.0	14.5	26392	20,90	41,80
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	26394	20,90	41,80
M 22 x 2.0	80	22	18.0	14.5	26396	20,90	41,80
M 23 x 1.0	80	22	18.0	14.5	26397	28,00	56,00
M 23 x 1.5	80	22	18.0	14.5	26398	28,00	56,00
M 24 x 0.5	90	22	18.0	14.5	26501	28,00	56,00
M 24 x 0.75	90	22	18.0	14.5	26503	28,00	56,00
M 24 x 1.0	90	22	18.0	14.5	26500	28,00	56,00
M 24 x 1.25	90	22	18.0	14.5	26502	28,00	56,00
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26504	22,00	44,00
M 24 x 2.0	90	22	18.0	14.5	26506	28,00	56,00
M 25 x 1.0	90	22	18.0	14.5	26507	41,00	82,00
M 25 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26508	41,00	82,00
M 26 x 1.0	90	22	18.0	14.5	26510	41,00	82,00
M 26 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26512	41,00	82,00
M 26 x 2.0	90	22	18.0	14.5	26514	41,00	82,00
M 27 x 1.0	90	22	20.0	16.0	26516	41,00	82,00







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	41,00	82,00
M 27 x 2.0	90	22	20.0	16.0	26518	48,50	97,00
M 28 x 1.0	90	22	20.0	16.0	26520	48,50	97,00
M 28 x 1.5	90	22	20.0	16.0	26522	48,50	97,00
M 28 x 2.0	90	22	20.0	16.0	26524	48,50	97,00
M 29 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26526	48,50	97,00
M 30 x 1.0	90	22	22.0	18.0	26528	57,00	114,00
M 30 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26530	57,00	114,00
M 30 x 2.0	90	22	22.0	18.0	26532	57,00	114,00
M 30 x 2.5	125	56	22.0	18.0	26533	57,00	114,00
M 30 x 3.0	125	56	22.0	18.0	26534	57,00	114,00
M 32 x 1.0	90	22	22.0	18.0	26539	57,00	114,00
M 32 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26536	57,00	114,00
M 32 x 2.0	90	22	22.0	18.0	26535	57,00	114,00
M 32 x 3.0	125	56	22.0	18.0	26537	57,00	114,00
M 33 x 1.5	100	25	25.0	20.0	26538	57,00	114,00
M 33 x 2.0	100	25	25.0	20.0	26540	70,00	140,00
M 33 x 3.0	125	56	25.0	20.0	26542	70,00	140,00
M 34 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26543	70,00	140,00
M 34 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26544	70,00	140,00
M 34 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26546	70,00	140,00
M 35 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26547	70,00	140,00
M 35 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26548	70,00	140,00
M 35 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26549	70,00	140,00
M 36 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26551	73,00	146,00
M 36 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26550	73,00	146,00
M 36 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26552	73,00	146,00
M 36 x 3.0	125	40	28.0	22.0	26554	73,00	146,00
M 37 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26553	91,00	182,00
M 38 x 1.0	100	25	28.0	22.0	26555	91,00	182,00
M 38 x 1.5	100	25	28.0	22.0	26556	91,00	182,00
M 38 x 2.0	125	40	28.0	22.0	26557	91,00	182,00
M 38 x 3.0	125	40	28.0	22.0	26559	91,00	182,00
M 39 x 1.5	110	25	32.0	24.0	26558	91,00	182,00
M 39 x 2.0	125	40	32.0	24.0	26560	91,00	182,00
M 39 x 3.0	125	40	32.0	24.0	26562	91,00	182,00
M 40 x 1.0	110	25	32.0	24.0	26563	91,00	182,00
M 40 x 1.5	110	25	32.0	24.0	26564	91,00	182,00
M 40 x 2.0	125	40	32.0	24.0	26566	91,00	182,00
M 40 x 3.0	125	40	32.0	24.0	26568	91,00	182,00
M 42 x 1.0	110	25	32.0	24.0	26569	91,00	182,00
M 42 x 1.5	110	25	32.0	24.0	26570	91,00	182,00
M 42 x 2.0	125	40	32.0	24.0	26572	95,00	190,00
M 42 x 3.0	125	40	32.0	24.0	26574	95,00	190,00
M 44 x 1.5	110	25	36.0	29.0	26571	107,00	214,00
M 44 x 2.0	125	40	36.0	29.0	26573	107,00	214,00
M 45 x 1.0	110	25	36.0	29.0	26575	107,00	214,00
M 45 x 1.5	110	25	36.0	29.0	26576	107,00	214,00
M 45 x 2.0	125	40	36.0	29.0	26578	107,00	214,00
M 45 x 3.0	125	40	36.0	29.0	26580	107,00	214,00





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	107,00	214,00
M 48 x 1.0	140	40	36	29.0	26583	128,00	256,00
M 48 x 1.5	140	40	36	29.0	26582	128,00	256,00
M 48 x 2.0	140	40	36	29.0	26584	128,00	256,00
M 48 x 3.0	140	40	36	29.0	26586	128,00	256,00
M 50 x 1.5	140	40	36	29.0	26588	140,00	280,00
M 50 x 2.0	140	40	36	29.0	26590	140,00	280,00
M 50 x 3.0	140	40	36	29.0	26592	140,00	280,00
M 52 x 1.5	140	40	40	32.0	26594	168,00	336,00
M 52 x 2.0	140	40	40	32.0	26596	168,00	336,00
M 52 x 3.0	140	40	40	32.0	26598	168,00	336,00
M 54 x 1.0	140	32	40	32.0	28118	182,00	364,00
M 54 x 1.5	140	32	40	32.0	28001	182,00	364,00
M 54 x 2.0	140	36	40	32.0	28002	182,00	364,00
M 54 x 3.0	140	40	40	32.0	28003	182,00	364,00
M 54 x 4.0	180	50	40	32.0	28004	182,00	364,00
M 55 x 1.5	140	32	40	32.0	28005	208,00	416,00
M 55 x 2.0	140	36	40	32.0	28006	208,00	416,00
M 55 x 3.0	140	40	40	32.0	28007	208,00	416,00
M 55 x 4.0	180	50	40	32.0	28008	208,00	416,00
M 56 x 1.0	140	32	40	32.0	28119	231,00	462,00
M 56 x 1.5	140	32	40	32.0	28009	234,00	468,00
M 56 x 2.0	140	36	40	32.0	28010	234,00	468,00
M 56 x 3.0	140	40	40	32.0	28011	234,00	468,00
M 56 x 4.0	180	50	40	32.0	28012	234,00	468,00
M 58 x 1.0	160	32	45	35.0	28120	250,00	500,00
M 58 x 1.5	160	32	45	35.0	28013	238,00	476,00
M 58 x 2.0	160	36	45	35.0	28014	238,00	476,00
M 58 x 3.0	160	40	45	35.0	28015	238,00	476,00
M 58 x 4.0	200	55	45	35.0	28016	238,00	476,00
M 60 x 1.5	160	34	45	35.0	28017	249,00	498,00
M 60 x 2.0	160	36	45	35.0	28018	249,00	498,00
M 60 x 3.0	160	40	45	35.0	28019	249,00	498,00
M 60 x 4.0	200	55	45	35.0	28020	249,00	498,00
M 62 x 1.5	160	34	50	39.0	28021	285,00	570,00
M 62 x 2.0	160	36	50	39.0	28022	285,00	570,00
M 62 x 3.0	180	45	50	39.0	28023	285,00	570,00
M 62 x 4.0	220	55	50	39.0	28024	285,00	570,00
M 63 x 1.5	160	32	50	39.0	28025	293,00	586,00
M 64 x 1.5	160	34	50	39.0	28026	293,00	586,00
M 64 x 2.0	160	36	50	39.0	28027	293,00	586,00
M 64 x 3.0	180	45	50	39.0	28028	293,00	586,00
M 64 x 4.0	220	60	50	39.0	28029	298,00	596,00
M 65 x 1.5	160	34	50	39.0	28030	310,00	620,00
M 65 x 2.0	160	36	50	39.0	28031	310,00	620,00
M 65 x 3.0	180	45	50	39.0	28032	310,00	620,00
M 65 x 4.0	220	60	50	39.0	28033	310,00	620,00
M 68 x 1.5	160	36	50	39.0	28034	320,00	640,00
M 68 x 2.0	160	40	50	39.0	28035	320,00	640,00
M 68 x 3.0	180	50	50	39.0	28036	320,00	640,00







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	320,00	640,00
M 70 x 1.5	160	36	50	39.0	28038	560,00	1.120,00
M 70 x 2.0	160	40	50	39.0	28039	560,00	1.120,00
M 70 x 3.0	200	50	50	39.0	28040	635,00	1.270,00
M 70 x 4.0	240	60	50	39.0	28041	635,00	1.270,00
M 72 x 1.5	160	36	50	39.0	28042	560,00	1.120,00
M 72 x 2.0	160	40	50	39.0	28043	560,00	1.120,00
M 72 x 3.0	200	50	50	39.0	28044	635,00	1.270,00
M 72 x 4.0	240	60	50	39.0	28045	635,00	1.270,00
M 74 x 1.5	160	36	50	39.0	28046	620,00	1.240,00
M 74 x 2.0	160	40	50	39.0	28047	620,00	1.240,00
M 74 x 3.0	200	50	50	39.0	28048	730,00	1.460,00
M 74 x 4.0	240	60	50	39.0	28049	730,00	1.460,00
M 75 x 1.5	160	36	50	39.0	28050	625,00	1.250,00
M 75 x 2.0	160	40	50	39.0	28051	625,00	1.250,00
M 75 x 3.0	200	50	50	39.0	28052	735,00	1.470,00
M 75 x 4.0	240	60	50	39.0	28053	735,00	1.470,00
M 76 x 1.5	160	36	50	39.0	28054	635,00	1.270,00
M 76 x 2.0	160	40	50	39.0	28055	635,00	1.270,00
M 76 x 3.0	220	50	50	39.0	28056	785,00	1.570,00
M 76 x 4.0	260	60	50	39.0	28057	785,00	1.570,00
M 78 x 1.5	160	36	50	39.0	28058	635,00	1.270,00
M 78 x 2.0	160	40	50	39.0	28059	635,00	1.270,00
M 78 x 3.0	220	55	50	39.0	28060	785,00	1.570,00
M 78 x 4.0	260	65	50	39.0	28061	785,00	1.570,00
M 80 x 1.5	160	36	50	39.0	28062	690,00	1.380,00
M 80 x 2.0	160	40	50	39.0	28063	690,00	1.380,00
M 80 x 3.0	220	55	50	39.0	28064	860,00	1.720,00
M 80 x 4.0	260	65	50	39.0	28065	860,00	1.720,00
M 82 x 1.5	160	36	50	39.0	28066	690,00	1.380,00
M 82 x 2.0	160	40	50	39.0	28067	690,00	1.380,00
M 82 x 3.0	220	55	50	39.0	28068	860,00	1.720,00
M 82 x 4.0	260	65	50	39.0	28069	860,00	1.720,00
M 84 x 1.5	160	36	50	39.0	28070	805,00	1.610,00
M 84 x 2.0	160	40	50	39.0	28071	805,00	1.610,00
M 84 x 3.0	220	55	50	39.0	28072	972,00	1.944,00
M 84 x 4.0	260	65	50	39.0	28073	972,00	1.944,00
M 85 x 1.5	160	36	50	39.0	28074	1.050,00	2.100,00
M 85 x 2.0	160	40	50	39.0	28075	1.050,00	2.100,00
M 85 x 3.0	220	55	50	39.0	28076	1.300,00	2.600,00
M 85 x 4.0	260	65	50	39.0	28077	1.300,00	2.600,00
M 86 x 1.5	160	36	50	39.0	28078	1.050,00	2.100,00
M 86 x 2.0	160	40	50	39.0	28079	1.050,00	2.100,00
M 86 x 3.0	220	55	50	39.0	28080	1.280,00	2.560,00
M 86 x 4.0	260	65	50	39.0	28081	1.280,00	2.560,00
M 88 x 1.5	160	38	50	39.0	28082	1.150,00	2.300,00
M 88 x 2.0	160	40	50	39.0	28083	1.150,00	2.300,00
M 88 x 3.0	220	55	50	39.0	28084	1.320,00	2.640,00
M 88 x 4.0	260	65	50	39.0	28085	1.320,00	2.640,00
M 90 x 1.5	160	38	50	39.0	28086	1.200,00	2.400,00





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	1.180,00	2.360,00
M 90 x 3.0	220	55	50	39.0	28088	1.410,00	2.820,00
M 90 x 4.0	260	65	50	39.0	28089	1.410,00	2.820,00
M 92 x 1.5	180	40	56	44.0	28090	1.200,00	2.400,00
M 92 x 2.0	180	45	56	44.0	28091	1.200,00	2.400,00
M 92 x 3.0	240	60	56	44.0	28092	1.520,00	3.040,00
M 92 x 4.0	280	70	56	44.0	28093	1.520,00	3.040,00
M 95 x 1.5	180	40	56	44.0	28094	1.290,00	2.580,00
M 95 x 2.0	180	45	56	44.0	28095	1.290,00	2.580,00
M 95 x 3.0	240	60	56	44.0	28096	1.700,00	3.400,00
M 95 x 4.0	280	70	56	44.0	28097	1.660,00	3.320,00
M 96 x 1.5	180	40	56	44.0	28098	1.300,00	2.600,00
M 96 x 2.0	180	45	56	44.0	28099	1.300,00	2.600,00
M 96 x 3.0	240	60	56	44.0	28100	1.700,00	3.400,00
M 96 x 4.0	280	70	56	44.0	28101	1.700,00	3.400,00
M 98 x 1.5	180	40	56	44.0	28102	1.400,00	2.800,00
M 98 x 2.0	180	45	56	44.0	28103	1.400,00	2.800,00
M 98 x 3.0	240	60	56	44.0	28104	1.850,00	3.700,00
M 98 x 4.0	280	70	56	44.0	28105	1.850,00	3.700,00
M 100 x 1.5	180	45	56	44.0	28106	1.600,00	3.200,00
M 100 x 2.0	180	50	56	44.0	28107	1.600,00	3.200,00
M 100 x 3.0	240	65	56	44.0	28108	1.950,00	3.900,00
M 100 x 4.0	280	75	56	44.0	28109	1.950,00	3.900,00
M 105 x 1.5	180	45	56	44.0	28110	1.730,00	3.460,00
M 105 x 2.0	180	50	56	44.0	28111	1.730,00	3.460,00
M 105 x 3.0	240	65	56	44.0	28112	2.100,00	4.200,00
M 105 x 4.0	280	75	56	44.0	28113	2.100,00	4.200,00
M 110 x 1.5	180	45	56	44.0	28114	1.900,00	3.800,00
M 110 x 2.0	180	50	56	44.0	28115	1.900,00	3.800,00
M 110 x 3.0	240	65	56	44.0	28116	2.350,00	4.700,00
M 110 x 4.0	280	75	56	44.0	28117	2.350,00	4.700,00



Handgewindebohrer

Whitworth-Gewinde BS 84



Jeu de Tarauds main, rectifié etagé

filetage Whitworth BS 84



≈ DIN 352 HSS-G Tol. med

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	 €	 €
BSW 1/16 x 60	36	10	2.5	2.1	22302	6,00	18,00
BSW 3/32 x 48	36	10	2.8	2.1	22304	4,80	14,40
BSW 1/8 x 40	40	12	3.5	2.7	22306	4,30	12,90
BSW 5/32 x 32	45	14	4.5	3.4	22308	4,30	12,90
BSW 3/16 x 24	50	18	6.0	4.9	22310	4,20	12,60
BSW 7/32 x 24	50	18	6.0	4.9	22312	4,20	12,60
BSW 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	22314	4,20	12,60
BSW 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	22316	4,70	14,10
BSW 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	22318	5,20	15,60
BSW 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	22320	6,60	19,80
BSW 1/2 x 12	75	29	9.0	7.0	22322	8,00	24,00
BSW 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	22324	10,50	31,50
BSW 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	22326	11,80	35,40
BSW 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	22330	15,80	47,40
BSW 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	22334	21,00	63,00
BSW 1" x 8	110	50	18.0	14.5	22338	24,20	72,60
BSW 1.1/8 x 7	132	56	22.0	18.0	22342	37,30	111,90
BSW 1.1/4 x 7	132	56	22.0	18.0	22346	42,00	126,00
BSW 1.3/8 x 6	150	63	28.0	22.0	22350	54,60	163,80
BSW 1.1/2 x 6	150	63	32.0	24.0	22354	63,00	189,00
BSW 1.5/8 x 5	160	70	32.0	24.0	22358	126,00	378,00
BSW 1.3/4 x 5	160	70	36.0	29.0	22362	126,00	378,00
BSW 1.7/8 x 4.1/2	190	80	36.0	29.0	22366	164,00	492,00
BSW 2" x 4.1/2	190	80	40.0	32.0	22370	164,00	492,00
BSW 2.1/4 x 4	220	80	45.0	35.0	22372	390,00	1.170,00
BSW 2.1/2 x 4	220	80	50.0	39.0	22374	520,00	1.560,00
BSW 2.3/4 x 3.1/2	240	80	50.0	39.0	22376	1.300,00	3.900,00
BSW 3" x 3.1/2	260	80	50.0	39.0	22378	1.600,00	4.800,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

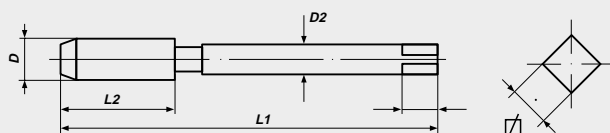
Application:

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 etagagé

filetage BSF, BS 84

≈ **DIN 2181** **HSS-G** **Tol. med****BSF**

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	 €	 €
BSF 3/16 x 32	50	14	6.0	4.9	22710	4,20	8,40
BSF 1/4 x 26	50	18	6.0	4.9	22714	4,20	8,40
BSF 5/16 x 22	56	22	6.0	4.9	22716	4,70	9,40
BSF 3/8 x 20	63	22	7.0	5.5	22718	5,20	10,40
BSF 7/16 x 18	63	22	8.0	6.2	22720	6,60	13,20
BSF 1/2 x 16	75	24	9.0	7.0	22722	8,00	16,00
BSF 9/16 x 16	80	28	11.0	9.0	22724	10,50	21,00
BSF 5/8 x 14	80	28	12.0	9.0	22726	11,80	23,60
BSF 3/4 x 12	95	32	14.0	11.0	22730	15,80	31,60
BSF 7/8 x 11	100	36	18.0	14.5	22734	21,00	42,00
BSF 1" x 10	110	40	18.0	14.5	22738	24,20	48,40

Anwendung:**für allgemeinen Einsatz**

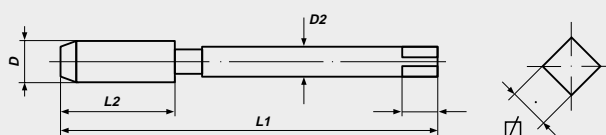
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

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

filetage BA, BS 93





ISO 529

HSS-G

Tol. med.

BA

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	 €	 €
BA 0	66	19	6.3	5.0	89400	5,80	17,40
BA 1	62	17	5.6	4.5	89401	5,80	17,40
BA 2	58	16	5.0	4.0	89402	5,80	17,40
BA 3	53	13	4.5	3.55	89403	5,80	17,40
BA 4	50	13	3.55	2.8	89404	5,80	17,40
BA 5	48	11	3.15	2.5	89405	5,80	17,40
BA 6	45	9.5	2.8	2.24	89406	5,80	17,40

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

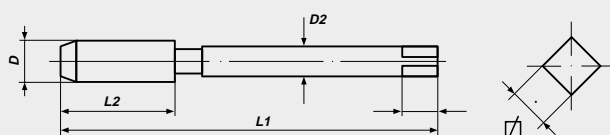
Application:

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:

- BA 6 = 89406
- BA 6, No. 1 = 89406-1
- BA 6, No. 2 = 89406-2
- BA 6, No. 3 = 89406-3





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	6,00	18,00
UNC Nr. 2 x 56	36	11	2.8	2.1	23302	6,00	18,00
UNC Nr. 3 x 48	36	11	2.8	2.1	23303	6,00	18,00
UNC Nr. 4 x 40	40	12	3.5	2.7	23304	5,00	15,00
UNC Nr. 5 x 40	40	12	3.5	2.7	23305	4,20	12,60
UNC Nr. 6 x 32	45	14	4.0	3.0	23306	4,20	12,60
UNC Nr. 8 x 32	45	14	4.5	3.4	23308	4,20	12,60
UNC Nr. 10 x 24	50	16	6.0	4.9	23310	4,20	12,60
UNC Nr. 12 x 24	50	18	6.0	4.9	23312	4,20	12,60
UNC 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	23314	4,20	12,60
UNC 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	23316	4,70	14,10
UNC 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	23318	5,20	15,60
UNC 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	23320	6,60	19,80
UNC 1/2 x 13	75	29	9.0	7.0	23322	8,00	24,00
UNC 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	23324	10,50	31,50
UNC 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	23326	11,80	35,40
UNC 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	23330	15,80	47,40
UNC 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	23334	21,00	63,00
UNC 1" x 8	110	50	18.0	14.5	23338	24,20	72,60
UNC 1.1/8 x 7	132	56	22.0	18.0	23342	37,30	111,90
UNC 1.1/4 x 7	132	56	22.0	18.0	23346	42,00	126,00
UNC 1.3/8 x 6	150	63	28.0	22.0	23350	54,60	163,80
UNC 1.1/2 x 6	150	63	32.0	24.0	23354	63,00	189,00
UNC 1.5/8 x 5	160	70	32.0	24.0	23358	126,00	378,00
UNC 1.3/4 x 5	160	70	36.0	29.0	23362	126,00	378,00
UNC 1.7/8 x 4.1/2	190	80	36.0	29.0	23366	164,00	492,00
UNC 2" x 4.1/2	190	80	40.0	32.0	23370	164,00	492,00
UNC 2.1/4 x 4.1/2	220	80	45.0	35.0	23372	390,00	1.170,00
UNC 2.1/2 x 4	220	80	50.0	39.0	23374	520,00	1.560,00
UNC 2.3/4 x 4	240	80	50.0	39.0	23376	1.300,00	3.900,00
UNC 3" x 4	260	80	50.0	39.0	23378	1.600,00	4.800,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

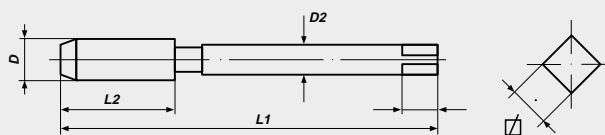
Application:

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	6,00	12,00
UNF Nr. 1 x 72	32	9	2.8	2.1	24301	6,00	12,00
UNF Nr. 2 x 64	32	10	2.8	2.1	24302	6,00	12,00
UNF Nr. 3 x 56	32	10	2.8	2.1	24303	6,00	12,00
UNF Nr. 4 x 48	36	11	3.5	2.7	24304	5,00	10,00
UNF Nr. 5 x 44	36	11	3.5	2.7	24305	4,20	8,40
UNF Nr. 6 x 40	40	12	4.5	3.4	24306	4,20	8,40
UNF Nr. 8 x 36	40	12	4.5	3.4	24308	4,20	8,40
UNF Nr. 10 x 32	45	14	6.0	4.9	24310	4,20	8,40
UNF Nr. 12 x 28	50	14	6.0	4.9	24312	4,20	8,40
UNF 1/4 x 28	50	18	6.0	4.9	24314	4,20	8,40
UNF 5/16 x 24	56	22	6.0	4.9	24316	4,70	9,40
UNF 3/8 x 24	63	22	7.0	5.5	24318	5,20	10,40
UNF 7/16 x 20	63	22	8.0	6.2	24320	6,60	13,20
UNF 1/2 x 20	75	24	9.0	7.0	24322	8,00	16,00
UNF 9/16 x 18	80	28	11.0	9.0	24324	10,50	21,00
UNF 5/8 x 18	80	28	12.0	9.0	24326	11,80	23,60
UNF 3/4 x 16	95	32	14.0	11.0	24330	15,80	31,60
UNF 7/8 x 14	100	36	18.0	14.5	24334	21,00	42,00
UNF 1" x 12	110	40	18.0	14.5	24338	24,20	48,40
UNF 1" x 14	110	40	18.0	14.5	24340	26,20	52,40
UNF 1.1/8 x 12	110	50	22.0	18.0	24342	37,30	74,60
UNF 1.1/4 x 12	132	56	22.0	18.0	24346	42,00	84,00
UNF 1.3/8 x 12	132	56	28.0	22.0	24350	54,60	109,20
UNF 1.1/2 x 12	150	63	32.0	24.0	24354	63,00	126,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

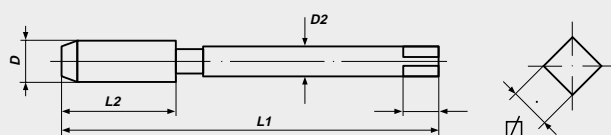
Application:

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

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	4,80	14,40
UNEF 5/16 x 32	72	22	8.0	6.3	83822	5,40	16,20
UNEF 3/8 x 32	80	24	10.0	8.0	83823	6,10	18,30
UNEF 7/16 x 28	85	25	8.0	6.3	83824	7,60	22,80
UNEF 1/2 x 28	89	29	9.0	7.1	83825	9,00	27,00
UNEF 9/16 x 24	95	30	11.2	9.0	83826	12,60	37,80
UNEF 5/8 x 24	102	32	12.5	10.0	83827	14,20	42,60
UNEF 3/4 x 20	112	37	14.0	11.2	83829	19,00	57,00
UNEF 7/8 x 20	118	38	16.0	12.5	83831	25,50	76,50
UNEF 1" x 20	130	45	16.0	14.0	83833	29,20	87,60

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

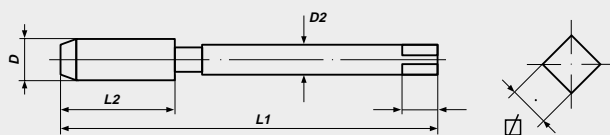
Application:

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	5,50	11,00
G 1/4 x 19	70	22	11	9.0	25314	6,20	12,40
G 3/8 x 19	70	22	12	9.0	25316	9,00	18,00
G 1/2 x 14	80	22	16	12.0	25318	12,80	25,60
G 5/8 x 14	80	22	18	14.5	25320	18,10	36,20
G 3/4 x 14	90	22	20	16.0	25322	18,10	36,20
G 7/8 x 14	90	22	22	18.0	25324	30,50	61,00
G 1" x 11	100	25	25	20.0	25326	30,50	61,00
G 1.1/8 x 11	125	40	28	22.0	25330	53,00	106,00
G 1.1/4 x 11	125	40	32	24.0	25334	53,00	106,00
G 1.3/8 x 11	140	40	36	29.0	25338	72,50	145,00
G 1.1/2 x 11	140	40	36	29.0	25342	72,50	145,00
G 1.5/8 x 11	140	40	40	32.0	25346	145,00	290,00
G 1.3/4 x 11	140	40	40	32.0	25350	145,00	290,00
G 2" x 11	160	40	45	35.0	25354	150,00	300,00
G 2.1/4 x 11	160	40	50	39.0	25358	328,00	656,00
G 2.1/2 x 11	160	40	50	39.0	25362	460,00	920,00
G 2.3/4 x 11	160	40	50	39.0	25366	768,00	1.536,00
G 3" x 11	160	40	50	39.0	25370	895,00	1.790,00
G 3.1/2 x 11	180	45	56	44.0	25374	1.410,00	2.820,00
G 4" x 11	180	45	56	44.0	25378	1.760,00	3.520,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

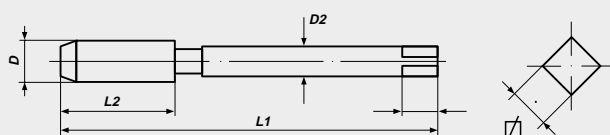
Application:

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	10,50	21,00
PG 9 x 18	70	22	12.0	9.0	25709	14,00	28,00
PG 11 x 18	80	22	14.0	11.0	25711	23,10	46,20
PG 13.5 x 18	80	22	16.0	12.0	25713	27,30	54,60
PG 16 x 18	80	22	18.0	14.5	25716	33,10	66,20
PG 21 x 16	90	22	22.0	18.0	25721	45,20	90,40
PG 29 x 16	100	25	28.0	22.0	25729	75,00	150,00
PG 36 x 16	140	40	36.0	29.0	25736	120,00	240,00
PG 42 x 16	140	40	40.0	32.0	25742	190,00	380,00
PG 48 x 16	160	40	45.0	35.0	25748	225,00	450,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

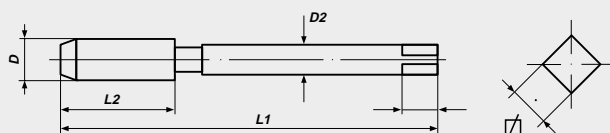
Application:

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	98,00	294,00
Tr 10 x 3	100	40	7	5.5	25112	98,00	294,00
Tr 12 x 3	110	40	8	6.2	25116	102,00	306,00
Tr 14 x 3	130	45	10	8.0	25120	130,00	390,00
Tr 14 x 4	130	55	10	8.0	25124	130,00	390,00
Tr 16 x 4	140	55	11	9.0	25128	130,00	390,00
Tr 18 x 4	150	55	12	9.0	25132	185,00	555,00
Tr 20 x 4	160	55	14	11.0	25136	195,00	585,00
Tr 22 x 5	175	65	16	12.0	25140	247,00	741,00
Tr 24 x 5	190	65	18	14.5	25144	271,00	813,00
Tr 26 x 5	210	70	20	16.0	25148	301,00	903,00
Tr 28 x 5	220	70	22	18.0	25152	328,00	984,00
Tr 30 x 6	240	80	22	18.0	25156	350,00	1.050,00
Tr 32 x 6	255	80	25	20.0	25160	426,00	1.278,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

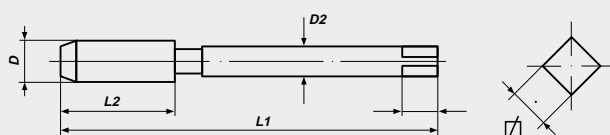
Application:

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 etagagé
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	4,30	12,90
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	57330	4,40	13,20
M 5 x 0.8	50	16	6.0	4.9	57334	4,60	13,80
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	57338	4,60	13,80
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	57342	6,30	18,90
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	57346	8,20	24,60
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	57350	10,20	30,60
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	57354	11,60	34,80
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	57358	15,00	45,00
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	57362	19,00	57,00
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	57366	22,00	66,00
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	57370	26,50	79,50
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	57374	33,00	99,00
M 27 x 3.0	110	50	20.0	16.0	57376	50,00	150,00
M 30 x 3.5	125	56	22.0	18.0	57378	68,00	204,00

Anwendung:

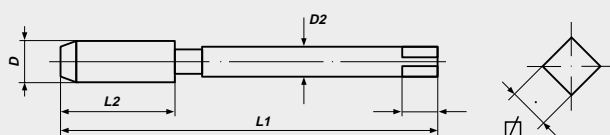
- hohe Schneidhaltigkeit
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- Stähle bis 1200 N/mm²
- sowie für allgemeinen Einsatz

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-Gewinde DIN 13

Vorschneider mit Führungszapfen

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

Ebaucheur à pilote





DIN 352

HSS-E

Tol. ISO2/6H

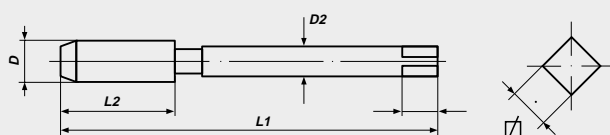
M

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	 €	 €
M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	57726	6,90	20,70
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	57730	7,00	21,00
M 5 x 0.8	50	16	6.0	4.9	57734	7,40	22,20
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	57738	7,40	22,20
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	57742	10,10	30,30
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	57746	13,20	39,60
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	57750	16,30	48,90

Anwendung:
verschleißfeste Stähle bis 1400 N/mm²
- hochlegierte Stähle
- hitzebeständige Stähle
- rostfreie Stähle
- legierte Werkzeugstähle
- Grauguss
Oberfläche: vaporisiert

Application:
acier très résistant jusqu'à 1400 N/mm²
- aciers fortement alliés
- aciers réactaires
- aciers inoxydables
- aciers alliés
- fonte moulée grise
Surface: traitée par vaporisation

Bestellbeispiel / Exemple de commande:
M 3 = 57726
M 3, No. 1 = 57726-1
M 3, No. 2 = 57726-2
M 3, No. 3 = 57726-3





Handgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Jeu de Tarauds main, rectifié etagagé

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	8,00	16,00
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	56324	8,00	16,00
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	56326	8,00	16,00
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	56336	8,70	17,40
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	56338	10,00	20,00
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	56344	12,10	24,20
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	56346	12,10	24,20
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	56348	12,10	24,20
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	56354	14,00	28,00
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	56356	12,70	25,40
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	56366	16,10	32,20
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	56372	18,50	37,00
M 18 x 2.0	80	22	14.0	11.0	56374	22,40	44,80
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	56384	21,00	42,00
M 20 x 2.0	80	22	16.0	12.0	56386	28,00	56,00
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	56394	26,20	52,40
M 22 x 2.0	80	22	18.0	14.5	56396	28,00	56,00
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	56504	35,00	70,00

Anwendung:

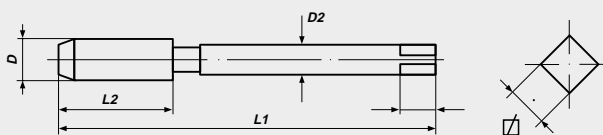
- hohe Schneidhaltigkeit
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- Stähle bis 1200 N/mm²
- sowie für allgemeinen Einsatz

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	8,00	16,00
G 1/4 x 19	70	22	11.0	9.0	55314	10,00	20,00
G 3/8 x 19	70	22	12.0	9.0	55316	14,20	28,40
G 1/2 x 14	80	22	16.0	12.0	55318	22,00	44,00
G 3/4 x 14	90	22	20.0	16.0	55322	26,70	53,40
G 1" x 11	100	25	25.0	20.0	55326	46,00	92,00

Anwendung:

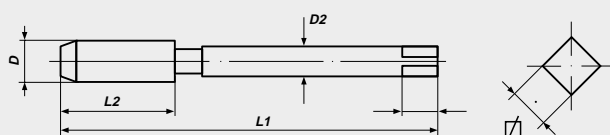
- hohe Schneidhaltigkeit
- schwer zerspanbare Werkstoffe
- Stähle bis 1200 N/mm²
- sowie für allgemeinen Einsatz

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



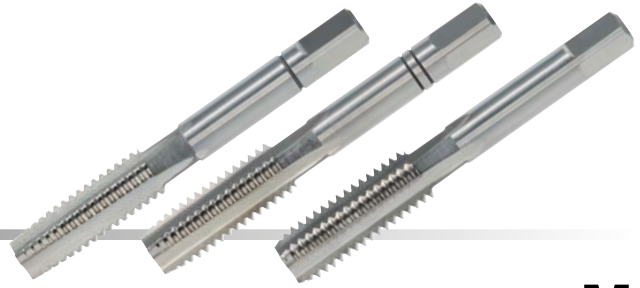


Handgewindebohrer, *Linksgewinde*

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	3,90	11,70
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	27030	3,90	11,70
M 5 x 0.8	50	16	6.0	4.9	27034	4,50	13,50
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	27038	4,70	14,10
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	27042	5,30	15,90
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	27046	7,30	21,90
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	27050	9,50	28,50
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	27054	10,60	31,80
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	27058	13,20	39,60
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	27062	17,00	51,00
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	27066	19,00	57,00
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	27070	23,20	69,60
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	27074	29,00	87,00
M 27 x 3.0	110	50	20.0	16.0	27076	47,00	141,00
M 30 x 3.5	125	56	22.0	18.0	27078	58,00	174,00
M 33 x 3.5	125	56	25.0	20.0	27080	78,00	234,00
M 36 x 4.0	150	63	28.0	22.0	27082	94,00	282,00
M 39 x 4.0	150	63	32.0	24.0	27084	120,00	360,00
M 42 x 4.5	150	63	32.0	24.0	27086	137,00	411,00
M 45 x 4.5	160	70	36.0	29.0	27088	165,00	495,00
M 48 x 5.0	180	75	36.0	29.0	27090	234,00	702,00
M 52 x 5.0	180	75	40.0	32.0	27092	234,00	702,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

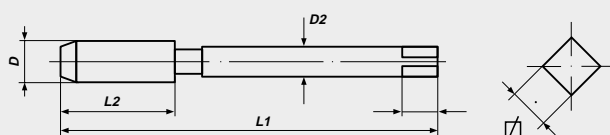
Application:

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	8,90	17,80
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	26010	8,90	17,80
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	26011	8,90	17,80
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	26015	8,90	17,80
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	26016	10,00	20,00
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	26020	13,20	26,40
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	26021	13,20	26,40
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	26022	12,10	24,20
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	26027	14,70	29,40
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	26028	13,20	26,40
M 16 x 1.0	70	22	12.0	9.0	26031	22,00	44,00
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	26033	15,80	31,60
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	26036	18,50	37,00
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	26040	22,00	44,00
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	26045	29,00	58,00
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	26050	32,00	64,00
M 24 x 2.0	90	22	18.0	14.5	26051	42,00	84,00
M 30 x 1.5	90	22	22.0	18.0	26063	85,00	170,00
M 30 x 2.0	90	22	22.0	18.0	26064	85,00	170,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

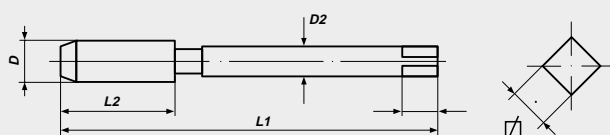
Application:

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** **Tol. med.**

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	□	Art.-No.	 €	 €
BSW 1/8 x 40	40	12	3.5	2.7	22006	6,90	20,70
BSW 5/32 x 32	45	14	4.5	3.4	22008	6,90	20,70
BSW 3/16 x 24	50	18	6.0	4.9	22010	6,90	20,70
BSW 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	22014	6,90	20,70
BSW 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	22016	7,20	21,60
BSW 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	22018	8,40	25,20
BSW 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	22020	10,30	30,90
BSW 1/2 x 12	75	29	9.0	7.0	22022	12,30	36,90
BSW 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	22024	16,00	48,00
BSW 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	22026	18,20	54,60
BSW 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	22030	24,30	72,90
BSW 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	22034	30,30	90,90
BSW 1" x 8	110	50	18.0	14.5	22038	36,40	109,20

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

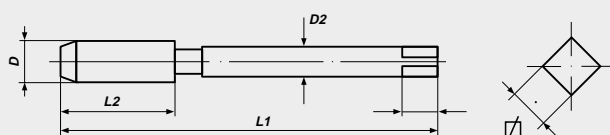
Application:

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	10,90	32,70
UNC Nr. 8 x 32	45	14	4.5	3.4	23008	10,90	32,70
UNC Nr. 10 x 24	50	16	6.0	4.9	23010	10,90	32,70
UNC Nr. 12 x 24	50	18	6.0	4.9	23012	10,90	32,70
UNC 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	23014	6,90	20,70
UNC 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	23016	7,20	21,60
UNC 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	23018	8,40	25,20
UNC 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	23020	10,30	30,90
UNC 1/2 x 13	75	29	9.0	7.0	23022	12,30	36,90
UNC 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	23024	16,00	48,00
UNC 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	23026	18,20	54,60
UNC 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	23030	24,30	72,90
UNC 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	23034	30,30	90,90
UNC 1" x 8	110	50	18.0	14.5	23038	36,40	109,20
UNF 2-tlg							
UNF Nr. 10 x 32	45	14	6.0	4.9	24010	10,90	21,80
UNF 1/4 x 28	50	18	6.0	4.9	24014	6,90	13,80
UNF 5/16 x 24	56	22	6.0	4.9	24016	7,20	14,40
UNF 3/8 x 24	63	22	7.0	5.5	24018	8,40	16,80
UNF 7/16 x 20	63	22	8.0	6.2	24020	10,30	20,60
UNF 1/2 x 20	75	24	9.0	7.0	24022	12,30	24,60
UNF 9/16 x 18	80	28	11.0	9.0	24024	16,00	32,00
UNF 5/8 x 18	80	28	12.0	9.0	24026	18,20	36,40
UNF 3/4 x 16	95	32	14.0	11.0	24030	24,30	48,60
UNF 7/8 x 14	100	36	18.0	14.5	24034	30,30	60,60
UNF 1" x 12	110	40	18.0	14.5	24038	36,40	72,80

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

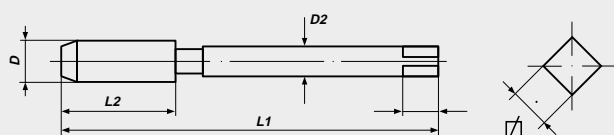
Bestellbeispiel / Exemple de commande:

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





Handgewindebohrer, *Linksgewinde*

Rohrgewinde DIN ISO 228

Jeu de Tarauds main, *coupe à gauche*



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	7.0	5.5	25012	8,40	16,80
G 1/4 x 19	70	22	11.0	9.0	25014	9,50	19,00
G 3/8 x 19	70	22	12.0	9.0	25016	13,70	27,40
G 1/2 x 14	80	22	16.0	12.0	25018	17,80	35,60
G 5/8 x 14	80	22	18.0	14.5	25020	27,30	54,60
G 3/4 x 14	90	22	20.0	16.0	25022	27,30	54,60
G 1" x 11	100	25	25.0	20.0	25026	46,20	92,40
G 1.1/8 x 11	125	40	28.0	22.0	25030	80,00	160,00
G 1.1/4 x 11	125	40	32.0	24.0	25034	80,00	160,00
G 1.3/8 x 11	140	40	36.0	29.0	25038	106,00	212,00
G 1.1/2 x 11	140	40	36.0	29.0	25042	106,00	212,00
G 1.3/4 x 11	140	40	40.0	32.0	25050	218,00	436,00
G 2" x 11	160	40	45.0	35.0	25054	218,00	436,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

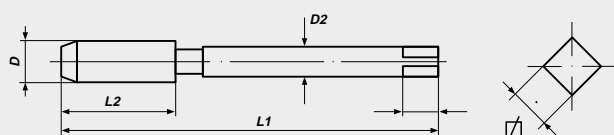
Application:

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 = 25014
- G 1/4, No. 1 = 25014-1
- G 1/4, No. 2 = 25014-2





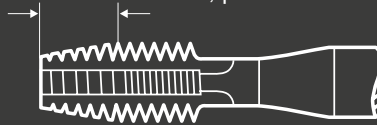
EINSCHNITTGEWINDEBOHRER TARAUDS MACHINE COURTS



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

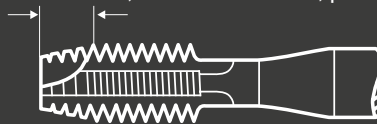
Form A

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



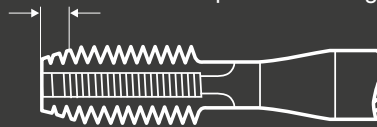
Form B

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



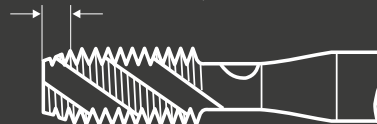
Form D

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	3,70
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61530	3,70
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61534	4,00
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61538	4,30
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61542	5,10
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61546	6,20
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61550	8,90
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	61554	10,50
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	61558	14,50
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	61562	18,00
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	61566	20,00
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	61570	28,50
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	61574	32,00

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

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61726	4,70
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61730	4,70
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61734	5,10
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61738	5,30
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61742	6,20
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61746	7,30
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61750	9,50

Form B mit ausgesetzten Zähnen / denture alternée

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61926	5,90
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61930	5,90
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61934	6,20
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61938	6,20
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61942	6,70
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61946	8,20
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61950	10,50

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:

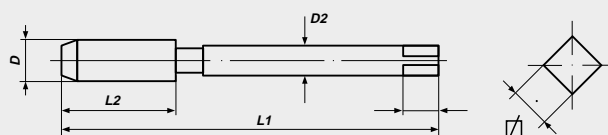
pour utilisation générale

- 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	6,50
M 2.5 x 0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	80522	6,50
M 2.6 x 0.45	44.5	9.5	2.90	2.24	80524	6,50
M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80526	3,80
M 3.5 x 0.6	50.0	13.0	3.55	2.80	80528	4,00
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80530	3,80
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80534	4,10
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80538	4,20
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80542	5,50
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.00	8.00	80546	6,70
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80550	9,40
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80554	11,00
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80558	13,30
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80562	19,10
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80566	21,50
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80570	25,40
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80574	29,00
M 27 x 3.0	135.0	45.0	20.00	16.00	80576	40,50
M 30 x 3.5	138.0	48.0	20.00	16.00	80578	54,00

mit ausgesetzten Zähnen / denture alternée

M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80926	5,80
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80930	5,80
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80934	6,20
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80938	6,40
M 7 x 1.0	66.0	19.0	7.10	5.60	80940	7,30
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80942	6,80
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.0	8.00	80946	8,20
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80950	12,90
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80954	14,50
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80958	16,00
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80962	23,50
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80966	27,00
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80970	30,00
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80974	34,00

Anwendung:

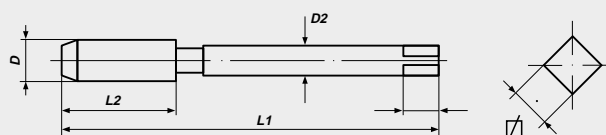
für allgemeinen Einsatz

- 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	8,30
M 2.6 x 0.45	44.5	9.5	2.90	2.24	80724	8,30
M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80726	5,00
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80730	5,00
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80734	5,00
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80738	5,10
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80742	6,10
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.00	8.00	80746	7,80
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80750	10,10
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80754	14,40
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80758	16,00
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80762	23,50
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80766	26,60
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80770	30,00
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80774	34,00
M 27 x 3.0	135.0	45.0	20.00	16.00	80776	49,00
M 30 x 3.5	138.0	48.0	20.00	16.00	80778	64,00

Anwendung:

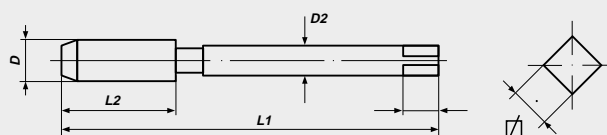
für allgemeinen Einsatz

- 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	6,00
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	66324	6,00
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	66326	6,00
M 9 x 0.75	56	19	7.0	5.5	66328	6,70
M 9 x 1.0	63	20	7.0	5.5	66330	6,70
M 10 x 0.75	63	20	7.0	5.5	66332	6,70
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	66336	6,00
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	66338	6,70
M 12 x 0.5	70	22	9.0	7.0	66345	8,70
M 12 x 0.75	70	22	9.0	7.0	66343	8,70
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	66344	8,70
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	66346	8,70
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	66348	7,90
M 13 x 1.0	70	22	11.0	9.0	66350	13,30
M 13 x 1.5	70	22	11.0	9.0	66351	13,30
M 14 x 1.0	70	22	11.0	9.0	66353	13,30
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	66354	10,00
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	66356	8,60
M 15 x 1.5	70	22	12.0	9.0	66360	14,70
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	66366	10,50
M 18 x 1.0	80	22	14.0	11.0	66370	16,10
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	66372	12,10
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	66384	14,70
M 20 x 2.0	80	22	16.0	12.0	66386	20,20
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	66394	20,90
M 22 x 2.0	80	22	18.0	14.5	66396	20,90
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66504	22,00
M 24 x 2.0	90	22	18.0	14.5	66506	28,00
M 25 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66508	41,00
M 26 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66512	41,00
M 27 x 1.5	90	22	20.0	16.0	66517	41,00
M 28 x 1.5	90	22	20.0	16.0	66522	48,50
M 30 x 1.5	90	22	22.0	18.0	66530	57,00
M 30 x 2.0	90	22	22.0	18.0	66532	57,00
M 32 x 1.5	90	22	22.0	18.0	66536	57,00

Anwendung:

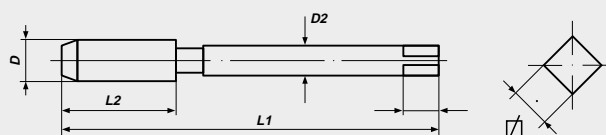
für allgemeinen Einsatz

- 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** **Tol. med.**

BSW

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
BSW 1/8 x 40	40	12	3.5	2.7	62306	4,30
BSW 3/16 x 24	50	18	6.0	4.9	62310	4,20
BSW 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	62314	4,20
BSW 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	62316	4,70
BSW 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	62318	5,20
BSW 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	62320	6,60
BSW 1/2 x 12	75	29	9.0	7.0	62322	8,00
BSW 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	62324	10,50
BSW 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	62326	11,80
BSW 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	62330	15,80
BSW 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	62334	21,00
BSW 1" x 8	110	50	18.0	14.5	62338	24,20

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** **Tol. med.**

W

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
W 19,8 x 14	90	32	16	12	62397	142,00
W 28,8 x 14	100	40	20	16	62398	160,00
W 31,3 x 14	110	40	22	18	62399	184,00



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	4,20
UNC 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	63316	4,70
UNC 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	63318	5,20
UNC 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	63320	6,60
UNC 1/2 x 13	75	29	9.0	7.0	63322	8,00
UNC 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	63324	10,50
UNC 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	63326	11,80
UNC 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	63330	15,80
UNC 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	63334	21,00
UNC 1" x 8	110	50	18.0	14.5	63338	24,20

UNF						
UNF 1/4 x 28	50	18	6.0	4.9	64314	4,20
UNF 5/16 x 24	56	22	6.0	4.9	64316	4,70
UNF 3/8 x 24	63	22	7.0	5.5	64318	5,20
UNF 7/16 x 20	63	22	8.0	6.2	64320	6,60
UNF 1/2 x 20	75	24	9.0	7.0	64322	8,00
UNF 9/16 x 18	80	28	11.0	9.0	64324	10,50
UNF 5/8 x 18	80	28	12.0	9.0	64326	11,80
UNF 3/4 x 16	95	32	14.0	11.0	64330	15,80
UNF 7/8 x 14	100	36	18.0	14.5	64334	21,00
UNF 1" x 12	110	40	18.0	14.5	64338	24,20

Anwendung:

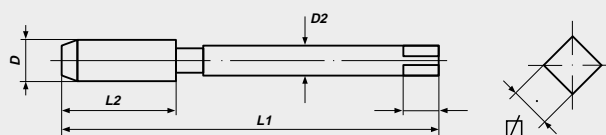
für allgemeinen Einsatz

- 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	5,50
G 1/4 x 19	70	22	11	9.0	65314	6,20
G 3/8 x 19	70	22	12	9.0	65316	9,00
G 1/2 x 14	80	22	16	12.0	65318	12,80
G 3/4 x 14	90	22	20	16.0	65322	18,10
G 1" x 11	100	25	25	20.0	65326	30,50
G 1.1/4 x 11	125	40	32	24.0	65334	53,00
G 1.1/2 x 11	140	40	36	29.0	65342	72,50
G 1.3/4 x 11	140	40	40	32.0	65350	145,00
G 2" x 11	160	40	45	35.0	65354	150,00
G 2.1/4 x 11	160	40	50	39.0	65358	328,00
G 2.1/2 x 11	160	40	50	39.0	65362	460,00
G 2.3/4 x 11	160	40	50	39.0	65366	768,00
G 3" x 11	160	40	50	39.0	65370	895,00
G 3.1/2 x 11	180	45	56	44.0	65374	1.410,00
G 4" x 11	180	45	56	44.0	65378	1.760,00

Anwendung:

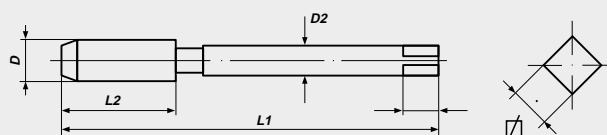
für allgemeinen Einsatz

- 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 / HSSE

Rc (BSPT)

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

Form C, HSS-G

PT 1/8 x 28	65	19.0	7.0	5.5	63712	7,90
PT 1/4 x 19	70	25.0	11.0	9.0	63714	9,20
PT 3/8 x 19	75	26.0	12.0	9.0	63716	14,50
PT 1/2 x 14	80	31.0	16.0	12.0	63718	18,20
PT 5/8 x 14	90	32.0	18.0	14.5	63720	26,70
PT 3/4 x 14	100	33.0	20.0	16.0	63722	26,70
PT 1" x 11	110	38.0	25.0	20.0	63726	40,30

Form B, HSSE, mit Schälanschnitt / entrée GUN

PT 1/16 x 28	55	17.5	8.0	6.0	97502	7,90
PT 1/8 x 28	55	19.0	8.0	6.0	97506	8,20
PT 1/4 x 19	62	28.0	11.0	9.0	97514	9,50
PT 3/8 x 19	65	28.0	14.0	11.0	97518	16,80
PT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	97522	24,20
PT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	97530	36,30
PT 1" x 11	95	45.0	26.0	21.0	97538	55,00
PT 1.1/4 x 11	105	45.0	32.0	26.0	97546	82,00
PT 1.1/2 x 11	110	45.0	38.0	29.0	97554	117,00
PT 2" x 11	120	50.0	46.0	35.0	97570	205,00

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

PT 1/16 x 28	55	17.5	8.0	6.0	97702	7,90
PT 1/8 x 28	55	19.0	8.0	6.0	97706	8,20
PT 1/4 x 19	62	28.0	11.0	9.0	97714	9,50
PT 3/8 x 19	65	28.0	14.0	11.0	97718	16,80
PT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	97722	24,20
PT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	97730	36,30
PT 1" x 11	95	45.0	26.0	21.0	97738	55,00
PT 1.1/4 x 11	105	45.0	32.0	26.0	97746	82,00
PT 1.1/2 x 11	110	45.0	38.0	29.0	97754	117,00
PT 2" x 11	120	50.0	46.0	35.0	97770	205,00

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:

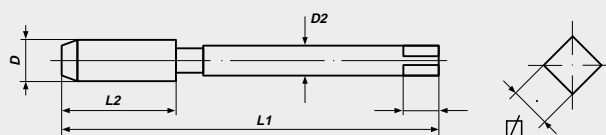
pour utilisation générale

- 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)

Tarauts 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	6,60
PS 1/8 x 28	55	19	8.0	6.0	95406	6,60
PS 1/4 x 19	62	28	11.0	9.0	95414	8,10
PS 3/8 x 19	65	28	14.0	11.0	95418	13,00
PS 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	95422	20,00
PS 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	95430	34,50
PS 1" x 11	95	45	26.0	21.0	95438	45,00
PS 1.1/4 x 11	105	45	32.0	26.0	95446	68,00
PS 1.1/2 x 11	110	45	38.0	29.0	95454	94,00
PS 2" x 11	120	50	46.0	35.0	95470	143,00

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

PS 1/16 x 28	55	19	6.5	5.0	95702	7,30
PS 1/8 x 28	55	19	8.0	6.0	95706	7,30
PS 1/4 x 19	62	28	11.0	9.0	95714	8,70
PS 3/8 x 19	65	28	14.0	11.0	95718	14,00
PS 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	95722	22,00
PS 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	95730	32,00
PS 1" x 11	95	45	26.0	21.0	95738	50,00
PS 1.1/4 x 11	105	45	32.0	26.0	95746	74,00
PS 1.1/2 x 11	110	45	38.0	29.0	95754	103,00
PS 2" x 11	120	50	46.0	35.0	95770	155,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

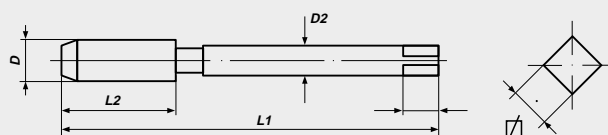
Form C: für Durchgangs- und Sacklöcher
35° RSP: für Sacklöcher

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	∅	Art.-No.	€
PG 7 x 20	70	22	9.0	7.0	65707	10,50
PG 9 x 18	70	22	12.0	9.0	65709	14,00
PG 11 x 18	80	22	14.0	11.0	65711	23,10
PG 13.5 x 18	80	22	16.0	12.0	65713	27,30
PG 16 x 18	80	22	18.0	14.5	65716	33,10
PG 21 x 16	90	22	22.0	18.0	65721	45,20
PG 29 x 16	100	25	28.0	22.0	65729	75,00
PG 36 x 16	140	40	36.0	29.0	65736	120,00
PG 42 x 16	140	40	40.0	32.0	65742	190,00
PG 48 x 16	160	40	45.0	35.0	65748	225,00

Anwendung:

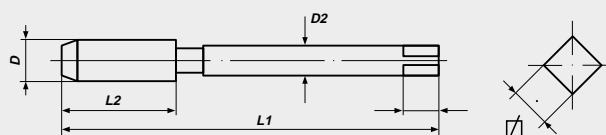
für allgemeinen Einsatz

- 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	15,50
NPT 1/8 x 27	65	19	7	5.5	63512	13,00
NPT 1/4 x 18	70	25	11	9.0	63514	14,50
NPT 3/8 x 18	75	26	12	9.0	63516	20,00
NPT 1/2 x 14	80	31	16	12.0	63518	25,00
NPT 3/4 x 14	100	33	20	16.0	63522	33,50
NPT 1" x 11.5	110	38	25	20.0	63526	52,50
NPT 1.1/4 x 11.5	125	41	32	24.0	63534	80,00
NPT 1.1/2 x 11.5	140	42	36	29.0	63542	150,00
NPT 2" x 11.5	160	44	36	29.0	63554	185,00

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

NPT 1/16 x 27	55	17.5	8.0	6.0	98502	19,00
NPT 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	98506	15,30
NPT 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	98514	18,00
NPT 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	98518	23,00
NPT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	98522	28,90
NPT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	98530	38,50
NPT 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	98538	62,00
NPT 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	98546	92,40
NPT 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	98554	154,00
NPT 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	98570	205,00

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

NPT 1/16 x 27	55	17.5	8.0	6.0	98702	20,00
NPT 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	98706	16,00
NPT 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	98714	18,00
NPT 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	98718	24,20
NPT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	98722	30,00
NPT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	98730	41,00
NPT 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	98738	65,00
NPT 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	98746	97,00
NPT 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	98754	162,00
NPT 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	98770	210,00

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:

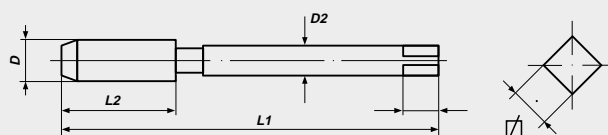
pour utilisation générale

- 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	∅	Art.-No.	€
NPT 1/8 x 27	65	19	7	5.5	63002	20,00
NPT 1/4 x 18	70	25	11	9.0	63003	21,50
NPT 3/8 x 18	75	26	12	9.0	63004	30,50
NPT 1/2 x 14	80	31	16	12.0	63005	37,80
NPT 3/4 x 14	100	33	20	16.0	63007	49,50
NPT 1" x 11.5	110	38	25	20.0	63009	80,00
NPT 1.1/4 x 11.5	125	41	32	24.0	63011	120,00
NPT 1.1/2 x 11.5	140	42	36	29.0	63013	226,00

Anwendung:

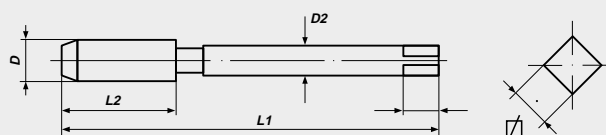
für allgemeinen Einsatz

- 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

Tarauds 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	19,00
NPTF 1/8 x 27	55	19	8.0	6.0	98572	15,30
NPTF 1/4 x 18	62	28	11.0	9.0	98574	18,00
NPTF 3/8 x 18	65	28	14.0	11.0	98576	23,00
NPTF 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	98578	28,90
NPTF 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	98580	38,50
NPTF 1" x 11.5	95	45	26.0	21.0	98582	62,00
NPTF 1.1/4 x 11.5	105	45	32.0	26.0	98584	92,40
NPTF 1.1/2 x 11.5	110	45	38.0	29.0	98586	154,00
NPTF 2" x 11.5	120	50	46.0	35.0	98588	205,00

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

NPTF 1/8 x 27	55	19	8.0	6.0	98772	16,00
NPTF 1/4 x 18	62	28	11.0	9.0	98774	18,00
NPTF 3/8 x 18	65	28	14.0	11.0	98776	24,20
NPTF 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	98778	30,00
NPTF 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	98780	41,00
NPTF 1" x 11.5	95	45	26.0	21.0	98782	65,00

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

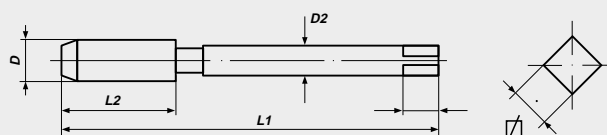
Application:

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	16,00
NPS 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	99406	13,80
NPS 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	99414	16,20
NPS 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	99418	19,60
NPS 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	99422	24,30
NPS 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	99430	32,00
NPS 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	99438	51,00
NPS 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	99446	77,00
NPS 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	99454	172,00
NPS 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	99470	276,00

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

NPS 1/16 x 27	54	17.5	8.0	6.0	99702	18,00
NPS 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	99706	15,80
NPS 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	99714	17,70
NPS 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	99718	22,00
NPS 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	99722	28,90
NPS 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	99730	36,20
NPS 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	99738	62,00
NPS 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	99746	94,00
NPS 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	99754	186,00
NPS 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	99770	302,00

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

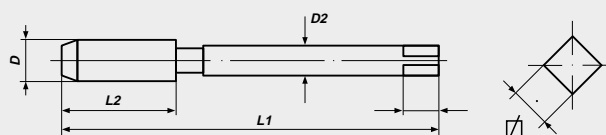
Application:

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:

- Chanfreins de pilotage pour un alignement exact
- Ebaucheur et finisseur en un seul outil
- Pour le travail dans les endroits difficiles d'accès
- Pour la création de nouveaux filetages
- Pour refileter et restaurer les filets endommagés





BIT EDITION

	M	Mf	UNC UNF	UN	BSW	G(BSP)
HexTap	63	64 - 67		68		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 ébavurer 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:

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

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

HexTap S

Informations techniques:



Les embouts de taraudages une passe 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:

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

Avantages:

- Chanfreins de pilotage pour un alignement exact
- Ebaucheur et finisseur en un seul outil
- Pour le travail dans les endroits difficiles d'accès
- Pour la création de nouveaux filetages
- 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	3,40
M 3.5	S	33.5	10	1/4"	67028	4,60
M 4	S	35.0	12	1/4"	67030	3,40
M 4.5	S	35.0	12	1/4"	67032	4,60
M 5	S	36.0	15	1/4"	67034	4,30
M 5.5	S	35.0	15	1/4"	67036	5,20
M 6	S	39.0	18	1/4"	67038	4,30
M 7	S	37.5	16	1/4"	67040	5,70
M 8	S	40.0	19	1/4"	67042	6,10
M 9	S	40.5	18	1/4"	67044	8,80
M 10	S	41.0	21	1/4"	67046	7,20

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	15,30
M 12	DS	70	22	8	4	67050	15,30
M 14	DS	70	22	10	4	67051	17,40
M 16	DS	70	22	10	4	67052	20,00
M 18	DS	80	24	13	5	67053	22,00
M 20	DS	80	24	13	6	67054	24,20
M 22	DS	80	24	15	6	67055	30,50
M 24	DS	90	27	15	8	67056	35,70
M 27	DS	90	27	19	8	67057	56,00
M 30	DS	90	27	19	10	67058	70,00
M 33	DS	100	29	24	10	67059	90,00
M 36	DS	100	29	24	10	67060	108,00
M 39	DS	110	32	27	12	67061	140,00
M 42	DS	110	27	27	12	67062	160,00
M 45	DS	110	27	32	17	67063	192,00
M 48	DS	140	42	32	17	67064	270,00
M 52	DS	140	42	36	19	67065	270,00



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

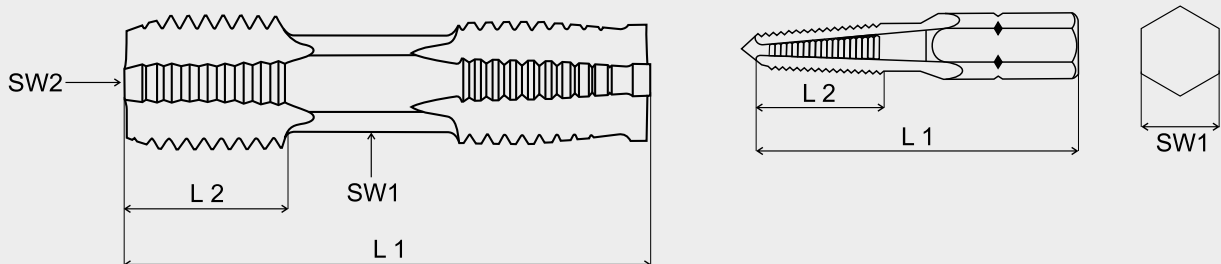


HSS-G

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	4,40
M 3.5 x 0.35	S	33.5	10	1/4"	67701	4,40
M 4 x 0.35	S	35.0	12	1/4"	67702	4,40
M 4 x 0.5	S	35.0	12	1/4"	67703	4,40
M 4.5 x 0.5	S	35.0	12	1/4"	67704	5,00
M 5 x 0.5	S	36.0	15	1/4"	67705	5,00
M 5 x 0.75	S	36.0	15	1/4"	67706	5,00
M 5.5 x 0.5	S	35.0	15	1/4"	67707	5,00
M 6 x 0.5	S	39.0	18	1/4"	67708	5,00
M 6 x 0.75	S	39.0	18	1/4"	67709	5,00
M 7 x 0.5	S	37.5	16	1/4"	67710	6,60
M 7 x 0.75	S	37.5	16	1/4"	67711	6,60
M 8 x 0.5	S	40.0	19	1/4"	67712	6,60
M 8 x 0.75	S	40.0	19	1/4"	67713	6,60
M 8 x 1.0	S	40.0	19	1/4"	67714	6,60
M 9 x 0.5	S	40.5	18	1/4"	67715	8,60
M 9 x 0.75	S	40.5	18	1/4"	67716	8,60
M 9 x 1.0	S	40.5	18	1/4"	67717	8,60
M 10 x 0.5	S	41.0	21	1/4"	67718	8,60
M 10 x 0.75	S	41.0	21	1/4"	67719	8,60
M 10 x 1.0	S	41.0	21	1/4"	67720	8,60
M 10 x 1.25	S	41.0	21	1/4"	67721	8,60





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 2	SW1	SW2	Art.-No.	€
M 11 x 0.75	DS	70	22	8	4	67722	16,60
M 11 x 1.0	DS	70	22	8	4	67723	16,60
M 11 x 1.25	DS	70	22	8	4	67724	16,60
M 12 x 0.5	DS	70	22	8	4	67725	16,60
M 12 x 0.75	DS	70	22	8	4	67726	16,60
M 12 x 1	DS	70	22	8	4	67727	16,60
M 12 x 1.25	DS	70	22	8	4	67728	16,60
M 12 x 1.5	DS	70	22	8	4	67729	15,40
M 13 x 0.5	DS	70	22	10	4	67730	24,20
M 13 x 0.75	DS	70	22	10	4	67731	24,20
M 13 x 1.0	DS	70	22	10	4	67732	24,20
M 13 x 1.5	DS	70	22	8	4	67733	24,20
M 14 x 0.5	DS	70	22	10	4	67734	24,20
M 14 x 0.75	DS	70	22	10	4	67735	24,20
M 14 x 1.0	DS	70	22	10	4	67736	24,20
M 14 x 1.25	DS	70	22	10	4	67737	19,30
M 14 x 1.5	DS	70	22	10	4	67738	16,60
M 15 x 0.75	DS	70	22	12	4	67739	27,00
M 15 x 1.0	DS	70	22	12	4	67740	27,00
M 15 x 1.5	DS	70	22	10	4	67741	27,00
M 16 x 0.5	DS	70	22	12	4	67742	27,00
M 16 x 0.75	DS	70	22	12	4	67743	27,00
M 16 x 1	DS	70	22	12	4	67744	27,00
M 16 x 1.25	DS	70	22	12	4	67745	27,00
M 16 x 1.5	DS	70	22	12	4	67746	20,40
M 17 x 1.0	DS	80	24	13	5	67747	29,20
M 17 x 1.5	DS	80	24	13	5	67748	29,20
M 18 x 0.5	DS	80	24	13	5	67749	29,20
M 18 x 0.75	DS	80	24	13	5	67750	29,20
M 18 x 1.0	DS	80	24	13	5	67751	29,20
M 18 x 1.25	DS	80	24	13	5	67752	29,20
M 18 x 1.5	DS	80	24	13	5	67753	23,10
M 18 x 2.0	DS	80	24	13	5	67754	29,20
M 19 x 1.0	DS	80	24	15	6	67755	36,60
M 19 x 1.5	DS	80	24	15	6	67756	36,60
M 20 x 0.5	DS	80	24	15	6	67757	36,60
M 20 x 0.75	DS	80	24	15	6	67758	36,60
M 20 x 1.0	DS	80	24	15	6	67759	36,60
M 20 x 1.25	DS	80	24	15	6	67760	36,60
M 20 x 1.5	DS	80	24	15	6	67761	28,40
M 20 x 2.0	DS	80	24	15	6	67762	36,60
M 21 x 1.0	DS	80	24	15	6	67763	38,00
M 21 x 1.5	DS	80	24	15	6	67764	38,00
M 22 x 0.5	DS	80	24	17	6	67765	39,00
M 22 x 0.75	DS	80	24	17	6	67766	39,00
M 22 x 1.0	DS	80	24	17	6	67767	39,00
M 22 x 1.25	DS	80	24	17	6	67768	39,00
M 22 x 1.5	DS	80	24	17	6	67769	39,00
M 22 x 2.0	DS	80	24	17	6	67770	39,00





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 2	SW1	SW2	Art.-No.	€
M 23 x 1.0	DS	80	24	17	6	67771	51,00
M 23 x 1.5	DS	80	24	17	6	67772	51,00
M 24 x 0.5	DS	80	24	19	8	67773	51,00
M 24 x 0,75	DS	80	24	19	8	67774	51,00
M 24 x 1.0	DS	80	24	19	8	67775	51,00
M 24 x 1,25	DS	80	24	19	8	67776	51,00
M 24 x 1.5	DS	90	27	19	8	67777	40,50
M 24 x 2.0	DS	90	27	17	8	67778	51,00
M 25 x 1.0	DS	90	27	19	8	67779	75,00
M 25 x 1.5	DS	90	27	19	8	67780	75,00
M 26 x 1.0	DS	90	27	19	8	67781	75,00
M 26 x 1.5	DS	90	27	19	8	67782	75,00
M 26 x 2.0	DS	90	27	19	8	67783	75,00
M 27 x 1.0	DS	90	27	19	8	67784	75,00
M 27 x 1.5	DS	90	27	19	8	67785	75,00
M 27 x 2.0	DS	90	27	19	8	67786	88,00
M 28 x 1.0	DS	90	27	19	8	67787	88,00
M 28 x 1.5	DS	90	27	19	8	67788	88,00
M 28 x 2.0	DS	90	27	19	8	67789	88,00
M 29 x 1.5	DS	90	27	19	8	67790	88,00
M 30 x 1.0	DS	90	27	24	10	67791	104,00
M 30 x 1.5	DS	90	27	24	10	67792	104,00
M 30 x 2.0	DS	90	27	24	10	67793	104,00
M 30 x 2.5	DS	90	27	22	10	67794	104,00
M 30 x 3.0	DS	90	27	22	10	67795	104,00
M 32 x 1.0	DS	90	27	24	10	67796	104,00
M 32 x 1.5	DS	90	27	24	10	67797	104,00
M 32 x 2.0	DS	90	27	24	10	67798	104,00
M 32 x 3.0	DS	90	27	24	10	67799	104,00
M 33 x 1.5	DS	100	29	24	10	67800	104,00
M 33 x 2.0	DS	100	29	24	10	67801	126,00
M 33 x 3.0	DS	100	29	24	10	67802	126,00
M 34 x 1.0	DS	100	29	27	10	67803	126,00
M 34 x 1.5	DS	100	29	27	10	67804	126,00
M 34 x 2.0	DS	100	29	27	10	67805	126,00
M 35 x 1.0	DS	100	29	27	10	67806	126,00
M 35 x 1.5	DS	100	29	27	10	67807	126,00
M 35 x 2.0	DS	100	29	27	10	67808	126,00
M 36 x 1.0	DS	100	29	27	10	67809	133,00
M 36 x 1.5	DS	100	29	27	10	67810	133,00
M 36 x 2.0	DS	100	29	27	10	67811	133,00
M 36 x 3.0	DS	100	29	27	10	67812	133,00
M 37 x 1.5	DS	100	29	27	10	67813	164,00
M 38 x 1.0	DS	110	32	27	12	67814	164,00
M 38 x 1.5	DS	110	32	27	12	67815	164,00
M 38 x 2.0	DS	110	32	27	12	67816	164,00
M 38 x 3.0	DS	110	32	27	12	67817	164,00
M 39 x 1.5	DS	110	32	32	12	67818	164,00
M 39 x 2.0	DS	110	32	27	12	67819	164,00





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

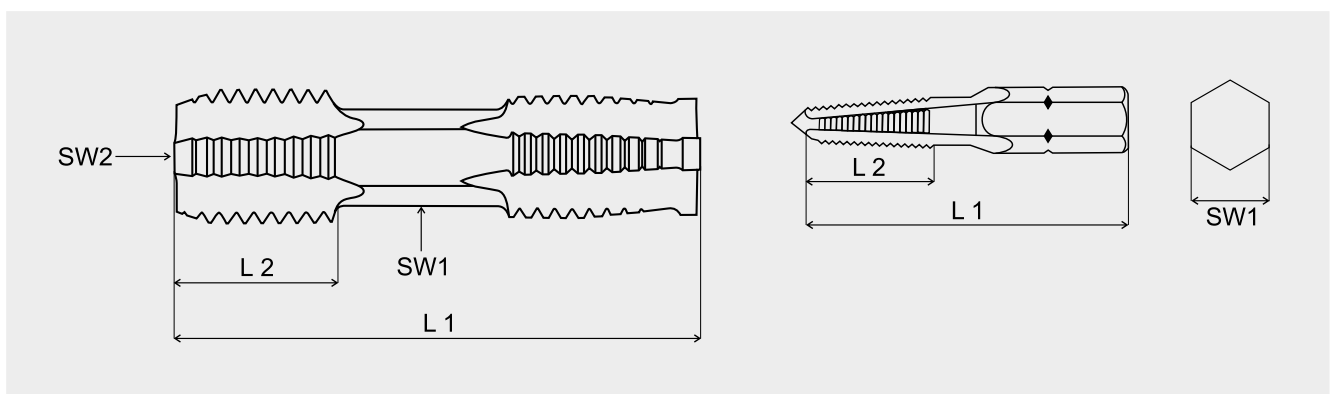
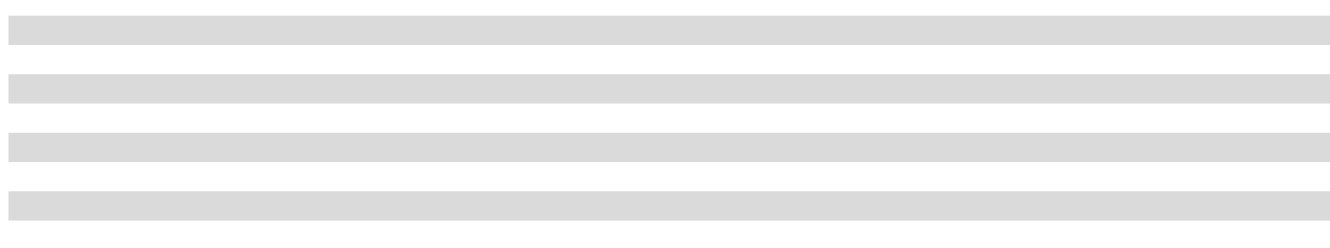


HSS-G

ToI. ISO2/6H

Mf

Abm.	Typ	L 1	L 2	SW1	SW2	Art.-No.	€
M 39 x 3.0	DS	110	32	27	12	67820	164,00
M 40 x 1.0	DS	110	32	32	12	67821	164,00
M 40 x 1.5	DS	110	32	32	12	67822	164,00
M 40 x 2.0	DS	110	32	32	12	67823	164,00
M 40 x 3.0	DS	110	32	27	12	67824	164,00
M 42 x 1.0	DS	110	32	32	12	67825	164,00
M 42 x 1.5	DS	110	27	32	12	67828	164,00
M 42 x 2.0	DS	110	27	32	12	67826	172,00
M 42 x 3.0	DS	110	27	32	12	67827	172,00
M 44 x 1.5	DS	110	27	36	12	67829	194,00
M 44 x 2.0	DS	110	27	36	12	67830	194,00
M 45 x 1.0	DS	110	27	36	17	67831	194,00
M 45 x 1.5	DS	110	27	36	17	67832	194,00
M 45 x 2.0	DS	110	27	36	17	67833	194,00
M 45 x 3.0	DS	110	27	36	17	67834	194,00
M 46 x 1.5	DS	110	27	36	17	67835	194,00
M 48 x 1.0	DS	140	45	36	17	67836	232,00
M 48 x 1.5	DS	140	45	36	17	67837	232,00
M 48 x 2.0	DS	140	45	36	17	67838	232,00
M 48 x 3.0	DS	140	45	36	17	67839	232,00
M 50 x 1.5	DS	140	42	41	17	67840	254,00
M 50 x 2.0	DS	140	42	41	17	67841	254,00
M 50 x 3.0	DS	140	42	36	17	67842	254,00
M 52 x 1.5	DS	140	42	41	19	67843	304,00
M 52 x 2.0	DS	140	42	41	19	67844	304,00
M 52 x 3.0	DS	140	42	41	19	67845	304,00
M 63 x 1.5	DS	160	47	50	19	67846	498,00





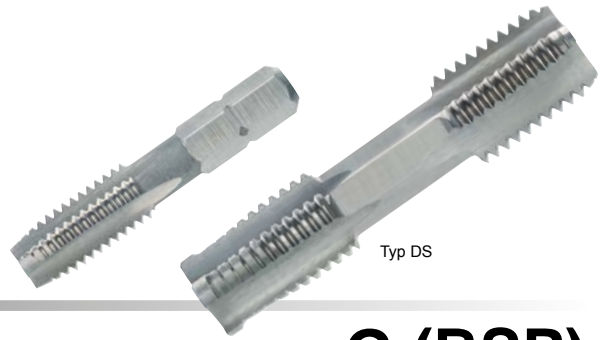
HexTap

Typ S Gewindebohrer-Bit, 1/4"-Sechskantaufnahme
Typ DS Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive
Rohrgewinde DIN ISO 228

HexTap

Typ S Taraud avec queue hexagonale 1/4"
Typ DS Taraud double taille, Multi-Drive
filetage pas Gaz DIN ISO 228

Typ S



Typ DS

HSS-G

G (BSP)

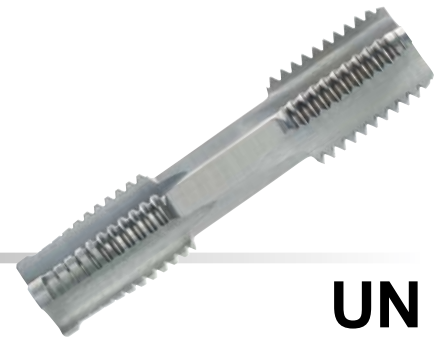
Abm.	Typ	L 1	L 2	SW1	SW2	Art.-No.	€
G 1/8	S	40,5	17	1/4"		67870	7,30
G 1/4	DS	70	22	8	4	67871	13,50
G 3/8	DS	70	22	12	4	67872	18,00
G 1/2	DS	80	24	15	6	67873	24,30
G 3/4	DS	90	27	19	8	67874	36,50
G 1"	DS	100	29	24	10	67875	62,00
G 1.1/4	DS	110	27	32	12	67876	108,00
G 1.1/2	DS	140	42	36	17	67877	142,00
G 2"	DS	160	47	41	19	67878	284,00

HexTap DS

Doppelseitiger Gewindebohrer, Multi-Drive
amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

HexTap DS

Taraud double taille, Multi-Drive
filetage Unifié ANSI B 1.1



HSS-G

Tol. 2B

UN

Abm.	Typ	L 1	L 2	SW1	SW2	Art.-No.	€
UN 1" x 8	DS	90	27	19	8	67901	75,00
UN 1.1/8 x 8	DS	90	27	19	8	67902	88,00
UN 1.1/4 x 8	DS	90	27	24	10	67903	104,00
UN 1.3/8 x 8	DS	100	29	27	10	67904	125,50
UN 1.1/2 x 8	DS	110	32	27	12	67905	163,00
UN 1.5/8 x 8	DS	110	32	32	12	67906	227,00
UN 1.3/4 x 8	DS	110	27	36	17	67907	227,00
UN 1.7/8 x 8	DS	140	45	36	17	67908	300,00
UN 2" x 8	DS	140	42	36	17	67909	303,00



Kombi-Bits

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

Foret Taraudeur

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	6,40
M 4 x 0.7	3.3	39	1/4"	67230	6,40
M 5 x 0.8	4.2	41	1/4"	67234	6,40
M 6 x 1.0	5.0	44	1/4"	67238	6,40
M 8 x 1.25	6.8	50	1/4"	67242	8,80
M 10 x 1.5	8.5	59	1/4"	67246	10,60

TIN

M 3 x 0.5	2.5	36	1/4"	67210	11,90
M 4 x 0.7	3.3	39	1/4"	67211	11,90
M 5 x 0.8	4.2	41	1/4"	67212	11,90
M 6 x 1.0	5.0	44	1/4"	67213	11,90
M 8 x 1.25	6.8	50	1/4"	67214	16,00
M 10 x 1.5	8.5	59	1/4"	67215	22,00

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

Foret Taraudeur

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



HSS-G

Tol. 2B

UNC / UNF

Nennmaß D	D 1	L 1	⬡	Art.-No.	€
UNC					
UNC Nr. 4 x 40	2.3	36	1/4"	67280	9,00
UNC Nr. 5 x 40	2.6	36	1/4"	67281	9,00
UNC Nr. 6 x 32	2.85	39	1/4"	67282	9,00
UNC Nr. 8 x 32	3.5	39	1/4"	67283	9,00
UNC Nr. 10 x 24	3.9	41	1/4"	67284	9,00
UNC Nr. 12 x 24	4.5	41	1/4"	67285	9,00
UNC 1/4 x 20	5.2	44	1/4"	67286	9,00
UNC 5/16 x 18	6.6	50	1/4"	67287	12,00
UNC 3/8 x 16	8.0	59	1/4"	67288	15,00
UNF					
UNF Nr. 4 x 48	2.4	36	1/4"	67290	9,00
UNF Nr. 5 x 44	2.7	36	1/4"	67291	9,00
UNF Nr. 6 x 40	3.0	39	1/4"	67292	9,00
UNF Nr. 8 x 36	3.5	39	1/4"	67293	9,00
UNF Nr. 10 x 32	4.1	41	1/4"	67294	9,00
UNF Nr. 12 x 28	4.7	41	1/4"	67295	9,00
UNF 1/4 x 28	5.5	44	1/4"	67296	9,00
UNF 5/16 x 24	6.9	50	1/4"	67297	12,00
UNF 3/8 x 24	8.5	59	1/4"	67298	15,00



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	20,90
M 4 x 0.7	3.3 mm	8.3 mm	M 4	M 4	67404	20,90
M 5 x 0.8	4.2 mm	10.4 mm	M 5	M 5	67405	22,00
M 6 x 1.0	5.0 mm	12.4 mm	M 6	M 6	67406	22,50
M 8 x 1.25	6.8 mm	16.5 mm	M 8	M 8	67408	28,50
M 10 x 1.5	8.5 mm	20.5 mm	M 10	M 10	67410	33,00

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	3,10
4.0 mm	44	20	1/4"	67640	3,10
5.0 mm	50	26	1/4"	67650	3,10
6.0 mm	50	26	1/4"	67660	3,20
8.0 mm	51	32	1/4"	67680	3,75
10.0 mm	54	38	1/4"	67698	4,85



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	3,20
1.5 mm	32	10	1/4"	67115	3,20
2.0 mm	34	12	1/4"	67120	3,20
2.5 mm (M3)	36	14	1/4"	67125	3,20
3.0 mm	38	16	1/4"	67130	3,20
3.3 mm (M4)	40	18	1/4"	67133	3,20
3.5 mm	40	18	1/4"	67135	3,20
4.0 mm	44	20	1/4"	67140	3,20
4.2 mm (M5)	45	20	1/4"	67142	3,20
4.5 mm	46	24	1/4"	67145	3,20
5.0 mm (M6)	50	26	1/4"	67150	3,20
5.5 mm	50	26	1/4"	67155	3,30
6.0 mm	50	26	1/4"	67160	3,30
6.5 mm	50	30	1/4"	67165	3,30
6.8 mm (M8)	50	30	1/4"	67168	3,30
7.0 mm	50	30	1/4"	67170	3,30
7.5 mm	51	32	1/4"	67175	3,90
8.0 mm	51	32	1/4"	67180	3,90
8.5 mm (M10)	53	33	1/4"	67185	4,50
9.0 mm	53	33	1/4"	67190	4,50
9.5 mm	54	38	1/4"	67195	5,00
10.0 mm	54	38	1/4"	67198	5,00
10.2 mm (M12)	54	38	1/4"	67199	5,00

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	8,10
8.3 mm	31	1/4"	67308	8,10
10.4 mm	34	1/4"	67310	9,00
12.4 mm	35	1/4"	67312	9,50
16.5 mm	40	1/4"	67316	11,40
20.5 mm	41	1/4"	67320	14,30



Kombi-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Foret Taraudeur Machine

filetage métrique ISO DIN 13



HSS-E

Nennmaß	L 1	S 1	L 2	D 1	D 2	☒	Art.-No.	€	
D									
M	Tol. ISO2/6H								
M 3 x 0.5	56	16	11	2.5	3.0	2.4	37026	16,20	
M 4 x 0.7	63	18	14	3.3	4.0	3.0	37030	16,20	
M 5 x 0.8	71	20	18	4.2	5.0	3.8	37034	16,20	
M 6 x 1.0	80	22	22	5.0	6.0	4.9	37038	18,00	
M 8 x 1.25	95	26	25	6.8	8.0	6.2	37042	20,60	
M 10 x 1.5	106	30	31	8.5	10.0	8.0	37046	22,60	
M 12 x 1.75	115	32	35	10.2	12.0	9.0	37050	26,50	
SET									
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10-12						47837	133,00	
BSW	Tol. med.								
BSW 1/8 x 40	56	16	11	2.6	3.0	2.4	70006	16,50	
BSW 5/32 x 32	63	18	14	3.2	4.0	3.0	70008	16,50	
BSW 3/16 x 24	71	20	18	3.7	5.0	3.8	70010	16,50	
BSW 1/4 x 20	80	22	22	5.1	6.0	4.9	70014	18,70	
BSW 5/16 x 18	95	26	25	6.5	8.0	6.2	70016	20,90	
BSW 3/8 x 16	106	30	31	7.9	10.0	8.0	70018	23,00	
BSW 1/2 x 12	115	32	35	10.5	12.0	9.0	70022	28,00	
SET									
BSW 1/8 - 1/2	BSW 1/8-5/32-3/16-1/4-5/16-3/8-1/2						47870	127,00	

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 x D gefertigt werden. Geeignet sind diese Kombi-Gewindebohrer zum universellen Einsatz in Werkstoffe mittlerer Festigkeit: unlegierter und legierter Stahl bis 600 N/mm², Temperguss, Sphäroguss, Kupfer, Messing, Alu, Alu-Magnesium- und Zinklegierungen, Rotguss, Elektron, Zinkdruckguss.

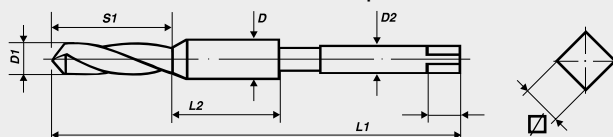
Der Einsatz ist sinnvoll auf Maschineneinrichtungen mit umschaltbaren Drehzahlen zum Bohren und Gewindeschneiden. Der Vorschub ist den jeweiligen Arbeitsgängen Bohren oder Gewindeschneiden anzupassen. Gewindeschneidfutter mit Druckausgleich sind nicht verwendbar.

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.

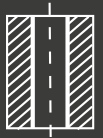
Seuls les filets de trous débouchants jusqu'à une profondeur maximale de filetage de 2 x D peuvent être réalisés. Ces tarauds combinés conviennent à une utilisation universelle sur des matériaux de résistance moyenne: acier non allié et allié jusqu'à 600 N/mm², fonte malléable, fonte moulée à graphite 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.





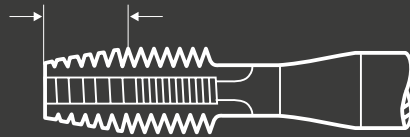
MASCHINENGEWINDEBOHRER HSS-E
TARAUDS MACHINE HSS-E



Durchgangsloch
trous débouchants

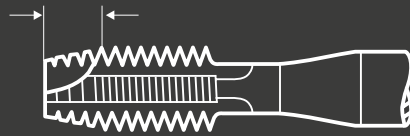
Form A

6-8 Gang Anschnitt
Entrée 6-8 filets



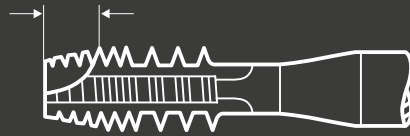
Form B

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



Form B-AZ

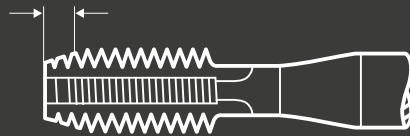
4-5 Gang mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen
4-5 filets avec entrée GUN et denture alternée



Sackloch
trous borgnes

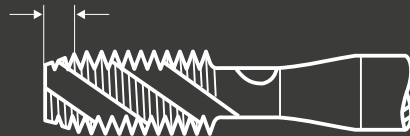
Form C

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		
BSW - LH			128		129		
UNC			101		102		
UNC - LH			130		131		
UNF			103		104		
UNF - LH			130		131		
8 - UN / 12 - UN			105		106		
UNEF			107		108		
UN / UNS			109				
G (BSP)		110	111		112		
G (BSP) - LH		132					
Rc (BSPT)		113					
NPT		114					
Rd		115					
FG		116					
BSC		117					
Vg		118					

because available ■ because reliable ■ because you ■



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	6,40
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	37591	6,50
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	37592	7,20
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	37593	7,30
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	37594	9,30
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	37595	12,00
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	38596	15,00
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	38597	21,00
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	38598	26,70

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

M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	37790	7,60
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	37791	7,70
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	37792	8,40
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	37793	8,50
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	37794	10,70
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	37795	13,80
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	38796	17,20
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	38797	23,00
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	38798	30,00

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	7,00
M 2.3 x 0.4	45	9	2.8	2.1	37318	7,00
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37322	7,00
M 2.6 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37324	7,00
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37326	5,60
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37330	5,60
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37334	6,00
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37338	6,00
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37342	7,50
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37346	9,30
DIN 376						
M 2 x 0.4	45	8	1.4	—	38316	7,00
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38326	6,20
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38330	6,20
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38334	6,50
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38338	6,50
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38342	7,80
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38346	9,80
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38350	11,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38354	14,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38358	16,00
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38362	23,00
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38366	32,00
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38370	35,00
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38374	38,00
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	38376	60,00
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	38378	64,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47813	55,00

Anwendung:

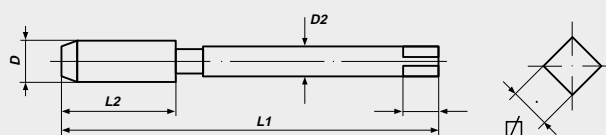
für allgemeinen Einsatz

- 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	7,00
M 2.3 x 0.4	45	9	2.8	2.1	37418	7,00
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37422	7,00
M 2.6 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37424	7,00
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37426	5,60
M 3.5 x 0.6	56	13	4.0	3.0	37428	6,30
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37430	5,60
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37434	6,00
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37438	6,00
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	37440	8,30
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37442	7,50
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37446	9,30
DIN 376						
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38426	6,20
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38430	6,20
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38434	6,50
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38438	6,50
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38442	7,80
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38446	9,80
M 11 x 1.5	100	24	8.0	6.2	38448	11,00
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38450	11,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38454	14,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38458	16,00
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38462	23,00
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38466	32,00
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38470	35,00
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38474	38,00
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	38476	60,00
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	38478	64,00
M 33 x 3.5	180	50	25.0	20.0	38480	90,00
M 36 x 4.0	200	56	28.0	22.0	38482	146,00
M 39 x 4.0	200	60	32.0	24.0	38484	185,00
M 42 x 4.5	200	60	32.0	24.0	38486	217,00
M 45 x 4.5	220	65	36.0	29.0	38488	250,00
M 48 x 5.0	250	70	36.0	29.0	38490	270,00
M 52 x 5.0	250	70	40.0	32.0	38492	330,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47814	55,00

Anwendung:

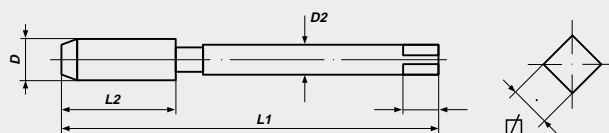
für allgemeinen Einsatz

- 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	20,00
M 1.1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	37504	20,00
M 1.2 x 0.25	40	5	2.5	2.1	37506	20,00
M 1.4 x 0.3	40	7	2.5	2.1	37508	17,50
M 1.6 x 0.35	40	8	2.5	2.1	37510	17,50
M 1.7 x 0.35	40	8	2.5	2.1	37512	17,50
M 1.8 x 0.35	40	8	2.5	2.1	37514	17,50
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	37516	7,50
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	37522	7,50
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	37526	5,90
M 3.5 x 0.6	56	13	4.0	3.0	37528	6,50
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37530	5,90
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37534	6,30
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37538	6,30
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	37540	9,00
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37542	7,80
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37546	9,80
TIN						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	31526	9,00
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	31530	9,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	31534	9,40
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	31538	10,00
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	31542	12,50
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	31546	16,30
VAP						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	31570	6,50
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	31571	6,50
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	31572	6,90
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	31573	6,90
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	31574	8,60
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	31575	10,80

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

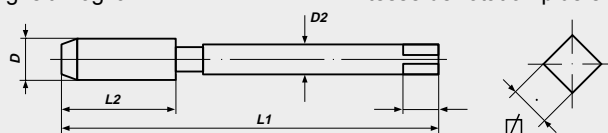
Application:

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	6,40
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38530	6,40
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38534	6,90
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38538	6,90
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38542	8,50
M 9 x 1.25	90	22	7.0	5.5	38544	10,20
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38546	10,20
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38550	11,80
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38554	15,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38558	17,00
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38562	24,00
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38566	32,00
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38570	37,00
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38574	39,00
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	38576	65,00
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	38578	67,00
M 33 x 3.5	180	50	25.0	20.0	38580	94,00
M 36 x 4.0	200	56	28.0	22.0	38582	153,00
M 39 x 4.0	200	60	32.0	24.0	38584	197,00
M 42 x 4.5	200	60	32.0	24.0	38586	230,00
M 45 x 4.5	220	65	36.0	29.0	38588	260,00
M 48 x 5.0	250	70	36.0	29.0	38590	285,00
M 52 x 5.0	250	70	40.0	32.0	38592	348,00

TIN

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	31550	21,70
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	31554	26,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	31558	29,00
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	31562	39,90
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	31566	47,90

VAP

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	31576	13,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	31577	16,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	31578	18,70
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	31579	26,40
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	31580	35,20

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

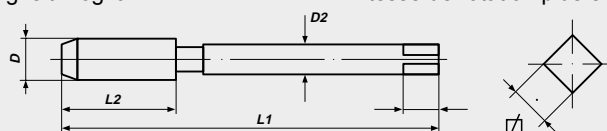
Application:

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:

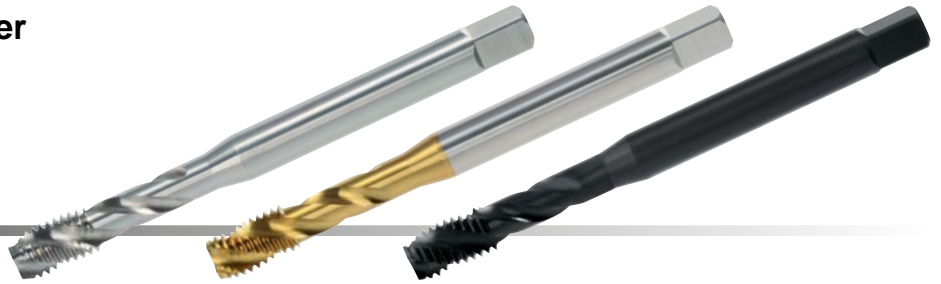
- réduction de la rugosité de surface
- excellentes propriétés antifricion
- vitesse de rotation plus élevée





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	22,00
M 1.1 x 0.25	40	4	2.5	2.1	37704	22,00
M 1.2 x 0.25	40	4	2.5	2.1	37706	22,00
M 1.4 x 0.3	40	5	2.5	2.1	37708	20,00
M 1.6 x 0.35	40	6	2.5	2.1	37710	20,00
M 1.7 x 0.35	40	6	2.5	2.1	37712	20,00
M 1.8 x 0.35	40	6	2.5	2.1	37714	20,00
M 2 x 0.4	45	6	2.8	2.1	37716	8,20
M 2.5 x 0.45	50	6	2.8	2.1	37722	8,20
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	37726	7,10
M 3.5 x 0.6	56	6	4.0	3.0	37728	7,80
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	37730	7,10
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	37734	7,80
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	37738	7,80
M 7 x 1.0	80	12	7.0	5.5	37740	10,80
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	37742	9,40
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	37746	11,80
TIN						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	31726	10,20
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	31730	10,20
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	31734	10,90
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	31738	11,50
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	31742	14,10
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	31746	18,30
VAP						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	31770	7,80
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	31771	7,80
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	31772	8,60
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	31773	8,60
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	31774	10,30
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	31775	13,00

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

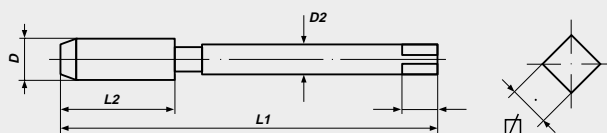
Application:

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	7,80
M 4 x 0.7	63	7	2.8	2.1	38730	7,80
M 5 x 0.8	70	8	3.5	2.7	38734	8,20
M 6 x 1.0	80	10	4.5	3.4	38738	8,20
M 8 x 1.25	90	14	6.0	4.9	38742	10,00
M 10 x 1.5	100	16	7.0	5.5	38746	12,00
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	38750	14,00
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	38754	18,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	38758	20,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	38762	29,50
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	38766	39,00
M 22 x 2.5	140	27	18.0	14.5	38770	46,00
M 24 x 3.0	160	30	18.0	14.5	38774	48,00
M 27 x 3.0	160	30	20.0	16.0	38776	78,00
M 30 x 3.5	180	35	22.0	18.0	38778	82,00
M 33 x 3.5	180	35	25.0	20.0	38780	117,00
M 36 x 4.0	200	40	28.0	22.0	38782	185,00
M 39 x 4.0	200	40	32.0	24.0	38784	235,00
M 42 x 4.5	200	45	32.0	24.0	38786	280,00
M 45 x 4.5	220	45	36.0	29.0	38788	315,00
M 48 x 5.0	250	50	36.0	29.0	38790	345,00
M 52 x 5.0	250	50	40.0	32.0	38792	410,00

TIN

M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	31750	23,90
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	31754	29,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	31758	32,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	31762	45,40
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	31766	54,90

VAP

M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	31776	15,40
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	31777	19,80
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	31778	22,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	31779	32,50
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	31780	42,90

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

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

TIN beschichtet:

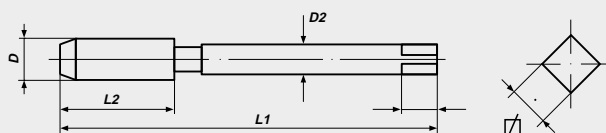
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

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	8,80
M 3.5 x 0.6	56	13	4.0	3.0	37628	9,10
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37630	8,80
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37634	9,40
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37638	9,40
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	37640	11,90
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37642	11,60
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37646	13,40
DIN 376						
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38626	8,80
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38630	8,80
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38634	9,40
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38638	9,40
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38642	11,60
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38646	13,40
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38650	16,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38654	21,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	11.0	38658	23,30
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38662	33,50
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38666	43,50
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38670	50,00
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38674	53,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47816	73,00

Anwendung:

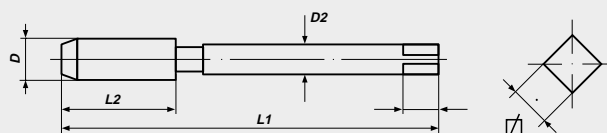
für allgemeinen Einsatz

- 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	8,20
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	37930	8,20
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	37934	8,80
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	37938	8,80
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	37942	10,90
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	37946	13,00
DIN 376						
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	38926	8,80
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	38930	8,80
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	38934	9,20
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	38938	9,20
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	38942	11,50
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	38946	13,80
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	38950	16,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	38954	21,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	38958	23,00
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	38962	32,50
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	38966	43,00
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	38970	50,00
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	38974	53,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47819	77,00

Anwendung:

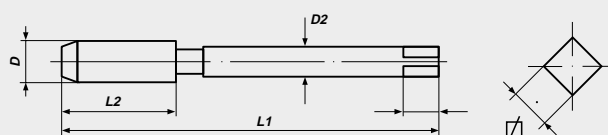
für allgemeinen Einsatz

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

Application:

pour utilisation générale

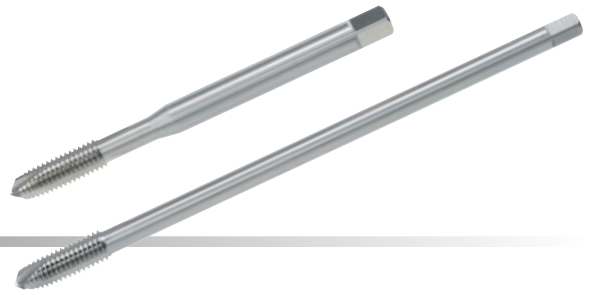
- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants





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**

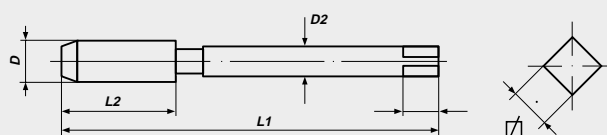
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	▣	Art.-No.	€
100 mm						
M 3 x 0.5	100	11	3.5	2.7	32010	8,40
M 4 x 0.7	100	13	4.5	3.4	32011	8,40
M 5 x 0.8	100	16	6.0	4.9	32012	8,90
M 6 x 1.0	100	19	6.0	4.9	32013	8,90
M 8 x 1.25	100	22	8.0	6.2	32014	10,70
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32015	11,20
M 12 x 1.75	100	29	12.0	9.0	32016	12,60
120 mm						
M 4 x 0.7	120	13	4.5	3.4	32021	8,90
M 5 x 0.8	120	16	6.0	4.9	32022	9,70
M 6 x 1.0	120	19	6.0	4.9	32023	9,70
M 8 x 1.25	120	22	8.0	6.2	32024	11,30
M 10 x 1.5	120	24	10.0	8.0	32025	12,80
M 12 x 1.75	120	29	12.0	9.0	32026	14,90
150 mm						
M 4 x 0.7	150	13	4.5	3.4	32031	9,40
M 5 x 0.8	150	16	6.0	4.9	32032	10,40
M 6 x 1.0	150	19	6.0	4.9	32033	10,40
M 8 x 1.25	150	22	8.0	6.2	32034	12,70
M 10 x 1.5	150	24	10.0	8.0	32035	15,50
M 12 x 1.75	150	29	12.0	9.0	32036	18,20
150 mm mit Überlaufschaft / queue dégagée						
M 4 x 0.7	150	13	2.8	2.1	32071	9,40
M 5 x 0.8	150	16	3.5	2.7	32072	10,40
M 6 x 1.0	150	19	4.5	3.4	32073	10,40
M 8 x 1.25	150	22	6.0	4.9	32074	12,70
M 10 x 1.5	150	24	7.0	5.5	32075	15,50
M 12 x 1.75	150	29	9.0	7.0	32076	18,20

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
taraudages dans les endroits d'accès difficile**
- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm²
 - aciers non alliés ou faiblement alliés
 - pour trous débouchants



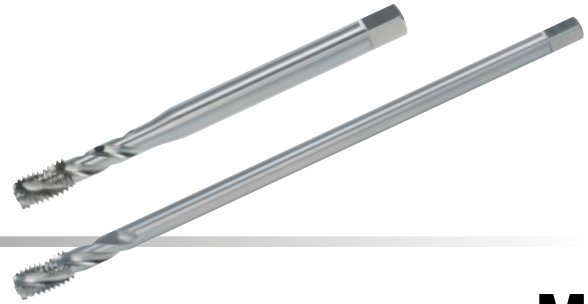


Maschinengewindebohrer, *extra lang*

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

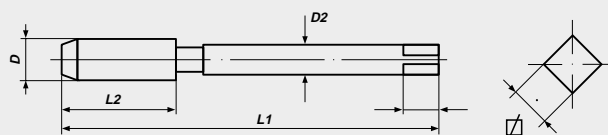
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	€
100 mm						
M 3 x 0.5	100	6	3.5	2.7	32040	10,10
M 4 x 0.7	100	7	4.5	3.4	32041	10,10
M 5 x 0.8	100	8	6.0	4.9	32042	10,90
M 6 x 1.0	100	10	6.0	4.9	32043	10,90
M 8 x 1.25	100	14	8.0	6.2	32044	12,60
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32045	13,60
M 12 x 1.75	100	18	12.0	9.0	32046	13,80
120 mm						
M 4 x 0.7	120	7	4.5	3.4	32051	10,50
M 5 x 0.8	120	8	6.0	4.9	32052	11,60
M 6 x 1.0	120	10	6.0	4.9	32053	11,60
M 8 x 1.25	120	14	8.0	6.2	32054	13,30
M 10 x 1.5	120	16	10.0	8.0	32055	15,20
M 12 x 1.75	120	18	12.0	9.0	32056	16,10
150 mm						
M 4 x 0.7	150	7	4.5	3.4	32061	10,90
M 5 x 0.8	150	8	6.0	4.9	32062	12,40
M 6 x 1.0	150	10	6.0	4.9	32063	12,40
M 8 x 1.25	150	14	8.0	6.2	32064	14,70
M 10 x 1.5	150	16	10.0	8.0	32065	17,80
M 12 x 1.75	150	18	12.0	9.0	32066	19,30
150 mm mit Überlaufschaft / queue dégagée						
M 4 x 0.7	150	7	2.8	2.1	32081	10,90
M 5 x 0.8	150	8	3.5	2.7	32082	12,40
M 6 x 1.0	150	10	4.5	3.4	32083	12,40
M 8 x 1.25	150	14	6.0	4.9	32084	14,70
M 10 x 1.5	150	16	7.0	5.5	32085	17,80
M 12 x 1.75	150	18	9.0	7.0	32086	19,30

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 taraudages 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	7,90
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	32526	7,90
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32530	7,90
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32534	8,20
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32538	8,20
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32542	10,10
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32546	11,60
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32550	13,90
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	32554	20,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	32558	23,10
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	32562	31,50
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	32566	44,10
7G						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	32503	8,00
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32504	8,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32505	8,40
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32506	8,40
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32508	10,70
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32510	12,70
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32512	14,70
+ 0,1 mm						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	32583	8,00
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32584	8,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32585	8,40
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32586	8,40
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32588	10,70
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32590	12,70
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32592	14,70

Anwendung:

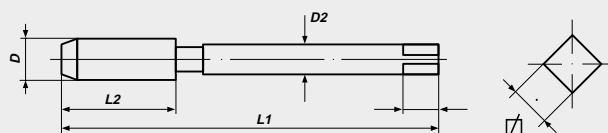
für allgemeinen Einsatz

- 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	8,00
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	32614	8,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	32616	8,40
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	32618	8,40
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	32620	10,70
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32622	12,70
	DIN 376					
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	32624	14,70
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	32625	20,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	32626	23,10

Anwendung:

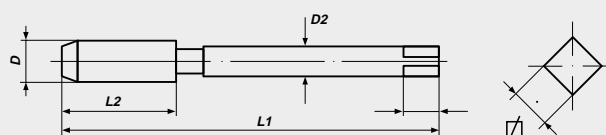
für allgemeinen Einsatz

- 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	9,50
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32730	9,50
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32734	9,90
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32738	9,90
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32742	12,10
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32746	14,00
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32750	15,20
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	32754	22,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	32758	23,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	32762	34,50
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	32766	48,00
7G						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	32703	9,70
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32704	9,70
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32705	10,40
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32706	10,40
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32708	13,40
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32710	15,80
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32712	17,00
+ 0,1 mm						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	32783	9,70
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32784	9,70
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32785	10,40
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32786	10,40
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32788	13,40
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32790	15,80
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32792	17,00

Anwendung:

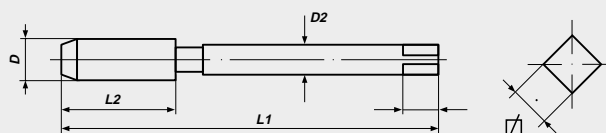
für allgemeinen Einsatz

- 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	9,70
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	32654	9,70
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	32656	10,40
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	32658	10,40
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	32660	13,40
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32662	15,80
	DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	32664	17,00
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	32665	24,20
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	32666	25,20

Anwendung:

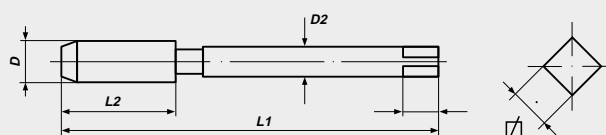
für allgemeinen Einsatz

- 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	10,90
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	39404	10,90
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	39407	10,90
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	39410	10,90
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	39411	10,90
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	39415	13,10
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	39416	13,10
M 12 x 1.0	100	22	9.0	7.0	39420	17,00
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	39421	17,50
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	39422	17,00
M 14 x 1.0	100	22	11.0	9.0	39426	21,10
M 14 x 1.25	100	22	11.0	9.0	39427	21,10
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	39428	21,10
M 16 x 1.0	100	22	12.0	9.0	39431	25,00
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	39433	25,00
M 18 x 1.0	110	25	14.0	11.0	39434	29,70
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	39436	29,70
M 18 x 2.0	125	34	14.0	11.0	39437	29,70
M 20 x 1.0	125	25	16.0	12.0	39438	32,30
M 20 x 1.25	125	25	16.0	12.0	39439	32,30
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	39440	32,30
M 20 x 2.0	140	34	16.0	12.0	39441	32,30
M 22 x 1.0	125	25	18.0	14.5	39443	41,00
M 22 x 1.5	125	25	18.0	14.5	39445	41,00
M 22 x 2.0	140	34	18.0	14.5	39446	41,00
M 24 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39448	48,00
M 24 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39450	48,00
M 24 x 2.0	140	28	18.0	14.5	39451	48,00
M 25 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39452	48,00
M 26 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39454	48,00
M 27 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39456	60,00
M 27 x 2.0	140	28	20.0	16.0	39457	60,00
M 28 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39459	60,00
M 30 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39463	69,00
M 30 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39464	69,00
M 32 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39466	88,00
M 32 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39467	88,00
M 33 x 2.0	160	30	25.0	20.0	39468	88,00
M 35 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39472	88,00
M 36 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39473	110,00
M 36 x 2.0	170	30	28.0	22.0	39474	110,00
M 38 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39476	118,00
M 40 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39480	128,00
M 42 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39483	142,00
M 45 x 1.5	180	32	36.0	29.0	39486	166,00
M 48 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39489	202,00
M 50 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39494	233,00
M 52 x 1.5	190	32	40.0	32.0	39497	256,00



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	12,20
M 4 x 0.35	63	10	2.8	2.1	39502	12,20
M 4 x 0.5	63	10	2.8	2.1	39503	12,20
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	39504	12,20
M 5 x 0.75	70	12	3.5	2.7	39505	12,20
M 6 x 0.5	80	14	4.5	3.4	39506	12,20
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	39507	12,20
M 7 x 0.75	80	14	5.5	4.3	39508	12,20
M 8 x 0.5	80	19	6.0	4.9	39509	12,20
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	39510	12,20
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	39511	12,20
M 9 x 0.75	80	19	7.0	5.5	39512	12,20
M 9 x 1.0	90	22	7.0	5.5	39513	12,20
M 10 x 0.75	90	20	7.0	5.5	39514	14,10
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	39515	14,10
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	39516	14,10
M 11 x 1.0	90	20	8.0	6.2	39517	19,40
M 11 x 1.25	90	22	8.0	6.2	39518	19,40
M 12 x 0.75	100	22	9.0	7.0	39519	19,40
M 12 x 1.0	100	22	9.0	7.0	39520	19,40
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	39521	19,40
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	39522	19,40
M 13 x 1.0	100	22	11.0	9.0	39523	25,00
M 13 x 1.5	100	22	11.0	9.0	39524	25,00
M 14 x 0.75	100	22	11.0	9.0	39525	25,00
M 14 x 1.0	100	22	11.0	9.0	39526	25,00
M 14 x 1.25	100	22	11.0	9.0	39527	25,00
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	39528	25,00
M 15 x 1.0	100	22	12.0	9.0	39529	27,50
M 15 x 1.5	100	22	12.0	9.0	39530	27,50
M 16 x 1.0	100	22	12.0	9.0	39531	28,00
M 16 x 1.25	100	22	12.0	9.0	39532	28,00
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	39533	28,00
M 18 x 1.0	110	25	14.0	11.0	39534	34,00
M 18 x 1.25	110	25	14.0	11.0	39535	34,00
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	39536	34,00
M 18 x 2.0	125	34	14.0	11.0	39537	34,00



Anwendung:

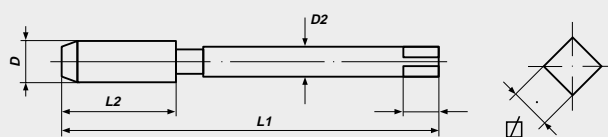
für allgemeinen Einsatz

- 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	38,00
M 20 x 1.25	125	25	16.0	12.0	39539	38,00
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	39540	38,00
M 20 x 2.0	140	34	16.0	12.0	39541	38,00
M 21 x 1.5	125	25	16.0	12.0	39542	38,00
M 22 x 1.0	125	25	18.0	14.5	39543	46,00
M 22 x 1.25	125	25	18.0	14.5	39544	46,00
M 22 x 1.5	125	25	18.0	14.5	39545	46,00
M 22 x 2.0	140	34	18.0	14.5	39546	46,00
M 23 x 1.5	125	25	18.0	14.5	39547	54,00
M 24 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39548	54,00
M 24 x 1.25	140	28	18.0	14.5	39549	54,00
M 24 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39550	54,00
M 24 x 2.0	140	28	18.0	14.5	39551	54,00
M 25 x 1.0	140	28	18.0	14.5	39552	57,00
M 25 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39553	57,00
M 26 x 1.0	140	28	18.0	14.5	3955X	57,00
M 26 x 1.5	140	28	18.0	14.5	39554	57,00
M 26 x 2.0	140	28	18.0	14.5	39555	57,00
M 27 x 1.0	140	28	20.0	16.0	39500	68,00
M 27 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39556	68,00
M 27 x 2.0	140	28	20.0	16.0	39557	68,00
M 28 x 1.0	140	28	20.0	16.0	39558	68,00
M 28 x 1.5	140	28	20.0	16.0	39559	68,00
M 28 x 2.0	140	28	20.0	16.0	39560	68,00
M 29 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39561	77,00
M 30 x 1.0	150	28	22.0	18.0	39562	77,00
M 30 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39563	77,00
M 30 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39564	77,00
M 30 x 2.5	180	45	22.0	18.0	3956X	77,00
M 30 x 3.0	180	45	22.0	18.0	39565	77,00
M 32 x 1.5	150	28	22.0	18.0	39566	94,00
M 32 x 2.0	150	28	22.0	18.0	39567	94,00
M 32 x 3.0	180	50	22.0	18.0	39592	94,00
M 33 x 1.5	160	30	25.0	20.0	39593	94,00
M 33 x 2.0	160	30	25.0	20.0	39568	94,00
M 33 x 3.0	180	50	25.0	20.0	39569	94,00



Anwendung:

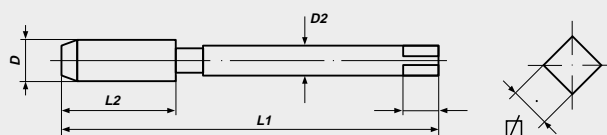
für allgemeinen Einsatz

- 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	94,00
M 34 x 2.0	170	30	28.0	22.0	39571	94,00
M 35 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39572	94,00
M 36 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39573	118,00
M 36 x 2.0	170	30	28.0	22.0	39574	118,00
M 36 x 3.0	200	56	28.0	22.0	39575	118,00
M 38 x 1.5	170	30	28.0	22.0	39576	125,00
M 39 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39577	125,00
M 39 x 2.0	170	30	32.0	24.0	39578	125,00
M 39 x 3.0	200	60	32.0	24.0	39579	125,00
M 40 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39580	138,00
M 40 x 2.0	170	30	32.0	24.0	39581	138,00
M 40 x 3.0	200	60	32.0	24.0	39582	138,00
M 42 x 1.5	170	30	32.0	24.0	39583	156,00
M 42 x 2.0	170	30	32.0	24.0	39584	156,00
M 42 x 3.0	200	60	32.0	24.0	39585	156,00
M 45 x 1.5	180	32	36.0	29.0	39586	182,00
M 45 x 2.0	180	32	36.0	29.0	39587	182,00
M 45 x 3.0	200	50	36.0	29.0	39588	182,00
M 48 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39589	218,00
M 48 x 2.0	190	32	36.0	29.0	39590	218,00
M 48 x 3.0	225	50	36.0	29.0	39591	218,00
M 50 x 1.5	190	32	36.0	29.0	39594	256,00
M 50 x 2.0	190	32	36.0	29.0	39595	256,00
M 50 x 3.0	225	50	36.0	29.0	39596	256,00
M 52 x 1.5	190	32	40.0	32.0	39597	280,00
M 52 x 2.0	190	32	40.0	32.0	39598	280,00
M 52 x 3.0	225	50	40.0	32.0	39599	280,00
M 63 x 1.5	275	50	50.0	39.0	3959X	498,00

Anwendung:

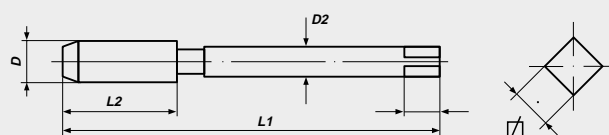
für allgemeinen Einsatz

- 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 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	13,80
M 4 x 0.35	63	5	2.8	2.1	39702	13,80
M 4 x 0.5	63	5	2.8	2.1	39703	13,80
M 5 x 0.5	70	5	3.5	2.7	39704	13,80
M 5 x 0.75	70	8	3.5	2.7	39705	13,80
M 6 x 0.5	80	5	4.5	3.4	39706	13,80
M 6 x 0.75	80	8	4.5	3.4	39707	13,80
M 7 x 0.75	80	8	5.5	4.3	39708	13,80
M 8 x 0.5	80	8	6.0	4.9	39709	13,80
M 8 x 0.75	80	8	6.0	4.9	39710	13,80
M 8 x 1.0	90	10	6.0	4.9	39711	13,80
M 9 x 0.75	80	10	7.0	5.5	39712	13,80
M 9 x 1.0	90	10	7.0	5.5	39713	13,80
M 10 x 0.75	90	10	7.0	5.5	39714	16,30
M 10 x 1.0	90	10	7.0	5.5	39715	16,30
M 10 x 1.25	100	16	7.0	5.5	39716	16,30
M 11 x 1.0	90	11	8.0	6.2	39717	21,00
M 11 x 1.25	90	14	8.0	6.2	39718	21,00
M 12 x 0.75	100	10	9.0	7.0	39719	21,00
M 12 x 1.0	100	11	9.0	7.0	39720	21,00
M 12 x 1.25	100	15	9.0	7.0	39721	21,00
M 12 x 1.5	100	15	9.0	7.0	39722	21,00
M 13 x 1.0	100	11	11.0	9.0	39723	25,70
M 13 x 1.5	100	15	11.0	9.0	39724	25,70
M 14 x 0.75	100	10	11.0	9.0	39725	25,70
M 14 x 1.0	100	11	11.0	9.0	39726	25,70
M 14 x 1.25	100	15	11.0	9.0	39727	25,70
M 14 x 1.5	100	15	11.0	9.0	39728	25,70
M 15 x 1.0	100	12	12.0	9.0	39729	29,80
M 15 x 1.5	100	15	12.0	9.0	39730	29,80
M 16 x 1.0	100	12	12.0	9.0	39731	29,80
M 16 x 1.25	100	15	12.0	9.0	39732	29,80
M 16 x 1.5	100	15	12.0	9.0	39733	29,80
M 18 x 1.0	110	13	14.0	11.0	39734	37,90
M 18 x 1.25	110	15	14.0	11.0	39735	37,90
M 18 x 1.5	110	17	14.0	11.0	39736	37,90
M 18 x 2.0	125	20	14.0	11.0	39737	37,90



Anwendung:

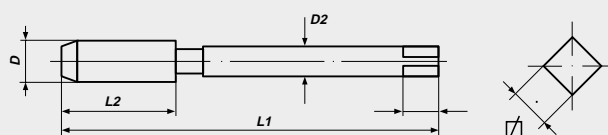
für allgemeinen Einsatz

- 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-Feingewinde 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	42,00
M 20 x 1.25	125	17	16.0	12.0	39739	42,00
M 20 x 1.5	125	17	16.0	12.0	39740	42,00
M 20 x 2.0	140	20	16.0	12.0	39741	42,00
M 21 x 1.5	125	17	16.0	12.0	39742	42,00
M 22 x 1.0	125	14	18.0	14.5	39743	51,00
M 22 x 1.25	125	17	18.0	14.5	39744	51,00
M 22 x 1.5	125	17	18.0	14.5	39745	51,00
M 22 x 2.0	140	20	18.0	14.5	39746	51,00
M 23 x 1.5	125	17	18.0	14.5	39747	61,00
M 24 x 1.0	140	15	18.0	14.5	39748	61,00
M 24 x 1.25	140	17	18.0	14.5	39749	61,00
M 24 x 1.5	140	20	18.0	14.5	39750	61,00
M 24 x 2.0	140	20	18.0	14.5	39751	61,00
M 25 x 1.0	140	15	18.0	14.5	39752	64,00
M 25 x 1.5	140	20	18.0	14.5	39753	64,00
M 26 x 1.0	140	15	18.0	14.5	3975X	64,00
M 26 x 1.5	140	20	18.0	14.5	39754	64,00
M 26 x 2.0	140	20	18.0	14.5	39755	64,00
M 27 x 1.0	140	15	20.0	16.0	39700	74,00
M 27 x 1.5	140	20	20.0	16.0	39756	73,00
M 27 x 2.0	140	20	20.0	16.0	39757	73,00
M 28 x 1.0	140	15	20.0	16.0	39758	73,00
M 28 x 1.5	140	20	20.0	16.0	39759	73,00
M 28 x 2.0	140	20	20.0	16.0	39760	73,00
M 29 x 1.5	150	22	22.0	18.0	39761	84,00
M 30 x 1.0	150	17	22.0	18.0	39762	84,00
M 30 x 1.5	150	22	22.0	18.0	39763	84,00
M 30 x 2.0	150	22	22.0	18.0	39764	84,00
M 30 x 2.5	180	27	22.0	18.0	3976X	84,00
M 30 x 3.0	180	30	22.0	18.0	39765	84,00
M 32 x 1.5	150	22	22.0	18.0	39766	104,00
M 32 x 2.0	150	22	22.0	18.0	39767	104,00
M 32 x 3.0	180	30	22.0	18.0	39792	104,00
M 33 x 1.5	160	24	25.0	20.0	39793	104,00
M 33 x 2.0	160	24	25.0	20.0	39768	104,00
M 33 x 3.0	180	30	25.0	20.0	39769	104,00



Anwendung:

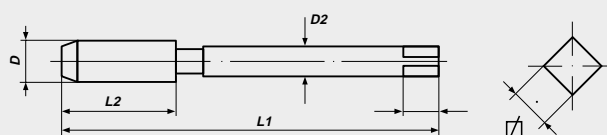
für allgemeinen Einsatz

- 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-Feingewinde 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	104,00
M 34 x 2.0	170	24	28.0	22.0	39771	104,00
M 35 x 1.5	170	24	28.0	22.0	39772	104,00
M 36 x 1.5	170	24	28.0	22.0	39773	132,00
M 36 x 2.0	170	24	28.0	22.0	39774	132,00
M 36 x 3.0	200	30	28.0	22.0	39775	132,00
M 38 x 1.5	170	24	28.0	22.0	39776	139,00
M 39 x 1.5	170	25	32.0	24.0	39777	139,00
M 39 x 2.0	170	25	32.0	24.0	39778	139,00
M 39 x 3.0	200	30	32.0	24.0	39779	139,00
M 40 x 1.5	170	25	32.0	24.0	39780	154,00
M 40 x 2.0	170	25	32.0	24.0	39781	154,00
M 40 x 3.0	200	30	32.0	24.0	39782	154,00
M 42 x 1.5	170	25	32.0	24.0	39783	172,00
M 42 x 2.0	170	25	32.0	24.0	39784	172,00
M 42 x 3.0	200	30	32.0	24.0	39785	172,00
M 45 x 1.5	180	27	36.0	29.0	39786	201,00
M 45 x 2.0	180	27	36.0	29.0	39787	201,00
M 45 x 3.0	200	30	36.0	29.0	39788	201,00
M 48 x 1.5	190	27	36.0	29.0	39789	240,00
M 48 x 2.0	190	27	36.0	29.0	39790	240,00
M 48 x 3.0	225	33	36.0	29.0	39791	240,00
M 50 x 1.5	190	27	36.0	29.0	39794	280,00
M 50 x 2.0	190	27	36.0	29.0	39795	280,00
M 50 x 3.0	225	33	36.0	29.0	39796	280,00
M 52 x 1.5	190	27	40.0	32.0	39797	310,00
M 52 x 2.0	190	27	40.0	32.0	39798	310,00
M 52 x 3.0	225	33	40.0	32.0	39799	310,00
M 63 x 1.5	275	40	50.0	39.0	3979X	530,00

Anwendung:

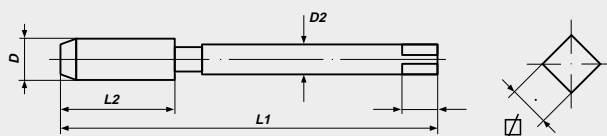
für allgemeinen Einsatz

- 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** **Tol. med.**

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	8,60
BSW 5/32 x 32	63	13	4.5	3.4	70508	8,60
BSW 3/16 x 24	70	15	6.0	4.9	70510	8,60
BSW 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	70514	8,60
BSW 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	70516	10,90
BSW 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	70518	12,20
BSW 7/16 x 14	100	22	11.0	9.0	70520	14,50
BSW 1/2 x 12	110	25	12.0	9.0	70522	14,50
≈ DIN 376						
BSW 1/4 x 20	80	17	4.5	3.4	71514	8,60
BSW 5/16 x 18	90	20	6.0	4.9	71516	10,90
BSW 3/8 x 16	100	22	7.0	5.5	71518	12,20
BSW 7/16 x 14	100	22	8.0	6.2	71520	14,50
BSW 1/2 x 12	110	25	9.0	7.0	71522	14,50
BSW 9/16 x 12	110	26	11.0	9.0	71524	22,10
BSW 5/8 x 11	110	27	12.0	9.0	71526	22,10
BSW 3/4 x 10	125	30	14.0	11.0	71530	43,00
BSW 7/8 x 9	140	32	18.0	14.5	71534	52,00
BSW 1" x 8	160	36	20.0	16.0	71538	59,00
BSW 1.1/4 x 7	180	40	22.0	18.0	71546	82,50
BSW 1.3/8 x 6	200	50	28.0	22.0	71550	172,00
BSW 1.1/2 x 6	200	50	32.0	24.0	71554	172,00

Anwendung:

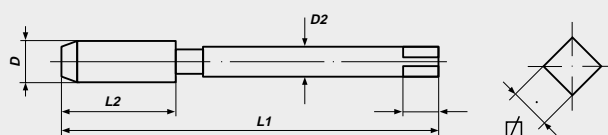
für allgemeinen Einsatz

- 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

Tol. med.

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	10,70
BSW 5/32 x 32	63	7	4.5	3.4	70708	10,70
BSW 3/16 x 24	70	10	6.0	4.9	70710	10,70
BSW 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	70714	10,70
BSW 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	70716	13,40
BSW 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	70718	14,70
BSW 7/16 x 14	100	17	11.0	9.0	70720	18,10
BSW 1/2 x 12	110	20	12.0	9.0	70722	18,10
≈ DIN 376						
BSW 1/4 x 20	80	13	4.5	3.4	71714	10,70
BSW 5/16 x 18	90	14	6.0	4.9	71716	13,40
BSW 3/8 x 16	100	16	7.0	5.5	71718	14,70
BSW 7/16 x 14	100	17	8.0	6.2	71720	18,10
BSW 1/2 x 12	110	20	9.0	7.0	71722	18,10
BSW 9/16 x 12	110	20	11.0	9.0	71724	26,70
BSW 5/8 x 11	110	22	12.0	9.0	71726	26,70
BSW 3/4 x 10	125	25	14.0	11.0	71730	53,20
BSW 7/8 x 9	140	27	18.0	14.5	71734	65,00
BSW 1" x 8	160	30	20.0	16.0	71738	73,00
BSW 1.1/4 x 7	180	35	22.0	18.0	71746	93,00
BSW 1.3/8 x 6	200	40	28.0	22.0	71750	203,00
BSW 1.1/2 x 6	200	40	32.0	24.0	71754	203,00

Anwendung:

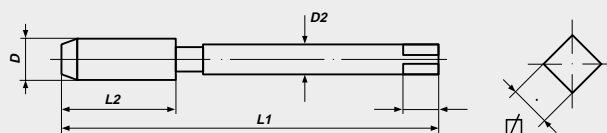
für allgemeinen Einsatz

- 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	8,60
UNC No. 5 x 40	56	11	3.5	2.7	74505	8,60
UNC No. 6 x 32	56	12	4.0	3.0	74506	8,60
UNC No. 8 x 32	63	13	4.5	3.4	74508	8,60
UNC No. 10 x 24	70	15	6.0	4.9	74510	8,60
UNC No. 12 x 24	70	16	6.0	4.9	74512	8,60
UNC 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	74514	8,60
UNC 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	74516	10,90
UNC 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	74518	12,20
≈ DIN 376						
UNC No. 4 x 40	50	10	1.8	-	75504	8,60
UNC No. 5 x 40	56	11	2.2	1.8	75505	8,60
UNC No. 6 x 32	56	12	2.5	2.1	75506	8,60
UNC No. 8 x 32	63	13	2.8	2.1	75508	8,60
UNC No. 10 x 24	70	15	3.5	2.7	75510	8,60
UNC No. 12 x 24	70	16	3.5	2.7	75512	8,60
UNC 1/4 x 20	80	17	4.5	3.4	75514	8,60
UNC 5/16 x 18	90	20	6.0	4.9	75516	10,90
UNC 3/8 x 16	100	22	7.0	5.5	75518	12,20
UNC 7/16 x 14	100	22	8.0	6.2	75520	14,50
UNC 1/2 x 13	110	25	9.0	7.0	75522	14,50
UNC 9/16 x 12	110	26	11.0	9.0	75524	22,10
UNC 5/8 x 11	110	27	12.0	9.0	75526	22,10
UNC 3/4 x 10	125	30	14.0	11.0	75530	43,00
UNC 7/8 x 9	140	32	18.0	14.5	75534	52,00
UNC 1" x 8	160	36	20.0	16.0	75538	59,00
UNC 1.1/4 x 7	180	40	22.0	18.0	75546	82,50
UNC 1.1/2 x 6	200	50	32.0	24.0	75554	172,00
UNC 1.3/4 x 5	220	65	36.0	29.0	75562	295,00
UNC 2" x 4.1/2	250	70	40.0	32.0	75570	426,00

Anwendung:

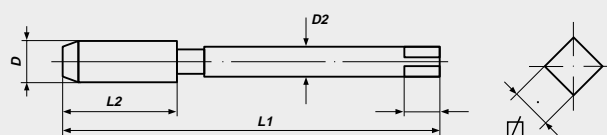
für allgemeinen Einsatz

- 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	10,70
UNC No. 5 x 40	56	7	3.5	2.7	74705	10,70
UNC No. 6 x 32	56	7	4.0	3.0	74706	10,70
UNC No. 8 x 32	63	8	4.5	3.4	74708	10,70
UNC No. 10 x 24	70	10	6.0	4.9	74710	10,70
UNC No. 12 x 24	70	10	6.0	4.9	74712	10,70
UNC 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	74714	10,70
UNC 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	74716	13,40
UNC 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	74718	14,70
≈ DIN 376						
UNC No. 4 x 40	50	6	1.8	-	75704	10,70
UNC No. 5 x 40	56	7	2.2	1.8	75705	10,70
UNC No. 6 x 32	56	7	2.5	2.1	75706	10,70
UNC No. 8 x 32	63	8	2.8	2.1	75708	10,70
UNC No. 10 x 24	70	10	3.5	2.7	75710	10,70
UNC No. 12 x 24	70	10	3.5	2.7	75712	10,70
UNC 1/4 x 20	80	13	4.5	3.4	75714	10,70
UNC 5/16 x 18	90	14	6.0	4.9	75716	13,40
UNC 3/8 x 16	100	16	7.0	5.5	75718	14,70
UNC 7/16 x 14	100	17	8.0	6.2	75720	18,10
UNC 1/2 x 13	110	20	9.0	7.0	75722	18,10
UNC 9/16 x 12	110	20	11.0	9.0	75724	26,70
UNC 5/8 x 11	110	22	12.0	9.0	75726	26,70
UNC 3/4 x 10	125	25	14.0	11.0	75730	53,20
UNC 7/8 x 9	140	27	18.0	14.5	75734	65,00
UNC 1" x 8	160	30	20.0	16.0	75738	73,00
UNC 1.1/4 x 7	180	35	22.0	18.0	75746	93,00
UNC 1.1/2 x 6	200	40	32.0	24.0	75754	203,00
UNC 1.3/4 x 5	220	45	36.0	29.0	75762	320,00
UNC 2" x 4.1/2	250	50	40.0	32.0	75770	454,00

Anwendung:

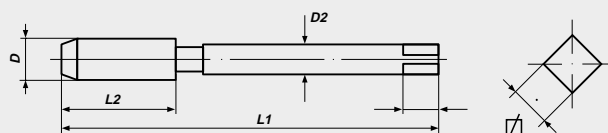
für allgemeinen Einsatz

- 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 371/376

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	8,60
UNF No. 5 x 44	56	11	3.5	2.7	76505	8,60
UNF No. 6 x 40	56	12	4.0	3.0	76506	8,60
UNF No. 8 x 36	63	13	4.5	3.4	76508	8,60
UNF No. 10 x 32	70	15	6.0	4.9	76510	8,60
UNF No. 12 x 28	70	16	6.0	4.9	76512	8,60
UNF 1/4 x 28	80	17	7.0	5.5	76514	8,60
UNF 5/16 x 24	90	17	8.0	6.2	76516	10,90
UNF 3/8 x 24	100	18	9.0	7.0	76518	12,20
≈ DIN 376						
UNF 7/16 x 20	100	22	8.0	6.2	77520	14,50
UNF 1/2 x 20	100	22	9.0	7.0	77522	14,50
UNF 9/16 x 18	100	22	11.0	9.0	77524	22,10
UNF 5/8 x 18	100	22	12.0	9.0	77526	22,10
UNF 3/4 x 16	110	25	14.0	11.0	77530	43,00
UNF 7/8 x 14	140	26	18.0	14.5	77534	52,00
UNF 1" x 14	150	28	20.0	16.0	77540	59,00
UNF 1" x 12	150	28	20.0	16.0	77538	59,00
UNF 1.1/4 x 12	150	30	22.0	18.0	77546	82,50
UNF 1.1/2 x 12	170	33	32.0	24.0	77554	172,00

Anwendung:

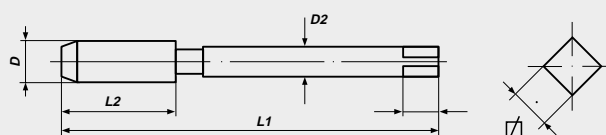
für allgemeinen Einsatz

- 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 371/376** **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	10,70
UNF No. 5 x 44	56	7	3.5	2.7	76705	10,70
UNF No. 6 x 40	56	7	4.0	3.0	76706	10,70
UNF No. 8 x 36	63	8	4.5	3.4	76708	10,70
UNF No. 10 x 32	70	10	6.0	4.9	76710	10,70
UNF No. 12 x 28	70	10	6.0	4.9	76712	10,70
UNF 1/4 x 28	80	10	7.0	5.5	76714	10,70
UNF 5/16 x 24	90	10	8.0	6.2	76716	13,40
UNF 3/8 x 24	100	10	9.0	7.0	76718	14,70
≈ DIN 376						
UNF 7/16 x 20	100	13	8.0	6.2	77720	18,10
UNF 1/2 x 20	100	13	9.0	7.0	77722	18,10
UNF 9/16 x 18	100	15	11.0	9.0	77724	26,70
UNF 5/8 x 18	100	15	12.0	9.0	77726	26,70
UNF 3/4 x 16	110	17	14.0	11.0	77730	53,20
UNF 7/8 x 14	140	17	18.0	14.5	77734	65,00
UNF 1" x 14	150	20	20.0	16.0	77740	73,00
UNF 1" x 12	150	20	20.0	16.0	77738	73,00
UNF 1.1/4 x 12	150	22	22.0	18.0	77746	93,00
UNF 1.1/2 x 12	170	25	32.0	24.0	77754	203,00

Anwendung:

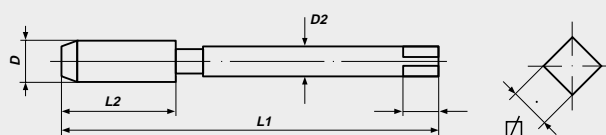
für allgemeinen Einsatz

- 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	61,00
UN 1.1/8 x 8	138	48	20.0	16.0	83102	61,00
UN 1.3/16 x 8	151	51	22.4	18.0	83103	71,40
UN 1.1/4 x 8	151	51	22.4	18.0	83104	71,40
UN 1.5/16 x 8	162	57	25.0	20.0	83105	90,00
UN 1.3/8 x 8	162	57	25.0	20.0	83106	90,00
UN 1.1/2 x 8	170	60	28.0	22.4	83107	116,00
UN 1.5/8 x 8	170	60	28.0	22.4	83108	137,00
UN 1.3/4 x 8	187	67	31.5	25.0	83109	160,00
UN 1.7/8 x 8	187	67	31.5	25.0	83110	242,00
UN 2" x 8	200	70	35.5	28.0	83111	242,00
UN 2.1/8 x 8	200	70	35.5	28.0	83112	480,00
UN 2.1/4 x 8	221	76	40.0	31.5	83113	480,00
UN 2.1/2 x 8	224	79	40.0	31.5	83115	700,00
UN 2.3/4 x 8	234	79	45.0	35.5	83116	770,00
UN 3" x 8	258	83	50.0	40.0	83117	865,00
UN 3.1/4 x 8	261	86	50.0	40.0	83118	865,00
UN 3.1/2 x 8	261	86	50.0	40.0	83119	1.020,00
UN 3.3/4 x 8	279	89	56.0	45.0	83120	1.250,00
UN 4" x 8	279	89	56.0	45.0	83121	1.250,00
12-UN						
UN 1.5/8 x 12	170	60	28.0	22.4	83301	137,00
UN 1.3/4 x 12	187	67	31.5	25.0	83302	160,00
UN 1.7/8 x 12	187	67	31.5	25.0	83303	242,00
UN 2" x 12	200	70	35.5	28.0	83304	242,00
UN 2.1/8 x 12	200	70	35.5	28.0	83305	480,00
UN 2.1/4 x 12	221	76	40.0	31.5	83306	480,00
UN 2.1/2 x 12	224	79	40.0	31.5	83308	700,00
UN 2.3/4 x 12	234	79	45.0	35.5	83309	770,00
UN 3" x 12	258	83	50.0	40.0	83310	865,00
UN 3.1/4 x 12	261	86	50.0	40.0	83311	865,00
UN 3.1/2 x 12	261	86	50.0	40.0	83312	1.020,00
UN 3.3/4 x 12	279	89	56.0	45.0	83313	1.250,00
UN 4" x 12	279	89	56.0	45.0	83314	1.250,00

Anwendung:

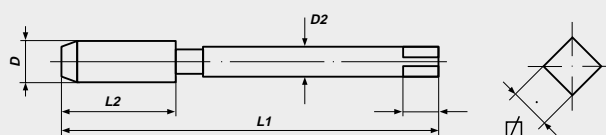
für allgemeinen Einsatz

- 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	77,00
UN 1.1/8 x 8	138	48	20.0	16.0	83152	77,00
UN 1.3/16 x 8	151	51	22.4	18.0	83153	90,00
UN 1.1/4 x 8	151	51	22.4	18.0	83154	90,00
UN 1.5/16 x 8	162	57	25.0	20.0	83155	112,00
UN 1.3/8 x 8	162	57	25.0	20.0	83156	112,00
UN 1.1/2 x 8	170	60	28.0	22.4	83157	145,00
UN 1.5/8 x 8	170	60	28.0	22.4	83158	170,00
UN 1.3/4 x 8	187	67	31.5	25.0	83159	198,00
UN 1.7/8 x 8	187	67	31.5	25.0	83160	305,00
UN 2" x 8	200	70	35.5	28.0	83161	305,00
UN 2.1/8 x 8	200	70	35.5	28.0	83162	602,00
UN 2.1/4 x 8	221	76	40.0	31.5	83163	602,00
UN 2.1/2 x 8	224	79	40.0	31.5	83165	875,00
UN 2.3/4 x 8	234	79	45.0	35.5	83166	970,00
UN 3" x 8	258	83	50.0	40.0	83167	1.080,00
UN 3.1/4 x 8	261	86	50.0	40.0	83168	1.080,00
UN 3.1/2 x 8	261	86	50.0	40.0	83169	1.260,00
UN 3.3/4 x 8	279	89	56.0	45.0	83170	1.580,00
UN 4" x 8	279	89	56.0	45.0	83171	1.580,00
12-UN						
UN 1.5/8 x 12	170	60	28.0	22.4	83351	170,00
UN 1.3/4 x 12	187	67	31.5	25.0	83352	198,00
UN 1.7/8 x 12	187	67	31.5	25.0	83353	305,00
UN 2" x 12	200	70	35.5	28.0	83354	305,00
UN 2.1/8 x 12	200	70	35.5	28.0	83355	602,00
UN 2.1/4 x 12	221	76	40.0	31.5	83356	602,00
UN 2.1/2 x 12	224	79	40.0	31.5	83358	875,00
UN 2.3/4 x 12	234	79	45.0	35.5	83359	970,00
UN 3" x 12	258	83	50.0	40.0	83360	1.080,00
UN 3.1/4 x 12	261	86	50.0	40.0	83361	1.080,00
UN 3.1/2 x 12	261	86	50.0	40.0	83362	1.260,00
UN 3.3/4 x 12	279	89	56.0	45.0	83363	1.580,00
UN 4" x 12	279	89	56.0	45.0	83364	1.580,00

Anwendung:

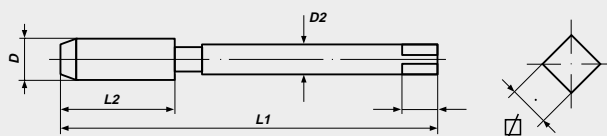
für allgemeinen Einsatz

- 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	8,80
UNEF	1/4 x 32	66	19	6.3	5.0	83321	7,90
UNEF	5/16 x 32	72	22	8.0	6.3	83322	9,90
UNEF	3/8 x 32	80	24	10.0	8.0	83323	11,30
UNEF	7/16 x 28	85	25	8.0	6.3	83324	13,30
UNEF	1/2 x 28	89	29	9.0	7.1	83325	13,30
UNEF	9/16 x 24	95	30	11.2	9.0	83326	20,00
UNEF	5/8 x 24	102	32	12.5	10.0	83327	20,40
UNEF	11/16 x 24	112	37	14.0	11.2	83328	37,80
UNEF	3/4 x 20	112	37	14.0	11.2	83329	37,80
UNEF	13/16 x 20	118	38	16.0	12.5	83330	46,20
UNEF	7/8 x 20	118	38	16.0	12.5	83331	46,20
UNEF	15/16 x 20	130	45	18.0	14.0	83332	53,00
UNEF	1" x 20	130	45	18.0	14.0	83333	53,00
UNEF	1.1/16 x 18	138	48	20.0	16.0	83334	61,00
UNEF	1.1/8 x 18	138	48	20.0	16.0	83335	61,00
UNEF	1.3/16 x 18	151	51	22.4	18.0	83336	71,50
UNEF	1.1/4 x 18	151	51	22.4	18.0	83337	71,50
UNEF	1.5/16 x 18	162	57	25.0	20.0	83338	90,00
UNEF	1.3/8 x 18	162	57	25.0	20.0	83339	90,00
UNEF	1.7/16 x 18	170	60	28.0	22.4	83340	116,00
UNEF	1.1/2 x 18	170	60	28.0	22.4	83341	116,00
UNEF	1.9/16 x 18	170	60	28.0	22.4	83342	137,00
UNEF	1.5/8 x 18	170	60	28.0	22.4	83343	137,00
UNEF	1.11/16 x 18	187	67	31.5	25.0	83344	158,00
UNEF	1.3/4 x 18	187	67	31.5	25.0	83345	158,00
UNEF	2" x 18	200	70	35.5	28.0	83346	242,00

Anwendung:

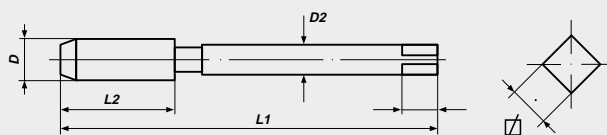
für allgemeinen Einsatz

- 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	10,90
UNEF 1/4 x 32	66	19	6.3	5.0	83371	9,80
UNEF 5/16 x 32	72	22	8.0	6.3	83372	12,40
UNEF 3/8 x 32	80	24	10.0	8.0	83373	14,00
UNEF 7/16 x 28	85	25	8.0	6.3	83374	16,50
UNEF 1/2 x 28	89	29	9.0	7.1	83375	16,50
UNEF 9/16 x 24	95	30	11.2	9.0	83376	24,70
UNEF 5/8 x 24	102	32	12.5	10.0	83377	24,70
UNEF 11/16 x 24	112	37	14.0	11.2	83378	47,30
UNEF 3/4 x 20	112	37	14.0	11.2	83379	47,30
UNEF 13/16 x 20	118	38	16.0	12.5	83380	58,00
UNEF 7/8 x 20	118	38	16.0	12.5	83381	58,00
UNEF 15/16 x 20	130	45	18.0	14.0	83382	66,00
UNEF 1" x 20	130	45	18.0	14.0	83383	66,00

Anwendung:

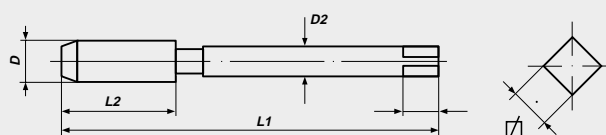
für allgemeinen Einsatz

- 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	7,90
UNS 1/4 x 36	66	19	6.3	5.0	83202	7,90
UNS 1/4 x 40	66	19	6.3	5.0	83203	7,90
UNS 3/8 x 27	80	24	10.0	8.0	83204	11,30
UNS 7/16 x 24	85	25	8.0	6.3	83205	13,30
UNS 1/2 x 24	89	29	9.0	7.1	83206	13,30
UNS 5/8 x 27	102	32	12.5	10.0	83207	20,40
UNS 3/4 x 24	112	37	14.0	11.2	83208	37,80
UNS 7/8 x 18	118	38	16.0	12.5	83209	46,20
UNS 1" x 14	130	45	18.0	14.0	83210	53,00

UN						
UN 5/16 x 20	72	22	8.0	6.3	83220	10,00
UN 5/16 x 28	72	22	8.0	6.3	83221	10,00
UN 3/8 x 20	80	24	10.0	8.0	83222	11,30
UN 3/8 x 28	80	24	10.0	8.0	83223	11,30
UN 7/16 x 32	85	25	8.0	6.3	83224	13,30
UN 1/2 x 32	89	29	9.0	7.1	83225	13,30
UN 9/16 x 20	95	30	11.2	9.0	83226	20,00
UN 9/16 x 28	95	30	11.2	9.0	83227	20,00
UN 9/16 x 32	95	30	11.2	9.0	83228	20,00
UN 5/8 x 20	102	32	12.5	10.0	83229	20,50
UN 5/8 x 28	102	32	12.5	10.0	83230	20,50
UN 11/16 x 20	112	37	14.0	11.2	83231	37,80
UN 11/16 x 16	112	37	14.0	11.2	83232	37,80
UN 1" x 32	130	45	18.0	14.0	83233	52,50

Anwendung:

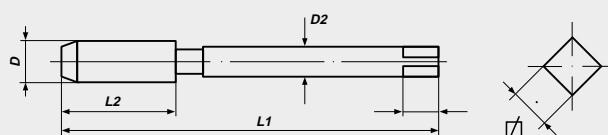
für allgemeinen Einsatz

- 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



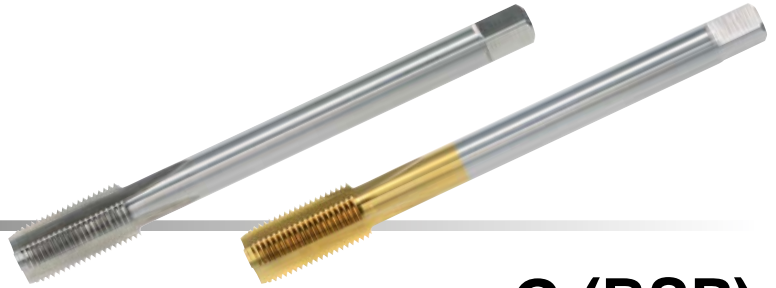


Maschinengewindebohrer

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	13,40
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78414	16,50
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78416	20,00
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78418	29,40
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78420	33,00
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78422	43,60
G 7/8 x 14	150	28	22.0	18.0	78424	54,30
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78426	63,00
G 1.1/8 x 11	170	30	28.0	22.0	78430	88,00
G 1.1/4 x 11	170	30	32.0	24.0	78434	120,00
G 1.3/8 x 11	180	32	36.0	29.0	78438	140,00
G 1.1/2 x 11	190	32	36.0	29.0	78442	166,00
G 1.3/4 x 11	190	32	40.0	32.0	78450	218,00
G 2" x 11	220	40	45.0	35.0	78454	230,00

TIN

G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78413	19,90
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78415	27,50
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78417	35,90
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78419	61,40
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78423	86,80
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78427	129,00

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

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

TIN beschichtet:

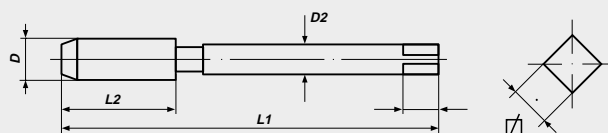
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebsfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

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	14,00
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78514	17,70
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78516	21,00
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78518	31,00
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78520	36,00
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78522	46,00
G 7/8 x 14	150	28	22.0	18.0	78524	58,00
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78526	72,00
G 1.1/8 x 11	170	30	28.0	22.0	78530	106,00
G 1.1/4 x 11	170	30	32.0	24.0	78534	126,00
G 1.3/8 x 11	180	32	36.0	29.0	78538	167,00
G 1.1/2 x 11	190	32	36.0	29.0	78542	181,00
G 1.3/4 x 11	190	32	40.0	32.0	78550	262,00
G 2" x 11	220	40	45.0	35.0	78554	290,00

TIN

G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78513	20,50
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78515	28,70
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78517	36,90
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78519	63,00
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78523	89,20
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78527	138,00

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

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

TIN beschichtet:

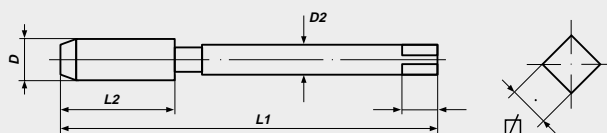
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebsfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

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	15,40
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78714	19,50
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78716	25,00
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78718	35,00
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78720	41,00
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78722	52,00
G 7/8 x 14	150	28	22.0	18.0	78724	64,00
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78726	80,00
G 1.1/8 x 11	170	30	28.0	22.0	78730	117,00
G 1.1/4 x 11	170	30	32.0	24.0	78734	140,00
G 1.3/8 x 11	180	32	36.0	29.0	78738	184,00
G 1.1/2 x 11	190	32	36.0	29.0	78742	200,00
G 1.3/4 x 11	190	32	40.0	32.0	78750	288,00
G 2" x 11	220	40	45.0	35.0	78754	320,00

TIN

G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	78713	21,90
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78715	30,50
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78717	40,90
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78719	67,00
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78723	95,20
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78727	146,00

Anwendung: für allgemeinen Einsatz

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

TIN beschichtet:

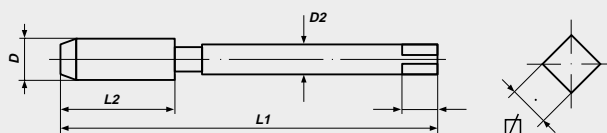
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebsfestigkeit
- hervorragende Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeit möglich

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	16,80
Rc 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	73406	21,00
Rc 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	73408	26,30
Rc 1/2 x 14	125	28	16.0	12.0	73410	37,00
Rc 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	73412	56,00
Rc 1" x 11	160	38	25.0	20.0	73414	80,00

Anwendung:

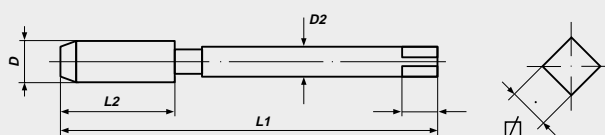
für allgemeinen Einsatz

- 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	22,30
NPT 1/8 x 27	90	20	7.0	5.5	73434	16,80
NPT 1/4 x 18	100	22	11.0	9.0	73436	21,00
NPT 3/8 x 18	100	22	12.0	9.0	73438	26,30
NPT 1/2 x 14	125	28	16.0	12.0	73440	37,00
NPT 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	73442	56,00
NPT 1" x 11.5	160	38	25.0	20.0	73444	80,00

Anwendung:

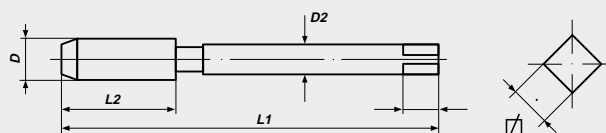
für allgemeinen Einsatz

- 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	73,50
Rd 9 x 1/10	90	26	7.0	5.5	79441	73,50
Rd 10 x 1/10	100	28	7.0	5.5	79442	73,50
Rd 11 x 1/10	100	28	8.0	6.2	79443	90,00
Rd 12 x 1/10	110	28	9.0	7.0	79444	100,00
Rd 14 x 1/8	110	32	11.0	9.0	79445	126,00
Rd 16 x 1/8	110	32	12.0	9.0	79446	132,00
Rd 18 x 1/8	125	32	14.0	11.0	79447	158,00
Rd 20 x 1/8	140	32	16.0	12.0	79448	158,00
Rd 22 x 1/8	140	32	18.0	14.5	79449	205,00
Rd 24 x 1/8	160	34	18.0	14.5	79450	247,00
Rd 26 x 1/8	160	36	20.0	16.0	79451	289,00
Rd 28 x 1/8	160	36	20.0	16.0	79452	310,00
Rd 30 x 1/8	180	36	22.0	18.0	79453	326,00
Rd 32 x 1/8	180	36	25.0	20.0	79454	436,00
Rd 34 x 1/8	200	36	28.0	22.0	79455	495,00
Rd 36 x 1/8	200	36	28.0	22.0	79456	499,00
Rd 38 x 1/8	200	38	28.0	22.0	79457	578,00
Rd 40 x 1/6	200	50	32.0	24.0	79458	683,00
Rd 42 x 1/6	200	50	32.0	24.0	79459	788,00
Rd 44 x 1/6	200	50	36.0	29.0	79460	945,00

Anwendung:

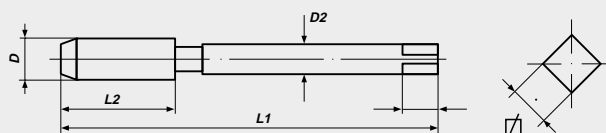
für allgemeinen Einsatz

- 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	80,00
FG 2.3 x 56	45	8	2.8	2.1	79402	80,00
FG 2.6 x 56	56	8	3.5	2.7	79403	80,00
FG 6.35 x 26	80	14	7.0	5.5	79404	70,00
FG 7.9 x 26	90	16	8.0	6.2	79405	75,00
FG 9.5 x 26	90	16	7.0	5.5	79406	75,00
FG 14.3 x 20	100	22	11.0	9.0	79407	80,00
FG 14.3 x 20 - LH	100	22	11.0	9.0	79408	90,00
FG 25.4 x 24	140	24	18.0	14.5	79409	130,00

Anwendung:

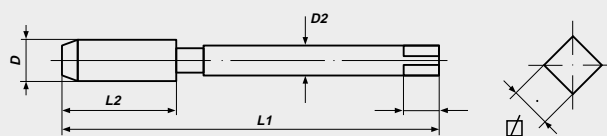
für allgemeinen Einsatz

- 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	70,00
BSC 5/16 x 26	90	16	8.0	6.2	79421	75,00
BSC 3/8 x 26	90	16	7.0	5.5	79422	80,00
BSC 9/16 x 20	100	22	11.0	9.0	79423	80,00
BSC 9/16 x 20 - LH	100	22	11.0	9.0	79424	90,00
BSC 1" x 24	140	24	18.0	14.5	79425	130,00

Anwendung:

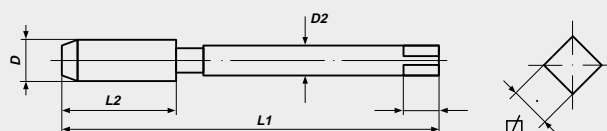
für allgemeinen Einsatz

- 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	65,00
Vg 5.2 x 24	80	17	6.0	4.9	79431	65,00
Vg 6 x 32	80	14	7.0	5.5	79432	72,50
Vg 8 x 32	80	16	8.0	6.2	79433	74,00
Vg 10 x 28	90	18	8.0	6.2	79434	80,00
Vg 12 x 26	100	22	9.0	7.0	79435	90,00

Anwendung:

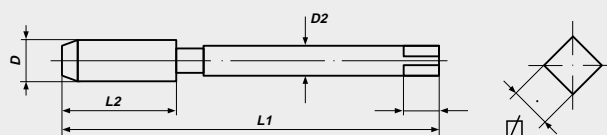
für allgemeinen Einsatz

- 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	9,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	33430	9,70
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	33434	10,10
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	33438	10,10
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	33442	12,10
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	33446	13,80
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	34450	16,40
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	34454	24,30
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	34458	27,50
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	34462	37,50
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	34466	53,00
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	34470	55,30
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	34474	57,50

Anwendung:

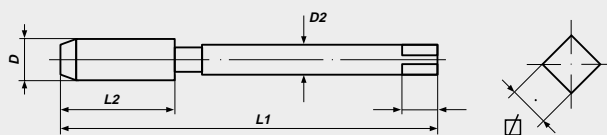
für allgemeinen Einsatz

- 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	11,00
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	33530	11,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	33534	11,50
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	33538	11,50
M 7 x 1.0	80	19	7.0	5.5	33540	14,90
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	33542	14,00
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	33546	15,80
DIN 376						
M 3 x 0.5	56	11	2.2	—	34526	11,00
M 4 x 0.7	63	13	2.8	2.1	34530	11,00
M 5 x 0.8	70	16	3.5	2.7	34534	11,50
M 6 x 1.0	80	19	4.5	3.4	34538	11,50
M 8 x 1.25	90	22	6.0	4.9	34542	14,00
M 10 x 1.5	100	24	7.0	5.5	34546	15,80
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	34550	19,90
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	34554	25,20
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	34558	29,20
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	34562	39,70
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	34566	56,20
M 22 x 2.5	140	34	18.0	14.5	34570	62,00
M 24 x 3.0	160	38	18.0	14.5	34574	67,00
M 27 x 3.0	160	38	20.0	16.0	34576	110,00
M 30 x 3.5	180	45	22.0	18.0	34578	115,00
M 33 x 3.5	180	50	25.0	20.0	34580	156,00
M 36 x 4.0	200	56	28.0	22.0	34582	261,00
M 39 x 4.0	200	60	32.0	24.0	34584	328,00
M 42 x 4.5	200	60	32.0	24.0	34586	390,00
M 45 x 4.5	220	65	36.0	29.0	34588	430,00
M 48 x 5.0	250	70	36.0	29.0	34590	475,00
M 52 x 5.0	250	70	40.0	32.0	34592	562,00

Anwendung:

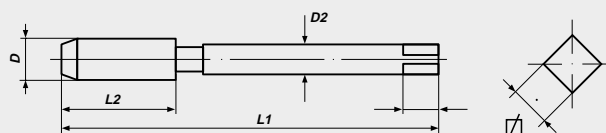
für allgemeinen Einsatz

- 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	12,90
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	33730	12,90
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	33734	13,80
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	33738	13,80
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	33742	16,50
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	33746	18,80
DIN 376						
M 3 x 0.5	56	6	2.2	—	34726	12,90
M 4 x 0.7	63	7	2.8	2.1	34730	12,90
M 5 x 0.8	70	8	3.5	2.7	34734	13,80
M 6 x 1.0	80	10	4.5	3.4	34738	13,80
M 8 x 1.25	90	14	6.0	4.9	34742	16,50
M 10 x 1.5	100	16	7.0	5.5	34746	18,80
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	34750	21,40
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	34754	27,30
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	34758	31,50
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	34762	42,00
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	34766	60,00
M 22 x 2.5	140	27	18.0	14.5	34770	67,20
M 24 x 3.0	160	30	18.0	14.5	34774	69,30
M 27 x 3.0	160	30	20.0	16.0	34776	119,00
M 30 x 3.5	180	35	22.0	18.0	34778	123,00
M 33 x 3.5	180	35	25.0	20.0	34780	171,00
M 36 x 4.0	200	40	28.0	22.0	34782	288,00
M 39 x 4.0	200	40	32.0	24.0	34784	354,00
M 42 x 4.5	200	45	32.0	24.0	34786	413,00
M 45 x 4.5	220	45	36.0	29.0	34788	469,00
M 48 x 5.0	250	50	36.0	29.0	34790	512,00
M 52 x 5.0	250	50	40.0	32.0	34792	598,00

Anwendung:

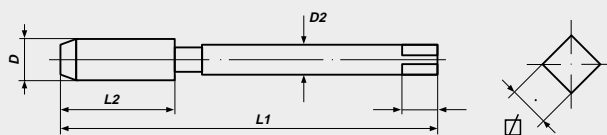
für allgemeinen Einsatz

- 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	26,20
M 4 x 0.35	63	10	2.8	2.1	34802	26,20
M 4 x 0.5	63	10	2.8	2.1	34803	26,20
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	34804	26,20
M 5 x 0.75	70	12	3.5	2.7	34805	26,20
M 6 x 0.5	80	14	4.5	3.4	34806	26,20
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	34807	26,20
M 7 x 0.75	80	14	5.5	4.3	34808	26,20
M 8 x 0.5	80	19	6.0	4.9	34809	26,20
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	34810	26,20
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	34811	26,20
M 9 x 0.75	80	19	7.0	5.5	34812	26,20
M 9 x 1.0	90	22	7.0	5.5	34813	26,20
M 10 x 0.75	90	20	7.0	5.5	34814	29,20
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	34815	29,20
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	34816	29,20
M 11 x 1.0	90	20	8.0	6.2	34817	40,80
M 11 x 1.25	90	22	8.0	6.2	34818	40,80
M 12 x 0.75	100	22	9.0	7.0	34819	40,80
M 12 x 1.0	100	22	9.0	7.0	34820	40,80
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	34821	40,80
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	34822	40,80
M 13 x 1.0	100	22	11.0	9.0	34823	49,60
M 13 x 1.5	100	22	11.0	9.0	34824	49,60
M 14 x 0.75	100	22	11.0	9.0	34825	49,60
M 14 x 1.0	100	22	11.0	9.0	34826	49,60
M 14 x 1.25	100	22	11.0	9.0	34827	49,60
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	34828	49,60
M 15 x 1.0	100	22	12.0	9.0	34829	57,50
M 15 x 1.5	100	22	12.0	9.0	34830	57,50
M 16 x 1.0	100	22	12.0	9.0	34831	57,50
M 16 x 1.25	100	22	12.0	9.0	34832	57,50
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	34833	57,50
M 18 x 1.0	110	25	14.0	11.0	34834	69,00
M 18 x 1.25	110	25	14.0	11.0	34835	69,00
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	34836	69,00
M 18 x 2.0	125	34	14.0	11.0	34837	69,00



Anwendung:

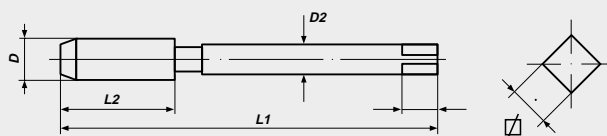
für allgemeinen Einsatz

- 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 20 x 1.0	125	25	16.0	12.0	34838	76,00
M 20 x 1.25	125	25	16.0	12.0	34839	76,00
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	34840	76,00
M 20 x 2.0	140	34	16.0	12.0	34841	76,00
M 21 x 1.5	125	25	16.0	12.0	34842	76,00
M 22 x 1.0	125	25	18.0	14.5	34843	95,00
M 22 x 1.25	125	25	18.0	14.5	34844	95,00
M 22 x 1.5	125	25	18.0	14.5	34845	95,00
M 22 x 2.0	140	34	18.0	14.5	34846	95,00
M 23 x 1.5	125	25	18.0	14.5	34847	110,00
M 24 x 1.0	140	28	18.0	14.5	34848	110,00
M 24 x 1.25	140	28	18.0	14.5	34849	110,00
M 24 x 1.5	140	28	18.0	14.5	34850	110,00
M 24 x 2.0	140	28	18.0	14.5	34851	110,00
M 25 x 1.0	140	28	18.0	14.5	34852	110,00
M 25 x 1.5	140	28	18.0	14.5	34853	110,00
M 26 x 1.0	140	28	18.0	14.5	3485X	110,00
M 26 x 1.5	140	28	18.0	14.5	34854	110,00
M 26 x 2.0	140	28	18.0	14.5	34855	110,00
M 27 x 1.0	140	28	20.0	16.0	34800	139,00
M 27 x 1.5	140	28	20.0	16.0	34856	139,00
M 27 x 2.0	140	28	20.0	16.0	34857	139,00
M 28 x 1.0	140	28	20.0	16.0	34858	139,00
M 28 x 1.5	140	28	20.0	16.0	34859	139,00
M 28 x 2.0	140	28	20.0	16.0	34860	139,00
M 29 x 1.5	150	28	22.0	18.0	34861	158,50
M 30 x 1.0	150	28	22.0	18.0	34862	158,50
M 30 x 1.5	150	28	22.0	18.0	34863	158,50
M 30 x 2.0	150	28	22.0	18.0	34864	158,50
M 30 x 2.5	180	45	22.0	18.0	3486X	158,50
M 30 x 3.0	180	45	22.0	18.0	34865	158,50
M 32 x 1.5	150	28	22.0	18.0	34866	196,00
M 32 x 2.0	150	28	22.0	18.0	34867	196,00
M 32 x 3.0	180	50	22.0	18.0	34892	196,00
M 33 x 1.5	160	30	25.0	20.0	34893	196,00
M 33 x 2.0	160	30	25.0	20.0	34868	196,00
M 33 x 3.0	180	50	25.0	20.0	34869	196,00



Anwendung:

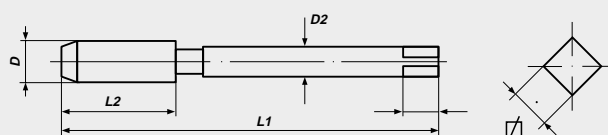
für allgemeinen Einsatz

- 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 34 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34870	196,00
M 34 x 2.0	170	30	28.0	22.0	34871	196,00
M 35 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34872	196,00
M 36 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34873	246,00
M 36 x 2.0	170	30	28.0	22.0	34874	246,00
M 36 x 3.0	200	56	28.0	22.0	34875	246,00
M 38 x 1.5	170	30	28.0	22.0	34876	260,00
M 39 x 1.5	170	30	32.0	24.0	34877	260,00
M 39 x 2.0	170	30	32.0	24.0	34878	260,00
M 39 x 3.0	200	60	32.0	24.0	34879	260,00
M 40 x 1.5	170	30	32.0	24.0	34880	285,00
M 40 x 2.0	170	30	32.0	24.0	34881	285,00
M 40 x 3.0	200	60	32.0	24.0	34882	285,00
M 42 x 1.5	170	30	32.0	24.0	34883	318,00
M 42 x 2.0	170	30	32.0	24.0	34884	318,00
M 42 x 3.0	200	60	32.0	24.0	34885	318,00
M 45 x 1.5	180	32	36.0	29.0	34886	375,00
M 45 x 2.0	180	32	36.0	29.0	34887	375,00
M 45 x 3.0	200	50	36.0	29.0	34888	375,00
M 48 x 1.5	190	32	36.0	29.0	34889	452,00
M 48 x 2.0	190	32	36.0	29.0	34890	452,00
M 48 x 3.0	225	50	36.0	29.0	34891	452,00
M 50 x 1.5	190	32	36.0	29.0	34894	525,00
M 50 x 2.0	190	32	36.0	29.0	34895	525,00
M 50 x 3.0	225	50	36.0	29.0	34896	525,00
M 52 x 1.5	190	32	40.0	32.0	34897	580,00
M 52 x 2.0	190	32	40.0	32.0	34898	580,00
M 52 x 3.0	225	50	40.0	32.0	34899	580,00

Anwendung:

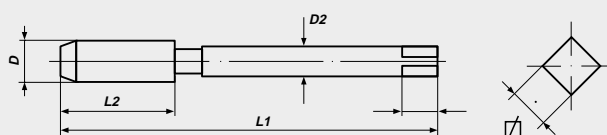
für allgemeinen Einsatz

- 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 C/35° SP

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	-	34901	29,20
M 4 x 0.35	63	5	2.8	2.1	34902	29,20
M 4 x 0.5	63	5	2.8	2.1	34903	29,20
M 5 x 0.5	70	5	3.5	2.7	34904	29,20
M 5 x 0.75	70	8	3.5	2.7	34905	29,20
M 6 x 0.5	80	5	4.5	3.4	34906	29,20
M 6 x 0.75	80	8	4.5	3.4	34907	29,20
M 7 x 0.75	80	8	5.5	4.3	34908	29,20
M 8 x 0.5	80	8	6.0	4.9	34909	29,20
M 8 x 0.75	80	8	6.0	4.9	34910	29,20
M 8 x 1.0	90	10	6.0	4.9	34911	29,20
M 9 x 0.75	80	10	7.0	5.5	34912	29,20
M 9 x 1.0	90	10	7.0	5.5	34913	29,20
M 10 x 0.75	90	10	7.0	5.5	34914	35,30
M 10 x 1.0	90	10	7.0	5.5	34915	35,30
M 10 x 1.25	100	16	7.0	5.5	34916	35,30
M 11 x 1.0	90	11	8.0	6.2	34917	45,20
M 11 x 1.25	90	14	8.0	6.2	34918	45,20
M 12 x 0.75	100	10	9.0	7.0	34919	45,20
M 12 x 1.0	100	11	9.0	7.0	34920	45,20
M 12 x 1.25	100	15	9.0	7.0	34921	45,20
M 12 x 1.5	100	15	9.0	7.0	34922	45,20
M 13 x 1.0	100	11	11.0	9.0	34923	55,20
M 13 x 1.5	100	15	11.0	9.0	34924	55,20
M 14 x 0.75	100	10	11.0	9.0	34925	55,20
M 14 x 1.0	100	11	11.0	9.0	34926	55,20
M 14 x 1.25	100	15	11.0	9.0	34927	55,20
M 14 x 1.5	100	15	11.0	9.0	34928	55,20
M 15 x 1.0	100	12	12.0	9.0	34929	63,30
M 15 x 1.5	100	15	12.0	9.0	34930	63,30
M 16 x 1.0	100	12	12.0	9.0	34931	63,30
M 16 x 1.25	100	15	12.0	9.0	34932	63,30
M 16 x 1.5	100	15	12.0	9.0	34933	63,30
M 18 x 1.0	110	13	14.0	11.0	34934	78,50
M 18 x 1.25	110	15	14.0	11.0	34935	78,50
M 18 x 1.5	110	17	14.0	11.0	34936	78,50
M 18 x 2.0	125	20	14.0	11.0	34937	78,50



Anwendung:

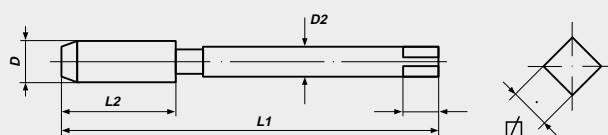
für allgemeinen Einsatz

- 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

Tarauts 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 20 x 1.0	125	14	16.0	12.0	34938	87,60
M 20 x 1.25	125	17	16.0	12.0	34939	87,60
M 20 x 1.5	125	17	16.0	12.0	34940	87,60
M 20 x 2.0	140	20	16.0	12.0	34941	87,60
M 21 x 1.5	125	17	16.0	12.0	34942	87,60
M 22 x 1.0	125	14	18.0	14.5	34943	105,00
M 22 x 1.25	125	17	18.0	14.5	34944	105,00
M 22 x 1.5	125	17	18.0	14.5	34945	105,00
M 22 x 2.0	140	20	18.0	14.5	34946	105,00
M 23 x 1.5	125	17	18.0	14.5	34947	126,00
M 24 x 1.0	140	15	18.0	14.5	34948	126,00
M 24 x 1.25	140	17	18.0	14.5	34949	126,00
M 24 x 1.5	140	20	18.0	14.5	34950	126,00
M 24 x 2.0	140	20	18.0	14.5	34951	126,00
M 25 x 1.0	140	15	18.0	14.5	34952	126,00
M 25 x 1.5	140	20	18.0	14.5	34953	126,00
M 26 x 1.0	140	15	18.0	14.5	3495X	126,00
M 26 x 1.5	140	20	18.0	14.5	34954	126,00
M 26 x 2.0	140	20	18.0	14.5	34955	126,00
M 27 x 1.0	140	15	20.0	16.0	34900	153,00
M 27 x 1.5	140	20	20.0	16.0	34956	153,00
M 27 x 2.0	140	20	20.0	16.0	34957	153,00
M 28 x 1.0	140	15	20.0	16.0	34958	153,00
M 28 x 1.5	140	20	20.0	16.0	34959	153,00
M 28 x 2.0	140	20	20.0	16.0	34960	153,00
M 29 x 1.5	150	22	22.0	18.0	34961	174,00
M 30 x 1.0	150	17	22.0	18.0	34962	174,00
M 30 x 1.5	150	22	22.0	18.0	34963	174,00
M 30 x 2.0	150	22	22.0	18.0	34964	174,00
M 30 x 2.5	180	27	22.0	18.0	3496X	174,00
M 30 x 3.0	180	30	22.0	18.0	34965	174,00
M 32 x 1.5	150	22	22.0	18.0	34966	217,00
M 32 x 2.0	150	22	22.0	18.0	34967	217,00
M 32 x 3.0	180	30	22.0	18.0	34992	217,00
M 33 x 1.5	160	24	25.0	20.0	34993	217,00
M 33 x 2.0	160	24	25.0	20.0	34968	217,00
M 33 x 3.0	180	30	25.0	20.0	34969	217,00



Anwendung:

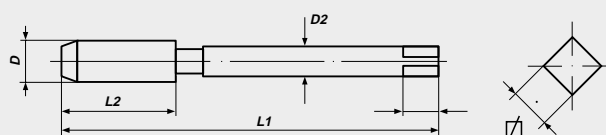
für allgemeinen Einsatz

- 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 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	217,00
M 34 x 2.0	170	24	28.0	22.0	34971	217,00
M 35 x 1.5	170	24	28.0	22.0	34972	217,00
M 36 x 1.5	170	24	28.0	22.0	34973	275,00
M 36 x 2.0	170	24	28.0	22.0	34974	275,00
M 36 x 3.0	200	30	28.0	22.0	34975	275,00
M 38 x 1.5	170	24	28.0	22.0	34976	287,00
M 39 x 1.5	170	25	32.0	24.0	34977	287,00
M 39 x 2.0	170	25	32.0	24.0	34978	287,00
M 39 x 3.0	200	30	32.0	24.0	34979	287,00
M 40 x 1.5	170	25	32.0	24.0	34980	312,00
M 40 x 2.0	170	25	32.0	24.0	34981	312,00
M 40 x 3.0	200	30	32.0	24.0	34982	312,00
M 42 x 1.5	170	25	32.0	24.0	34983	353,00
M 42 x 2.0	170	25	32.0	24.0	34984	353,00
M 42 x 3.0	200	30	32.0	24.0	34985	353,00
M 45 x 1.5	180	27	36.0	29.0	34986	415,00
M 45 x 2.0	180	27	36.0	29.0	34987	415,00
M 45 x 3.0	200	30	36.0	29.0	34988	415,00
M 48 x 1.5	190	27	36.0	29.0	34989	495,00
M 48 x 2.0	190	27	36.0	29.0	34990	495,00
M 48 x 3.0	225	33	36.0	29.0	34991	495,00
M 50 x 1.5	190	27	36.0	29.0	34994	576,00
M 50 x 2.0	190	27	36.0	29.0	34995	576,00
M 50 x 3.0	225	33	36.0	29.0	34996	576,00
M 52 x 1.5	190	27	40.0	32.0	34997	631,00
M 52 x 2.0	190	27	40.0	32.0	34998	631,00
M 52 x 3.0	225	33	40.0	32.0	34999	631,00

Anwendung:

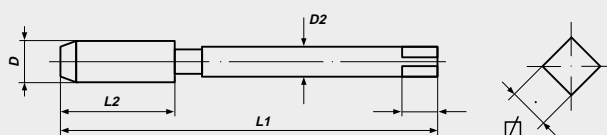
für allgemeinen Einsatz

- 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*

Whitworth-Gewinde BS 84

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage Whitworth BS 84



≈ **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	70201	12,90
BSW 5/32 x 32	63	13	4.5	3.4	70202	12,90
BSW 3/16 x 24	70	15	6.0	4.9	70203	12,90
BSW 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	70204	12,90
BSW 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	70205	16,40
BSW 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	70206	18,30
BSW 7/16 x 14	100	22	11.0	9.0	70207	21,80
≈ DIN 376						
BSW 1/2 x 12	110	25	9.0	7.0	70221	21,80
BSW 9/16 x 12	110	26	11.0	9.0	70222	33,10
BSW 5/8 x 11	110	27	12.0	9.0	70223	33,10
BSW 3/4 x 10	125	30	14.0	11.0	70224	64,00
BSW 7/8 x 9	140	32	18.0	14.5	70225	78,00
BSW 1" x 8	160	36	20.0	16.0	70226	89,00

Anwendung:

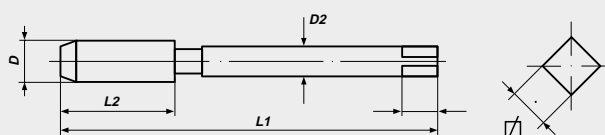
für allgemeinen Einsatz

- 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*

Whitworth-Gewinde BS 84

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage Whitworth BS 84



≈ DIN 371/376

Form C/35° SP

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	70209	16,10
BSW 5/32 x 32	63	7	4.5	3.4	70210	16,10
BSW 3/16 x 24	70	10	6.0	4.9	70211	16,10
BSW 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	70212	16,10
BSW 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	70213	20,00
BSW 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	70214	22,00
BSW 7/16 x 14	100	17	11.0	9.0	70215	27,10
≈ DIN 376						
BSW 1/2 x 12	110	20	9.0	7.0	70234	27,10
BSW 9/16 x 12	110	20	11.0	9.0	70235	40,00
BSW 5/8 x 11	110	22	12.0	9.0	70236	40,00
BSW 3/4 x 10	125	25	14.0	11.0	70237	80,00
BSW 7/8 x 9	140	27	18.0	14.5	70238	97,00
BSW 1" x 8	160	30	20.0	16.0	70239	110,00

Anwendung:

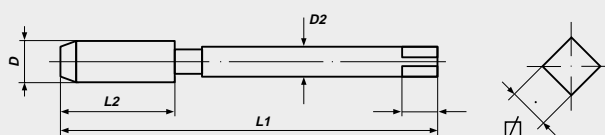
für allgemeinen Einsatz

- 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*

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage Unifié ANSI B 1.1



≈ **DIN 371/376**

Form B

HSS-E

Tol. 2B

UNC/UNF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
UNC ≈DIN 371						
UNC Nr. 6 x 32	56	12	4.0	3.0	74203	13,00
UNC Nr. 8 x 32	63	13	4.5	3.4	74204	13,00
UNC Nr. 10 x 24	70	15	6.0	4.9	74205	13,00
UNC 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	74207	13,00
UNC 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	74208	16,50
UNC 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	74209	18,30
≈DIN 376						
UNC 7/16 x 14	100	22	8.0	6.2	74228	21,80
UNC 1/2 x 13	110	25	9.0	7.0	74229	21,80
UNC 9/16 x 12	110	26	11.0	9.0	74230	33,10
UNC 5/8 x 11	110	27	12.0	9.0	74231	33,10
UNC 3/4 x 10	125	30	14.0	11.0	74232	64,00
UNC 7/8 x 9	140	32	18.0	14.5	74233	78,00
UNC 1" x 8	160	36	20.0	16.0	74234	88,50
UNF ≈DIN 371						
UNF Nr. 10 x 32	70	15	6.0	4.9	76205	13,00
UNF 1/4 x 28	80	17	7.0	5.5	76207	13,00
UNF 5/16 x 24	90	17	8.0	6.2	76208	16,50
UNF 3/8 x 24	100	18	9.0	7.0	76209	18,30
UNF 7/16 x 20	100	22	11.0	9.0	76210	21,80
≈DIN 376						
UNF 7/16 x 20	100	22	8.0	6.2	76220	21,80
UNF 1/2 x 20	100	22	9.0	7.0	76222	21,80
UNF 9/16 x 18	100	22	11.0	9.0	76223	33,10
UNF 5/8 x 18	100	22	12.0	9.0	76224	33,10
UNF 3/4 x 16	110	25	14.0	11.0	76225	64,00
UNF 7/8 x 14	140	26	18.0	14.5	76226	78,00
UNF 1" x 12	150	28	20.0	16.0	76227	88,50
UNF 1" x 14	150	28	20.0	16.0	76228	88,50

Anwendung:

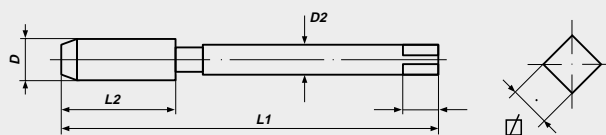
für allgemeinen Einsatz

- 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*

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Tarauds Machine, *coupe à gauche*

filetage Unifié ANSI B 1.1



≈ **DIN 371/376**

Form C/35° SP

HSS-E

Tol. 2B

UNC/UNF

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	€
UNC ≈ DIN 371						
UNC Nr. 6 x 32	56	7	4.0	3.0	74212	16,10
UNC Nr. 8 x 32	63	8	4.5	3.4	74213	16,10
UNC Nr. 10 x 24	70	10	6.0	4.9	74214	16,10
UNC 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	74216	16,10
UNC 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	74217	20,00
UNC 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	74218	22,10
≈ DIN 376						
UNC 7/16 x 14	100	17	8.0	6.2	74248	27,10
UNC 1/2 x 13	110	20	9.0	7.0	74249	27,10
UNC 9/16 x 12	110	20	11.0	9.0	74250	40,00
UNC 5/8 x 11	110	22	12.0	9.0	74251	40,00
UNC 3/4 x 10	125	25	14.0	11.0	74252	80,00
UNC 7/8 x 9	140	27	18.0	14.5	74253	97,00
UNC 1" x 8	160	30	20.0	16.0	74254	110,00
UNF ≈ DIN 371						
UNF Nr. 10 x 32	70	10	6.0	4.9	76215	16,10
UNF 1/4 x 28	80	10	7.0	5.5	76217	16,10
UNF 5/16 x 24	90	10	8.0	6.2	76218	20,00
UNF 3/8 x 24	100	10	9.0	7.0	76219	22,10
≈ DIN 376						
UNF 1/2 x 20	100	13	9.0	7.0	76232	27,10
UNF 9/16 x 18	100	15	11.0	9.0	76233	40,00
UNF 5/8 x 18	100	15	12.0	9.0	76234	40,00
UNF 3/4 x 16	110	17	14.0	11.0	76235	80,00
UNF 7/8 x 14	140	17	18.0	14.5	76236	97,00
UNF 1" x 12	150	20	20.0	16.0	76237	110,00
UNF 1" x 14	150	20	20.0	16.0	76238	110,00

Anwendung:

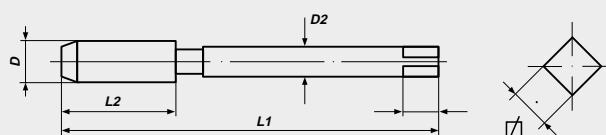
für allgemeinen Einsatz

- 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	20,00
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	78203	24,70
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	78204	31,00
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	78205	43,60
G 5/8 x 14	125	25	18.0	14.5	78206	50,40
G 3/4 x 14	140	28	20.0	16.0	78207	64,00
G 1" x 11	160	30	25.0	20.0	78209	64,50

Anwendung:

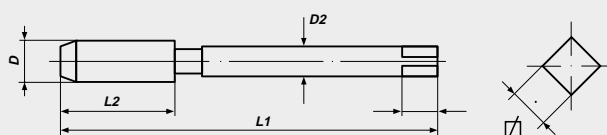
für allgemeinen Einsatz

- 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	138	139	153
	für allgemeinen Einsatz pour usage général	140	141	
	für verschleißfeste Stähle pour aciers résistant à l'usure	142	143	154
	für VA-Werkstoff pour matériaux VA (INOX)	144	146	155
	für Grauguss pour fonte grise	148		
	Werkstoffe ab 1200 N/mm ² Zugfestigkeit Matériaux d'une résistance à la traction supérieure à 1200 N/mm ²	151		
	für Aluminium pour aluminium	149		
	für Messing pour laiton	150		



because available ■ because reliable ■ because you ■



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

Werkstoff Matériaux	Schnittgeschwindigkeit Vitesse de coupe V= m/min	Kühl-/Schmiermittel Lubrifiant
Unlegierte Stähle; Zugfestigkeit < 800 N/mm ² Aciers non alliés; résistance < 800 N/mm ²	10 - 18	Bohrölemulsion, Schneidöl auch mit schmierfähigkeits- erhöhenden Zusätzen Emulsions d'huile de perçage, huile de coupe aussi à additifs lubrifiants
Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle Aciers à décolleter, de cémentation, ou traités	10 - 18	
Unlegierte Stähle; Zugfestigkeit < 1000 N/mm ² Aciers non alliés; résistance < 1000 N/mm ²	6 - 10	
Unlegierte und legierte Stähle; Zugfestigkeit < 1200 N/mm ² Aciers non alliés et alliés; Résistance < 1200 N/mm ²	3 - 5	Gewindeschneidöl, Schneidöl hochaktiviert mit besonderen Additiven, feste Schmierstoffe Huile de taraudage huile de coupe enrichie en additifs particuliers et lubrifiants
Unlegierte und legierte Stähle; Zugfestigkeit > 1200 N/mm ² Aciers non alliés et alliés; résistance > 1200 N/mm ²	2 - 4	
Rost- und säurebeständige Stähle; VA-Stähle < 850 N/mm ² Aciers inoxydables et résistants à l'acide < 850 N/mm ²	2 - 4	
Rost- und säurebeständige Stähle mit hohem Chrom-Nickel- Gehalt, V4A-Stähle Aciers inoxydables et résistants à l'acide avec un fort taux de chrome et nickel; aciers V4A	2 - 4	
Grauguss Fonte moulée grise	8 - 16	
Graphitguss, Temperguss Fonte à graphite, Fonte malléable	8 - 16	Gewindeschneidöl und Spezial-Gewindeschneidöl und Emulsion Huile de taraudage et émulsions de taraudage
Kupferlegierungen, Messing kurzspanend Alliages de cuivre et laiton à copeaux courts	18 - 24	Gewindeschneidöl, Emulsion Huile de taraudage émulsion
Messing langspanend Laiton à copeaux longs	12 - 18	
Aluminium, Magnesium, unlegiert Aluminium, magnésium, non alliés	20 - 30	Gewindeschneidöl für NE-Metalle Emulsion, Petroleum Huile de taraudage pour métaux non ferreux émulsion, pétroléum
Aluminiumlegierungen, Si < 0,5% Alliages d'aluminium, Si < 0,5%	18 - 24	
Aluminiumlegierungen, Si 0,5 - 10% Alliages d'aluminium, Si 0,5 - 10%	14 - 18	
Aluminiumlegierungen, Si > 10% Alliages d'aluminium, Si > 10%	8 - 10	
Titanlegierungen Alliages de titane	2 - 4	Öl, Spezial-Gewindeschneidöl Huile, huile de taraudage spéciale
Thermoplaste Thermoplastiques	18 - 24	Formtrennöhl, trocken, Ölnebel trocken, Preßluft, Emulsion huile de démoulage, sèche Brouillard d'huile sec, air comprimé, émulsion
Duroplaste und faserverstärkte Kunststoffe Duroplastes et plastiques à renforcement fibreux	8 - 12	



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

Werkstoff Matériaux	Grün- Ring Bague Verte	Grün- Ring PM Bague Verte PM	Blau- Ring Bague Bleue	Weiß- Ring Bague Blanche	Schwarz- Ring Bague Noire	Gelb- Ring Bague Jaune	Orange- Ring Bague Orange	Rot- Ring Bague Rouge
Unlegierte Stähle; Zugfestigkeit < 800 N/mm ² Aciers non alliés; résistance < 800 N/mm ²	●	PM						
Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle Aciers à décolleter, de cémentation, ou traités	●	PM	●	○				
Unlegierte Stähle; Zugfestigkeit < 1000 N/mm ² Aciers non alliés; résistance < 1000 N/mm ²	●	PM	●					
Unlegierte und legierte Stähle; Zugfestigkeit < 1200 N/mm ² Aciers non alliés et alliés; Résistance < 1200 N/mm ²		PM	●					○
Unlegierte und legierte Stähle; Zugfestigkeit > 1200 N/mm ² Aciers non alliés et alliés; résistance > 1200 N/mm ²								●
Rost- und säurebeständige Stähle; VA-Stähle < 850 N/mm ² Aciers inoxydables et résistants à l'acide < 850 N/mm ²		PM	○	○				
Rost- und säurebeständige Stähle mit hohem Chrom-Nickel- Gehalt, V4A-Stähle Aciers inoxydables et résistants à l'acide avec un fort taux de chrome et nickel; aciers V4A			●	○				
Grauguss Fonte moulée grise					●			
Graphitguss, Temperguss Fonte à graphite, Fonte malléable	●	PM	●					
Kupferlegierungen, Messing kurzspanend Alliages de cuivre et laiton à copeaux courts					○		●	
Messing langspanend Laiton à copeaux longs	○	PM						
Aluminium, Magnesium, unlegiert Aluminium, magnésium, non alliés						●		
Aluminiumlegierungen, Si < 0,5% Alliages d'aluminium, Si < 0,5%			○			●		
Aluminiumlegierungen, Si 0,5 - 10% Alliages d'aluminium, Si 0,5 - 10%	○	PM	●			○		
Aluminiumlegierungen, Si > 10% Alliages d'aluminium, Si > 10%			●					
Titanlegierungen Alliages de titane			○	○				
Thermoplaste Thermoplastiques	●	PM						
Duroplaste und faserverstärkte Kunststoffe Duroplastes et plastiques à renforcement fibreux			○		●			●

● = geeignet / approprié ○ = bedingt geeignet / partiellement approprié



Werkstoffnr.	DIN	AISI	AFNOR	JIS	Zugfestigkeit N/mm ² min./max.		Empfehlung 1	Empfehlung 2
1.0044	St 44-2	A 570:Gr.40	E-28-2	SM 41 B	410	560	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0060	St 60-2			SM 570	600	720	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0070	St 70-2				670	830	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0116	St 37-3	A 573;Gr.58	E 24-3;E 24-4		370	450	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0570	St 52-3		E 36-3;E 36-4	SM 50 YA	450	680	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0301	C 10	1010	AF 34 C 10	S 10 C	490	780	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0402	C 22	1020	AF 42 C 20		470	650	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0501	C 35	1035	AF 55 C 35		550	780	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0511	C 40	1040	AF 60 C 40		600	800	Standard Form A-C-B-RSP	Grünring
1.0711	9S 20	1112		SUM 21	370	450	Grünring	Standard Form B-RSP
1.0715	9SMn 28	1213	S 250	SUM 22	390	580	Grünring	Standard Form B-RSP
1.0718	9SMnPb 28	12L13	S 250 Pb	SUM 22 L	380	810	Grünring	Standard Form B-RSP
1.0726	35S 20	1140	35 MF 6		510	880	Grünring	Standard Form B-RSP
1.0736	9SMn 36	1215	S 300		390	800	Grünring	Standard Form B-RSP
1.0737	9SMnPb 36	12L14	S 300 Pb		390	800	Grünring	Standard Form B-RSP
1.0712	13Cr 3				500	800	Grünring	Standard Form B-RSP
1.1121	Ck 10	1010	XC 10	S 10 C	450	630	Grünring	Standard Form B-RSP
1.1141	Ck 15	1015	XC 15;XC 18	S 15C;S 15 CK	450	630	Grünring	Standard Form B-RSP
1.7131	16MnCr 5	5115	16 MC 5	SCR 415	500	700	Grünring	Standard Form B-RSP
1.1151	Ck 22	1023	XC 25;XC 18	S 20 C; S 20 CK	470	650	Grünring	Standard Form B-RSP
1.1158	Ck 25	1025	XC 25	S 25 C	500	700	Grünring	Standard Form B-RSP
1.1183	Cf 35				540	780	Grünring	Standard Form B-RSP
1.1191	Ck 45	1045	XC 42	S 45 C	650	850	Grünring PM	Grünring
1.1203	Ck 55	1055	XC 55	S 55 C	700	950	Grünring PM	Grünring
1.1213	Cf 53		XC 48 TS		650	800	Grünring PM	Grünring
1.1221	Ck 60	1060	XC 60	S 58 C	750	1000	Grünring PM	Grünring
1.5752	14NiCr 14 (ECN 35)	3310;9314	12 NC 15	SNC 815 (H)	880	1000	Grünring PM	Grünring
1.0401	C 15	1015	AF 34 C 12		600	900	Grünring PM	Grünring
1.0503	C 45	1045	AF 65 C 45	S 45 C	650	850	Grünring PM	Grünring
1.0535	C 55	1055			700	950	Grünring PM	Grünring
1.0601	C 60	1060	CC 55		750	1000	Grünring PM	Grünring
1.1157	40Mn 4	1039	35 M 5		800	1000	Grünring PM	Grünring
1.1181	Ck 35	1035	XC 38 H1;XC 32	S 35 C	550	780	Grünring PM	Grünring
1.6582	35CrNiMo 6	4340	35 NCD 6	SNCM 447	800	1000	Grünring PM	Grünring
1.7015	15Cr 3	5015	12 C 3	SCR 415 (H)	690	1000	Grünring PM	Grünring
1.7033	34Cr 4	5132	32 C 4	SCR 430 (H)	700	1000	Grünring PM	Grünring
1.7035	41Cr 4	5140	32 C 4	SCR 440 (H)	800	1000	Grünring PM	Grünring
1.7218	25CrMo 4	4130	25 CD 4 S	SCM 420;SCM 430	800	1000	Grünring PM	Grünring
1.7223	41CrMo 4	4142;4140	42 CD 4 TS	SCM 440	800	1000	Grünring PM	Grünring
1.7225	42CrMo 4	4142;4140	42 CD 4 TS	SCM 440	800	1000	Grünring PM	Grünring
1.7361	32CrMo 12		30 CD 12		690	1000	Grünring PM	Grünring
1.6582	35CrNiMo 6	4340	35 NCD 6	SNCM 447	1000	1200	Blauring	
1.8515	31 CrMo 12		30 CD 12		1000	1200	Blauring	
1.8519	31CrMo V 9				1000	1250	Blauring	
1.8523	39CrMoV 13 9				1000	1200	Blauring	
1.1157	40Mn 4	1039	35 M 5		1000	1100	Blauring	
1.6580	30CrNiMo 8		30 CND 8	SNCM 431	1000	1200	Blauring	
1.7218	25CrMo 4	4130	25 CD 4 S	SCM 420;SCM 430	1000	1100	Blauring	
1.7223	41CrMo 4	4142;4140	42 CD 4 TS	SCM 440	1000	1200	Blauring	
1.7225	42CrMo 4 V	4142;4140	42 CD 4 TS	SCM 440	1000	1200	Blauring	
1.2080	X210Cr 12	D 3	Z 200 C 12	SKD 1	830	830	Blauring	
1.2210	115CrV 3	L 2	100 C 3		730	730	Blauring	
1.2363	X100CrMoV 5 1	A 2	Z 100 CDV 5	SKD 12	760	760	Blauring	
1.2436	X210CRW 12			SKD 2	760	760	Blauring	
1.2510	100MnCrW 4	O 1	90 MWCV 5		720	720	Blauring	
1.2601	X165CrMoV 12		Z 160 CDV 12		760	760	Blauring	
1.2631	X50CrMoW 9 11				860	860	Blauring	
1.2842	90MnCrV 8	O2	90 M V 8		740	740	Blauring	
1.3207	S10-4-3-10		Z 130 WKCDV 10-10-04-040		1000	1200	Blauring	
1.8151	50CrV 4						Blauring	
1.8161	58CrV 4				1000	1200	Blauring	
1.2083	X42Cr 13		Z 40 C 14	SUS 420 J 2		770	Blauring	
1.2311	40CrMnMo 7					770	Blauring	
1.2316	X36CrMo 17					840	Blauring	
1.2343	X38CrMoV 5 1	H 11	Z 38 CDV 5	SKD 6		800	Blauring	
1.2344	X40CrMoV 5 1	H 13	Z 40 CDV 5	SKD 61		800	Blauring	
1.2365	X32CrMoV 3 3	H 10	Z 32 DCV 28	SKD 7		800	Blauring	
1.2542	45WCrV 7	S 1					Blauring	
1.2581	X30WCrV 9 3	H 21	Z 30 WCV 9			800	Blauring	
1.2713	55NiCrMoV 6	L 6	55 NCDV 7	SKT 4		800	Blauring	
1.2743	60NiCrMoV 12 4						Blauring	
1.2766	35NiCrMo 16						Blauring	
1.4973	NiCr19CoMo				1200	1320	Rotring	
1.4980	X5NiCrTi26 15				930	1180	Rotring	
1.6582	35CrNiMo 6	4340	35 NCD 6	SNCM 447	1200	1400	Rotring	
1.2379	X155CrVMo 12 1	D 2	Z 160 CDV 12	SKD 11	1200	1400	Rotring	
1.2714	56NiCrMoV 7				1200	1400	Rotring	
1.8159	50CrV 4	6150	50 CV 4	SUP 10	1200	1300	Rotring	
1.4006	X10Cr 13	410;CA-15	Z 12 C 13	SUS 410	450	650	Blauring	Blauring
1.4008	GX8CrNi 13				590	790	Weißring	Blauring
1.4021	X20Cr 13	420	Z 20 C 13	SUS 420 J 1	650	950	Weißring	Blauring
1.4027	GX20Cr 14		Z 20 C 13 M		590	700	Weißring	Blauring
1.4028	X30Cr 13	420	Z 30 C 13	SUS 420 J 2	600	780	Weißring	Blauring
1.4031	X39Cr 13	420	Z 40 C 14	SUS 420 J 2	560	800	Weißring	Blauring



Werkstoffnr.	DIN	AISI	AFNOR	JIS	Zugfestigkeit N/mm ² min./max.		Empfehlung 1	Empfehlung 2
1.4057	X17CrNi 162	431	Z 15 CN 16.02	SUS 431	650	850	Blauring	Weißring
1.4104	X14CrMoS 17	430 F	Z 13 CF 17	SUS 430 F	540	840	Weißring	Blauring
1.4125	X105CrMo 17	440 C	Z 100 CD 17	SUS 440 C	900	900	Blauring	Weißring
1.4301	X5CrNi18 10	304 (V2A)	Z 6 CN 18.09	SUS 304	500	700	Weißring	Blauring
1.4305	X8CrNiS 18 9	303	Z 10 CNF 18.09	SUS 303	500	750	Weißring	Blauring
1.4306	X2CrNi 19 11	304L (V2A)	Z 2 CN 18.10	SCS 19	460	850	Weißring	Blauring
1.4308	GX5CrNi 19 10		Z 6 CN 18.10 M		460	640	Weißring	Blauring
1.4310	X10CrNi 18 8	301	Z 11 CN 17-08	SUS 301	700	950	Weißring	Blauring
1.4311	X2CrNiN 18 10	304 LN	Z c2 CN 18.10	SUS 304 LN	550	760	Weißring	Blauring
1.4541	X10CrNiTi 18 9	321 (V2A)	Z 6 CNT 18.10	SUS 321	500	700	Weißring	Blauring
1.4401	X5CrNiMo 17 12 1	316 (V4A)	Z 6 CND 17.11	SUS 316	510	710	Weißring	Blauring
1.4404	X2CrNiMo 17 12 2	316L (V4A)	Z 2 CND 17.12	SUS 316 L	490	850	Weißring	Blauring
1.4406	X2CrNiMoN 17 12 2	316 LN	Z 2 CND 17.12 AZ	SUS 316 LN	580	800	Weißring	Blauring
1.4429	X2CrNiMoN 17 13 3	316 LN	Z 2 CND 17.13 AZ	SUS 316 LN	580	800	Weißring	Blauring
1.4435	X2CrNiMo 18 14 3	316 L	Z 2 CND 17.13	SCS 16;SUS 316 L	490	690	Weißring	Blauring
1.4436	X5CrNiMo 17 13 3	316	Z 2 CND 17.12	SUS 316	510	710	Weißring	Blauring
1.4438	X2CrNiMo 18 16	317 L	Z 2 CND 19.15	SUS 317 L	490	690	Weißring	Blauring
1.4449	X5CrNiMo 17 13	317					Weißring	Blauring
1.4460	X4CrNiMoN 27 5 2	329	Z 5 CDN 27-05	SUS 329 J 1	600	800	Weißring	Blauring
1.4462	X2CrNiMoN 22 5 3	2205	Z 3 CND 22-05 Az	SUS 329J3L	680	880	Weißring	Blauring
1.4503	X3NiCrCuMoTi 27 23				500	700	Weißring	Blauring
1.4505	X5NiCrMoCuNb 20 18				490	740	Weißring	Blauring
1.4510	X6CrTi 17	XM 8;430 TI	Z 8 CT 17	SUS 430 LX	450	600	Weißring	Blauring
1.4511	X6CrNb 17				450	600	Weißring	Blauring
1.4512	X6CrTi 12	409	Z 6 CT 12	SUH 409	330	560	Blauring	Blauring
1.4521	X2CrMoTi 18 2	444	Z 3 CDT 18-02	SUS 444	450	650	Weißring	Blauring
1.4542	X5CrNiCuPb 16 4	630	Z 7 CNU 15-05	SCS 630			Weißring	Blauring
1.4546	X5CrNiNb 18 10	348	Z 6 CNNb 18.10	SUS 347	410	610	Weißring	Blauring
1.4550	X6CrNiNb 18 10	347	Z 6 CN Nb 18.10	SUS 347	550	750	Weißring	Blauring
1.4552	GX5CrNiNb 19 10		Z 4 CN Nb 19.10 M		440	640	Weißring	Blauring
0.6015	GG15	A48-25 B	Ft 15 D	FC 15	110	150	Schwarzring	
0.6020	GG20	A48-30 B	Ft 20 D	FC 20	150	200	Schwarzring	
0.6025	GG25	A48-40 B	Ft 25 D	FC 25	200	250	Schwarzring	
0.6030	GG30	A48-45 B	Ft 30 D	FC 30	240	270	Schwarzring	
0.6035	GG35	A48-50 B	Ft 35 D	FC 35	280	320	Schwarzring	
0.6040	GG40	A48-60 B	FT 40 D		350	450	Schwarzring	
0.7040	GGG40	60-40-18	FGS 400-12	FCD 40	400	400	Standard Form A-C-B	Grünring Form B
0.7050	GGG50	65-45-12	FGS 500-7	FCD 50	500	500	Standard Form A-C-B	Grünring Form B
0.7060	GGG60	80-55-06	FGS 600-3	FCD 60	600	600	Standard Form A-C-B	Grünring Form B
0.7070	GGG70	100-70-03	FGS 700-2	FCD 70	700	700	Standard Form A-C-B	Grünring Form B
0.8035	GTW35-04	MB 350-4	MB35-7	FCMW 330	350	350	Standard Form A-C-B	Grünring Form B
0.8055	GTS55-05				550	550	Standard Form A-C-B	Grünring Form B
2.0401	CuZn39Pb 3 (MS58)	C 38500	MS58		630	630	Orangering	
2.0410	CuZn44Pb 2				630	630	Orangering	
2.0580	CuZn40MnPb				400	400	Orangering	
2.0250	CuZn 20						Standard Form C-B-B/ AZ-RSP	
2.0265	CuZn 30	C 26000	CuZn 30	C 2600			Standard Form C-B-B/ AZ-RSP	
2.0321	CuZn 37	C 27200	CuZn 37	C 2700			Standard Form C-B-B/ AZ-RSP	
2.0335	CuZn 36 (MS63)		Ms63	C 2700			Standard Form C-B-B/ AZ-RSP	
3.0250	AL 99.5 H		A 5	A1x1		350	Gelbring	Standard Form B-AZ
3.0280	AL 99.8 H						Gelbring	Standard Form B-AZ
3.0305	AL 99.9		A 9				Gelbring	Standard Form B-AZ
3.3308	AL 99.9 Mg 0,5						Gelbring	Standard Form B-AZ
3.0515	ALMn 1			144054			Gelbring	Standard Form B-AZ
3.0525	AlMn 1 Mg 05		A-M1G0,5				Gelbring	Standard Form B-AZ
3.0615	AlMgSi-Pb						Gelbring	Standard Form B-AZ
3.1325	AlCuMg 1		A-U4G				Gelbring	Standard Form B-AZ
3.1355	AlCuMg 2		A-U4G1	A3x4			Gelbring	Standard Form B-AZ
3.3315	AlMg 1		A-G0,5	A2x8			Gelbring	Standard Form B-AZ
3.4365	AlZnMgCu 1.5	7175	AZ 4 GU/9050 C				Gelbring	Standard Form B-AZ
3.2381	G-AlSi 10 Mg		A-S10G				Blauring	
3.2383	G-AlSi 10 Mg (CU)	A 360.2	A-S10GU				Blauring	
3.2581	G-AlSi 12	A 413.2	A-S13	AC3			Blauring	
3.2583	G-AlSi (CU)	A 413.1	A-S12U				Blauring	
3.2982	GD-AlSi 12 (CU)						Blauring	
3.5912	G-MgAl 9 Zn 1						Blauring	
3.2134	G-AlSi 5 Cu 1 Mg						Standard Form C-B-RSP	Blauring
3.2152	G-AlSi 6 Cu 4						Standard Form C-B-RSP	Blauring
3.2162	G-AlSi 8 Cu 3						Standard Form C-B-RSP	Blauring
3.2373	G-AlSi 9 Mg		A-S9G	AC4A			Standard Form C-B-RSP	Blauring
3.7115	TiAl 5 Sn 2				790	980	Weißring	
3.7165	TiAl 6 V 4	R56400	T-A6V		980	1140	Blauring	
3.7185	TiAl4Mo4Sn2				1000		Blauring	
	Polyamid						Standard Form B-RSP	Grünring
	Polystyrol						Standard Form B-RSP	Grünring
	Polyvinylchlorid						Standard Form B-RSP	Grünring
	Ultramid						Standard Form B-RSP	Grünring
CFK	Faserverstärkte				190	210	Schwarzring	Rotring
GFK	Kunststoffe						Schwarzring	Rotring
	Bakelit						Schwarzring	Rotring
	Ferrozell						Schwarzring	Rotring
	Pertinax						Schwarzring	Rotring



GRÜNRING-Maschinengewindebohrer

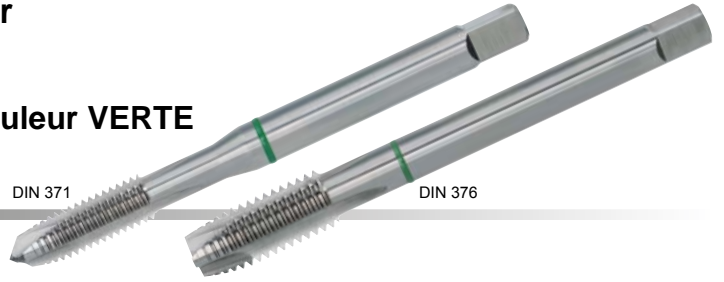
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

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	8,90
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35330	8,90
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35334	9,70
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35338	9,70
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35342	11,20
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35346	17,80
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35350	22,50
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35354	23,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35358	25,00
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35362	37,00
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35366	52,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47853	87,00

Anwendung:

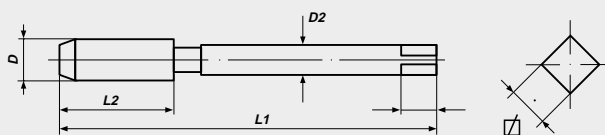
für allgemeinen Einsatz

- 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

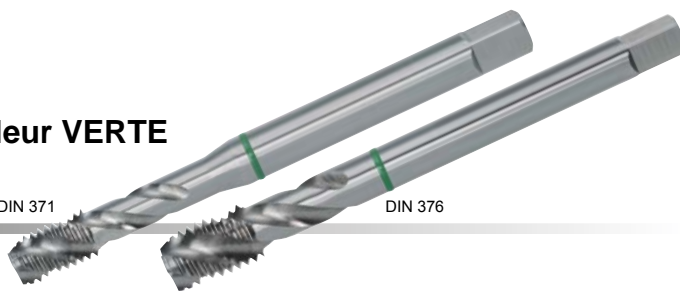
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

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	10,70
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36330	10,70
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36334	11,70
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36338	11,70
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36342	13,50
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36346	20,00
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36350	25,00
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36354	28,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36358	33,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36362	44,40
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36366	60,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47863	103,00

Anwendung:

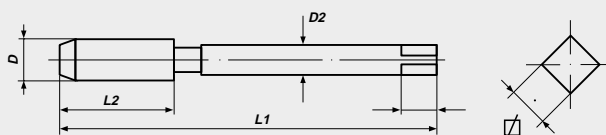
für allgemeinen Einsatz

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

Application:

pour utilisation générale

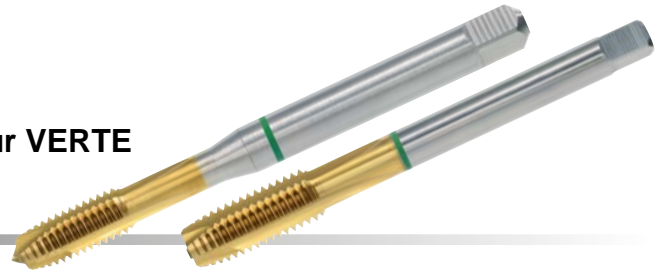
- matériaux faciles à usiner à 1000 N/mm²
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- matériaux à copeaux longs
- pour trous borgnes





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	18,00
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	30032	18,00
M 5 x 0.8	70	14	6.0	4.9	30033	19,00
M 6 x 1.0	80	16	6.0	4.9	30034	21,00
M 8 x 1.25	90	18	8.0	6.2	30035	25,00
M 10 x 1.5	100	22	10.0	8.0	30036	35,00
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	30037	52,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	30038	77,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	30039	90,00

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

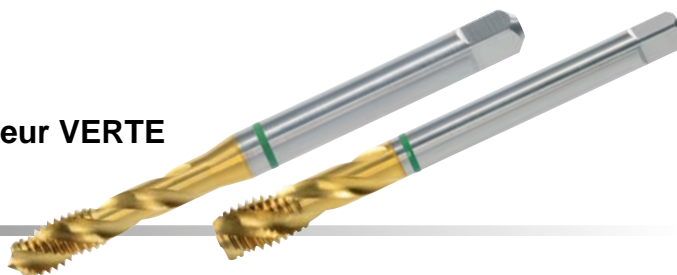
- Renforcement de la résistance à l'usure et de la ténacité
- Amélioration des propriétés de glissement grâce au revêtement TiN réduisant l'usure et les effets de micro-soudure

**GRÜNRING-Maschinengewindebohrer**

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur VERTE

filetage métrique ISO DIN 13

**DIN 371/376 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	20,50
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	30132	20,50
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	30133	22,00
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	30134	24,50
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	30135	30,00
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	30136	38,50
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	30137	53,00
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	30138	82,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	30139	92,50

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	8,90
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35430	8,90
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35434	9,70
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35438	9,70
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35442	11,20
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35446	17,80
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35450	22,50
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35454	25,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35458	27,50
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35462	37,00
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35466	52,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47854	87,00

TiCN

DIN 371						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35427	12,00
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35431	12,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35435	12,80
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35439	13,40
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35443	15,90
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35447	24,30
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35451	32,40
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35455	36,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35459	39,50
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35463	52,90
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35467	67,90

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

Tarauts 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	10,70
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36430	10,70
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36434	11,70
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36438	11,70
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36442	13,50
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36446	20,00
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36450	26,00
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36454	28,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36458	31,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36462	43,00
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36466	62,40
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371). M 12 (DIN 376)				47864	103,00

TiCN

DIN 371						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36427	13,80
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36431	13,80
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36435	14,80
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36439	15,40
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36443	18,20
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36447	26,50
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36451	35,90
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36455	39,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36459	43,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36463	58,90
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36467	78,30

Anwendung:

verschleißfeste Stähle bis 1200 N/mm²

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

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 borgnes

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

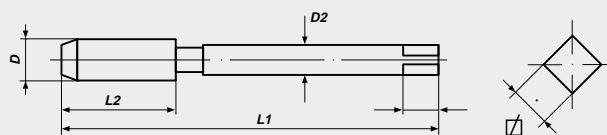
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35226	9,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35230	9,70
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35234	10,60
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35238	10,60
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35242	12,60
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35246	17,80
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35250	22,50
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35254	25,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35258	27,50
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35262	37,00
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35266	52,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47852	94,00

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

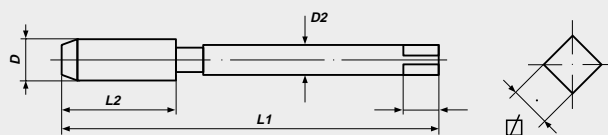
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	€
MF Tol. ISO2/6H DIN 374						
M 5 x 0.5	70	12	3.5	2.7	35903	16,50
M 6 x 0.75	80	14	4.5	3.4	35904	16,50
M 8 x 0.75	80	19	6.0	4.9	35906	16,50
M 8 x 1.0	90	22	6.0	4.9	35907	16,50
M 10 x 1.0	90	20	7.0	5.5	35909	19,30
M 10 x 1.25	100	24	7.0	5.5	35910	19,30
M 12 x 1.25	100	22	9.0	7.0	35913	26,40
M 12 x 1.5	100	22	9.0	7.0	35914	26,40
M 14 x 1.5	100	22	11.0	9.0	35917	33,00
M 16 x 1.5	100	22	12.0	9.0	35921	38,00
M 18 x 1.5	110	25	14.0	11.0	35925	46,20
M 20 x 1.5	125	25	16.0	12.0	35929	51,20
UNC Tol. 2B DIN 371						
UNC 1/4 x 20	80	17	7.0	5.5	35945	12,10
UNC 5/16 x 18	90	20	8.0	6.2	35946	15,40
UNC 3/8 x 16	100	22	9.0	7.0	35947	17,60
DIN 376						
UNC 7/16 x 14	100	22	8.0	6.2	35948	20,90
UNC 1/2 x 13	110	25	9.0	7.0	35949	20,90
UNF Tol. 2B DIN 371						
UNF 1/4 x 28	80	17	7.0	5.5	35965	12,10
UNF 5/16 x 24	90	17	8.0	6.2	35966	15,40
UNF 3/8 x 24	100	18	9.0	7.0	35967	17,60
DIN 376						
UNF 7/16 x 20	100	22	8.0	6.2	35968	20,90
UNF 1/2 x 20	100	22	9.0	7.0	35969	20,90
G (BSP) DIN 5156						
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	35992	19,80
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	35993	24,20
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	35994	28,60
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	35995	41,80

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

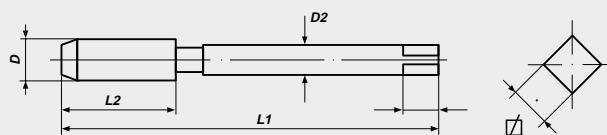
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36226	11,60
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36230	11,60
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36234	12,70
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36238	12,70
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36242	15,10
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36246	21,40
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36250	27,00
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36254	30,60
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36258	33,00
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36262	44,40
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36266	62,40
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47862	113,00

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

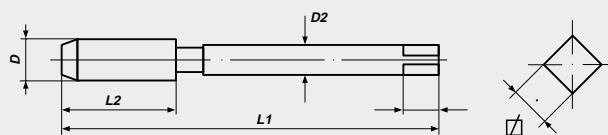
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	€
MF Tol. ISO2/6H DIN 374						
M 5 x 0.5	70	5	3.5	2.7	36903	18,70
M 6 x 0.75	80	8	4.5	3.4	36904	18,70
M 8 x 0.75	80	8	6.0	4.9	36906	18,70
M 8 x 1.0	90	10	6.0	4.9	36907	18,70
M 10 x 1.0	90	10	7.0	5.5	36909	22,50
M 10 x 1.25	100	16	7.0	5.5	36910	22,20
M 12 x 1.25	100	15	9.0	7.0	36913	28,60
M 12 x 1.5	100	15	9.0	7.0	36914	28,60
M 14 x 1.5	100	15	11.0	9.0	36917	35,20
M 16 x 1.5	100	15	12.0	9.0	36921	40,70
M 18 x 1.5	110	17	14.0	11.0	36925	50,60
M 20 x 1.5	125	17	16.0	12.0	36929	56,10
UNC Tol. 2B DIN 371						
UNC 1/4 x 20	80	13	7.0	5.5	36945	15,10
UNC 5/16 x 18	90	14	8.0	6.2	36946	18,20
UNC 3/8 x 16	100	16	9.0	7.0	36947	20,00
DIN 376						
UNC 7/16 x 14	100	17	8.0	6.2	36948	25,30
UNC 1/2 x 13	110	20	9.0	7.0	36949	25,30
UNF Tol. 2B DIN 371						
UNF 1/4 x 28	80	10	7.0	5.5	36965	15,10
UNF 5/16 x 24	90	10	8.0	6.2	36966	18,20
UNF 3/8 x 24	100	10	9.0	7.0	36967	20,00
DIN 376						
UNF 7/16 x 20	100	13	8.0	6.2	36968	25,30
UNF 1/2 x 20	100	13	9.0	7.0	36969	25,30
G (BSP) DIN 5156						
G 1/8 x 28	90	20	7.0	5.5	36992	22,00
G 1/4 x 19	100	22	11.0	9.0	36993	27,50
G 3/8 x 19	100	22	12.0	9.0	36994	37,70
G 1/2 x 14	125	25	16.0	12.0	36995	48,40

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	9,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35130	9,70
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35134	10,60
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35138	10,60
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35142	12,40
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35146	17,00
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35150	22,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35154	25,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35158	27,00
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35162	36,50
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35166	51,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47851	94,00

Anwendung:

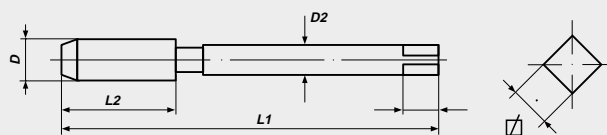
Grauguss GG

- Magnesiumlegierungen
- Oberfläche: nitriert
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

Fonte grise GG

- alliages de magnésium
- surface: traitée par nitruration
- pour trous débouchants et trous borgnes





GELBRING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauds Machine de précision, bague couleur JAUNE

filetage métrique ISO DIN 13



DIN 371/376 Form C/40° RSP HSS-E

Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	∩	Art.-No.	€
M	Tol. ISO2/6H		DIN 371			
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36526	10,70
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36530	10,70
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36534	11,70
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36538	11,70
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36542	13,50
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36546	20,00
	DIN 376					
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36550	26,00
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36554	28,00
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36558	31,00

SET

M	3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)			47860	103,00
---	--------	--	--	--	-------	--------

UNC	Tol. 2B		DIN 371			
UNC 1/4 x 20	80	13	7,0	5,5	36580	13,80
UNC 5/16 x 18	90	14	8,0	6,2	36581	16,60
UNC 3/8 x 16	100	16	9,0	7,0	36582	18,20
UNC 7/16 x 14	100	17	8,0	6,2	36583	23,00
	DIN 376					
UNC 1/2 x 13	100	20	9,0	7,0	36584	23,00

Anwendung:

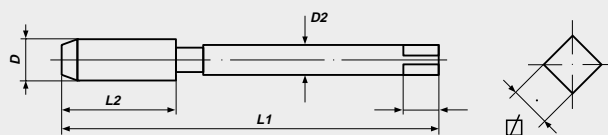
Aluminium, langspanend

- für Sacklöcher
- 2-nutig

Application:

Aluminium à copeaux longs

- pour trous borgnes
- avec 2 rainures





ORANGERING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Tarauts Machine de précision, bague couleur ORANGE

filetage métrique ISO DIN 13



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

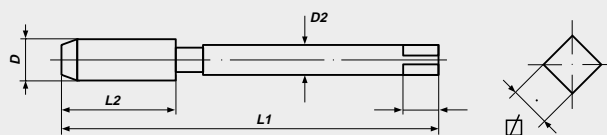
Nennmaß D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35726	9,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35730	9,70
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35734	10,60
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35738	10,60
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35742	12,40
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35746	17,00
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35750	22,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35754	25,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35758	27,00
SET						
M 3 - 12	M 3-4-5-6-8-10 (DIN 371), M 12 (DIN 376)				47850	94,00

Anwendung:

Ms
Messing, kurzspanend
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Application:

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



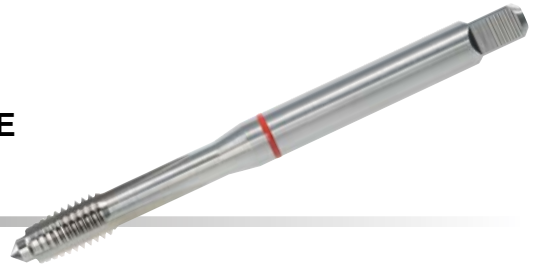


ROTRING-Maschinengewindebohrer

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	11,20
M 5 x 0.8	70	11	6.0	4.9	36134	12,40
M 6 x 1.0	80	13	6.0	4.9	36138	12,40
M 8 x 1.25	90	15	8.0	6.2	36142	14,20
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36146	17,80

Anwendung:

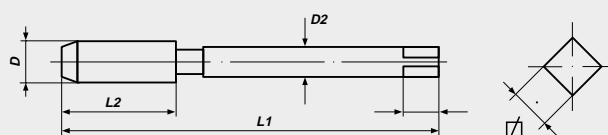
kurzspanende Werkstoffe ab 1200 N/mm² Zugfestigkeit

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.

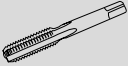

TwinBoxen mit Farbring-Maschinengewindebohrer und dazu passendem Spiralbohrer bieten in der Praxis zusätzliche Anwendungsflexibilität.

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	10,90
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	35391	11,00
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	35392	12,20
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	35393	12,50
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	35394	15,50
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	35395	25,00
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	35396	33,00
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	35397	35,00
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	35398	43,00

Form C, 39° Rechtsspirale / Hélicoïdal 39° à droite

M 3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	36390	12,10
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	36391	12,30
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	36392	13,50
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	36393	13,80
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	36394	17,00
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	36395	26,50
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	36396	34,50
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	36397	38,50
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	36398	46,50

Anwendung:**für allgemeinen Einsatz**

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

Form B: für Durchgangslöcher**39° 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**39° 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	10,60
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	35491	10,90
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	35492	12,00
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	35493	12,50
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	35494	15,80
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	35495	24,00
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	35496	32,00
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	35497	36,00
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	35498	41,00

Form C, 39° Rechtsspirale / Hélicoïdal 39° à droite

M 3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	36490	12,30
M 4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	36491	12,60
M 5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	36492	13,70
M 6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	36493	14,10
M 8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	36494	17,50
M 10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	36495	25,00
M 12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	36496	33,00
M 14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	36497	39,00
M 16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	36498	45,60

Anwendung:

verschleißfeste Stähle bis 1200 N/mm²

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

Form B: für Durchgangslöcher

39° 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

39° 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.	€
---------	---	---	----------	---

Form B mit Schälanschnitt / entrée GUN

M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	35290	11,40
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	35291	11,80
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	35292	13,00
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	35293	13,50
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	35294	16,50
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	35295	24,00
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	35296	31,50
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	35297	37,00
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	35298	44,00

Form C, 39° Rechtsspirale / Hélicoïdal 39° à droite

M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	36290	13,30
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	36291	13,60
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	36292	14,80
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	36293	15,30
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	36294	18,50
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	36295	25,50
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	36296	34,00
M	14 x 2.0	DIN 376	12.0 mm	36297	40,50
M	16 x 2.0	DIN 376	14.0 mm	36298	48,60

Anwendung:

VA-Werkstoffe,

langspanend bis 1000 N/mm²

- langspanende hitzebeständige Stähle
- schwer zerspanbare Werkstoffe

Form B: für Durchgangslöcher

39° RSP: für Sacklöcher

Oberfläche: vaporisiert

HSS-CO Spiralbohrer DIN 338

Form C rechts, 130° - Drill: 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

39° 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:

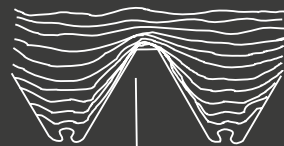
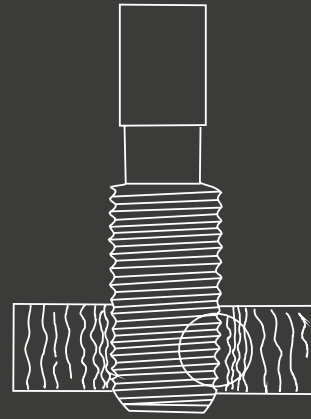
- Aciers non alliés et faiblement alliés
- Aciers de construction
- Aciers réfractaires
- Aciers inoxydables
- Métaux non ferreux à copeaux longs (aluminium, bronze, cuivre, laiton)
- Alliages de zinc
- pour trous débouchants et trous borgnes

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 standards
- ✓ 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	159	160	161
6G ISO3	162		

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 refouler 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	24,00
M 1.1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35501	24,00
M 1.2 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35502	24,00
M 1.4 x 0.3	40	7	2.5	2.1	35503	21,00
M 1.6 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35504	21,00
M 1.7 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35505	21,00
M 1.8 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35506	21,00
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	35507	18,00
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	35508	18,00
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35510	9,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35512	11,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35513	12,00
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35514	12,00
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35515	14,50
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35516	16,90

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35517	21,80
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35518	37,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35519	44,50

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35610	10,60
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35612	12,00
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35613	13,20
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35614	13,20
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35615	15,90
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35616	18,60

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35617	23,80
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35618	40,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35619	48,00

Anwendung:

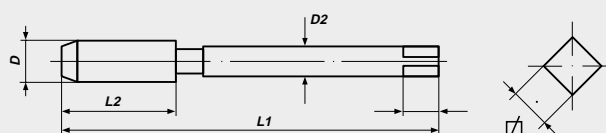
blank

- 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	10,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35552	12,10
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35553	13,20
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35554	13,20
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35555	16,00
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35556	18,60

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35557	24,00
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35558	41,30
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35559	49,00

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35650	11,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35652	13,20
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35653	14,50
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35654	14,50
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35655	17,50
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35656	20,50

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35657	26,20
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35658	44,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35659	52,80

Anwendung:

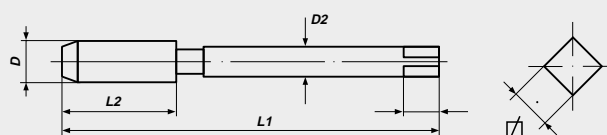
VAP (vaporisiert):

- 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	27,10
M 1.1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35521	27,10
M 1.2 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35522	27,10
M 1.4 x 0.3	40	7	2.5	2.1	35523	24,10
M 1.6 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35524	24,10
M 1.7 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35525	24,10
M 1.8 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35526	24,10
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	35527	21,10
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	35528	21,10
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35530	12,80
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35532	14,10
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35533	15,10
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35534	15,70
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35535	19,20
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35536	23,40

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35537	31,70
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35538	48,50
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35539	56,50

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35630	13,70
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35632	15,10
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35633	16,30
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35634	16,90
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35635	20,60
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35636	25,10

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35637	33,70
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35638	51,00
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35639	60,00

Anwendung:

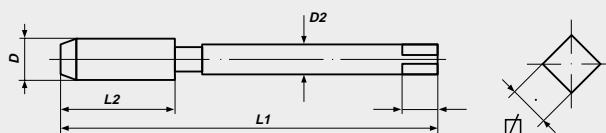
TIN (Titanitrid-Beschichtung)

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

Application:

TIN (revêtement au nitru 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	10,40
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35512-6G	11,70
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35513-6G	12,60
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35514-6G	12,60
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35515-6G	15,30
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35516-6G	17,80

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35517-6G	22,80
-------------	-----	----	-----	-----	----------	-------

mit Schmiernut / avec rainures de graissage

DIN 371

M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35610-6G	11,40
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35612-6G	12,70
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35613-6G	13,80
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35614-6G	13,80
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35615-6G	16,80
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35616-6G	19,50

DIN 376

M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35617-6G	25,00
-------------	-----	----	-----	-----	----------	-------

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	∅	Art.-No.	€
M 3 x 0.5	70	22	2.2	—	37126	13,70
M 4 x 0.7	90	25	2.8	2.1	37130	13,70
M 5 x 0.8	100	28	3.5	2.7	37134	14,70
M 6 x 1.0	110	32	4.5	3.4	37138	14,70
M 8 x 1.25	125	40	6.0	4.9	37142	16,80
M 10 x 1.5	140	45	7.0	5.5	37146	22,00
M 12 x 1.75	180	50	9.0	7.0	37150	31,00
M 14 x 2.0	200	56	11.0	9.0	37154	38,80
M 16 x 2.0	200	63	12.0	9.0	37158	47,30
M 18 x 2.5	220	63	14.0	11.0	37162	53,50
M 20 x 2.5	250	70	16.0	12.0	37166	58,80
M 22 x 2.5	280	80	18.0	14.5	37170	70,40
M 24 x 3.0	280	80	18.0	14.5	37174	79,00

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

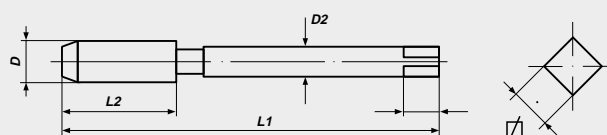
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 800 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

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	208,00
Tr 10 x 3	125	75	7	5.5	79112	208,00
Tr 12 x 3	165	111	8	6.2	79116	180,00
Tr 14 x 3	140	85	10	8.0	79120	192,00
Tr 14 x 4	170	112	10	8.0	79124	192,00
Tr 16 x 4	180	116	11	9.0	79128	210,00
Tr 18 x 4	190	120	12	9.0	79132	215,00
Tr 20 x 4	200	124	14	11.0	79136	223,00
Tr 22 x 4	210	130	16	12.0	79139	290,00
Tr 22 x 5	235	155	16	12.0	79140	290,00
Tr 24 x 5	245	160	18	14.5	79144	332,00
Tr 26 x 5	255	165	20	16.0	79148	350,00
Tr 28 x 5	265	170	22	18.0	79152	390,00
Tr 30 x 6	290	185	22	18.0	79156	455,00
Tr 32 x 6	300	191	25	20.0	79160	560,00
Tr 36 x 6	310	200	28	22.0	79164	570,00

LINKS GEWINDE / FILETAGE A GAUCHE

Tr 10 x 2	110	63	7	5.5	79108-L	292,00
Tr 10 x 3	125	75	7	5.5	79112-L	292,00
Tr 12 x 3	165	111	8	6.2	79116-L	252,00
Tr 14 x 3	140	85	10	8.0	79120-L	270,00
Tr 14 x 4	170	112	10	8.0	79124-L	270,00
Tr 16 x 4	180	116	11	9.0	79128-L	292,00
Tr 18 x 4	190	120	12	9.0	79132-L	292,00
Tr 20 x 4	200	124	14	11.0	79136-L	313,00
Tr 22 x 5	235	155	16	12.0	79140-L	405,00
Tr 24 x 5	245	160	18	14.5	79144-L	465,00
Tr 26 x 5	255	165	20	16.0	79148-L	486,00
Tr 28 x 5	265	170	22	18.0	79152-L	541,00
Tr 30 x 6	290	185	22	18.0	79156-L	635,00
Tr 32 x 6	300	191	25	20.0	79160-L	770,00
Tr 36 x 6	310	200	28	22.0	79164-L	790,00

Anwendung:

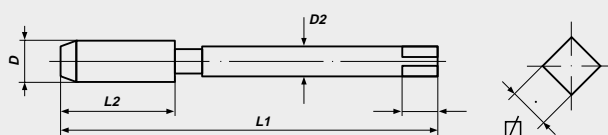
für allgemeinen Einsatz

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

Application:

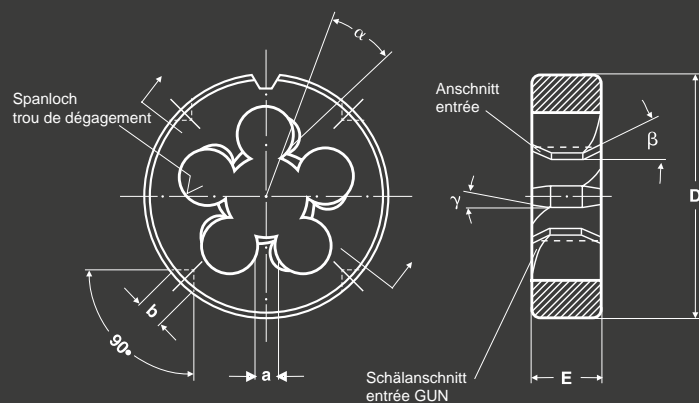
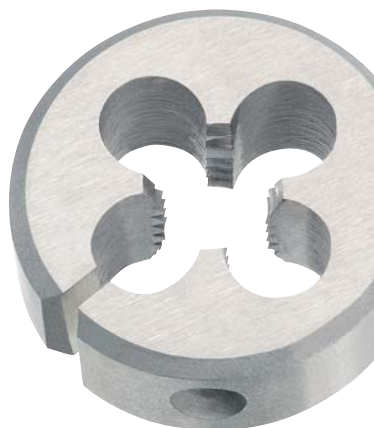
pour utilisation générale

- 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



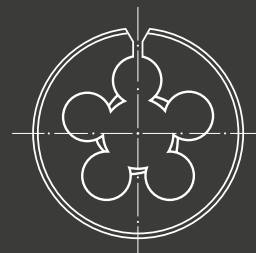


SCHNEIDEISEN
SECHSKANT-SCHNEIDMUTTERN
FILIÈRES RONDES
FILIÈRES HEXAGONALES

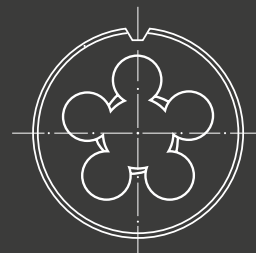


D	Außendurchmesser	diamètre extérieur
E	Schneideisenhöhe	hauteur de la filière
a	Stegbreite	largeur de dent
b	Bohrung für Halteschrauben	alésage pour vis de fixation
α	Spanwinkel	angle de coupe
β	Anschnittwinkel	angle d'entrée
γ	Schälanschnittwinkel	angle d'entrée GUN

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).



Runde Schneideisen VS

HSS Schneideisen für den allgemeinen Einsatz von Hand, für die Bearbeitung von gut zerspanbaren Werkstoffen.

Filière ronde VS

Filière HSS pour un usage général à la main. Pour le travail de matériaux faciles à usiner.



Runde Schneideisen VE

HSSE Schneideisen mit Schälanschnitt für den allgemeinen Einsatz von Hand, für die Bearbeitung von rostfreien Stählen und schwer zerspanbaren Werkstoffen.

Filière ronde VE

Filière HSS-E avec entrée GUN pour un usage à la main. Pour le travail de matériaux inoxydables et difficiles à usiner.



Runde Schneideisen VX

Geläptes und vaporisiertes High Performance HSSE Schneideisen mit Schälanschnitt für den Hand- und Maschineneinsatz, für die Bearbeitung von legierten zäharten Werkstoffen, rostfreien Stählen, Aluminium- und Sphäroguss (GGG).

Filière ronde VX

Filière HSS-E haute performance, rodée et vaporisée, pour un usage à la main ou sur machine. Pour le travail de matériaux difficiles à usiner, des inox, de l'aluminium et de la fonte ductile (GGG).



Runde Schneideisen MS

geläptes HSS Schneideisen mit Schälanschnitt für die optimale Bearbeitung von Messing und kurzspanenden Werkstoffen und kurzspanender Bronze.

Filière ronde MS

Filière ronde HSS avec entrée gun et rodée conçue pour le travail du laiton, des matériaux à copeaux courts et du bronze à copeaux courts.



Sechskant-Schneidmuttern VS






HSS Sechskantmuttern für den allgemeinen Einsatz von Hand, für die Bearbeitung von gut zerspanbaren Werkstoffen, zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde, sowie an schwer zugänglichen Stellen.

Filière hexagonale VS

Filière hexagonale HSS pour un usage général à la main. Pour le travail de matériaux faciles à usiner, pour reprendre ou réparer des filets abîmés, ainsi que le travail en endroits difficiles d'accès.










EMPFOHLENE ANWENDUNGEN FÜR SCHNEIDEISEN / SCHNEIDMUTTERN APPLICATION PRÉCONISÉE POUR FILIÈRES RONDES / FILIÈRES HEXAGONALES

	VS HSS 	VS HSS 	VE HSSE 	VX HSSE-VAP 	MS HSS 	Kühl- und Schmiermittel Refroidissant et lubrifiant
Einsatz von Hand Usage à la main	●	●	●	●	●	
Maschinen Einsatz Usage machine approprié	○		○	●	○	
Unlegierte Stähle; Zugfestigkeit < 800N/mm ² Aciers non alliés; résistance < 800N/mm ²	●	●	●	●		Schneidöl auch mit schmierfähigkeitserhöhen- den Zusätzen, Emulsion huile de coupe, aussi à ad- ditifs lubrifiants, émulsion
Automatenstähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle; Zugfestigkeit < 800 N/mm ² Aciers à décolleter, de cémentation, ou traités < 800 N/mm ²	○	○	●	●		
Unlegierte Stähle, Zugfestigkeit < 1000N/mm ² Aciers non alliés; résistance < 1000N/mm ²			●	●		
Unlegierte und legierte Stähle; Zugfestigkeit < 1200 N/mm ² Aciers non alliés et alliés; résistance < 1200 N/mm ²			○	●		Gewindeschneidöl, Schnei- döl hochaktiviert mit beson- deren Additiven, Emulsion Huile de taraudage, huile de coupe enrichie en additifs particuliers et lubrifiants , émulsion
Rost- und säurebeständige Stähle; V2A-Stähle < 850 N/mm ² Aciers inoxydables et résistants à l'acide; aciers V2A; résistance < 850 N/mm ²			○	●		
Rost- und säurebeständige Stähle mit hohem Chrom-Nickel Gehalt, V4A Stähle Aciers inoxydables et résistants à l'acide avec un fort taux de chrome et nickel, aciers V4A				●		
Messing kurzspanend Laiton à copeaux courts					●	Gewindeschneidöl für NE-Metalle, Emulsion Huile de taraudage pour mé- taux non ferreux, émulsion
Messing langspanend Laiton à copeaux longs	○	○	●			
Bronze kurzspanend Bronze à copeaux courts					●	
Kupfer Legierung Alliages de cuivre			○	●		
Aluminium kurzspanend Aluminium à copeaux courts				●		
Aluminium langspanend Aluminium à copeaux longs	○	○	●			
Titanlegierungen; Zugfestigkeit < 1200 N/mm ² Alliages de titane; Résistance < 1200 N/mm ²				○		Spezial-Gewindeschneidöl Huile de taraudage spéciale
Duroplaste Duroplaste					●	Ölnebel, Preßluft, Formtrennöl Brouillard d'huile, air com- primé, huile de démoulage"

● = geeignet / approprié ○ = bedingt geeignet / partiellement approprié



SCHNEIDEISEN
SECHSKANT-SCHNEIDMUTTERN
FILIÈRES RONDES
FILIÈRES HEXAGONALES

	VS HSS 	MS HSS 	VE HSSE 	VX HSSE-VAP 	VS LH 	VS HSS 	VS LH 
M	170	197	190	193	201	208	217
M - 6e	172						
Mf	173	198	191	194	202	209	
BSW	179				205	211	
BSF	179					211	
BA	180						
UNC	181				206	212	
UNF	182				206	212	
UNEF	183						
8 - UN						213	
G (BSP)	184	200	192	196	207	214	218
R (BSPT)	185					215	
PG	186						
NPT	187					216	
NPTF	187						
FG	188						
BSC	188						
Vg	189						

because available, because reliable, because you.





Runde Schneideisen VS
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes VS
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	11,50
M 1.1 x 0.25	16 x 5	27404	11,50
M 1.2 x 0.25	16 x 5	27406	11,50
M 1.4 x 0.3	16 x 5	27408	11,50
M 1.6 x 0.35	16 x 5	27410	11,50
M 1.7 x 0.35	16 x 5	27412	11,50
M 1.8 x 0.35	16 x 5	27414	10,00
M 2 x 0.4	16 x 5	27416	10,00
M 2.2 x 0.45	16 x 5	27418	10,00
M 2.3 x 0.4	16 x 5	27420	10,00
M 2.5 x 0.45	16 x 5	27422	10,00
M 2.6 x 0.45	16 x 5	27424	10,00
M 3 x 0.5	20 x 5	27426	4,80
M 3.5 x 0.6	20 x 5	27428	7,40
M 4 x 0.7	20 x 5	27430	4,80
M 4.5 x 0.75	20 x 7	27432	7,40
M 5 x 0.8	20 x 7	27434	5,10
M 5.5 x 0.9	20 x 7	27436	7,40
M 6 x 1.0	20 x 7	27438	5,10
M 7 x 1.0	25 x 9	27440	8,00
M 8 x 1.25	25 x 9	27442	5,40
M 9 x 1.25	25 x 9	27444	9,10
M 10 x 1.5	30 x 11	27446	8,00
M 11 x 1.5	30 x 11	27448	11,00
M 12 x 1.75	38 x 14	27450	13,00
M 14 x 2.0	38 x 14	27454	13,00
M 15 x 2.0	38 x 14	27456	20,00
M 16 x 2.0	45 x 18	27458	20,00
M 18 x 2.5	45 x 18	27462	20,00
M 19 x 2.5	45 x 18	27464	29,00
M 20 x 2.5	45 x 18	27466	20,00
M 22 x 2.5	55 x 22	27470	39,00
M 24 x 3.0	55 x 22	27474	39,00
M 27 x 3.0	65 x 25	27476	52,50
M 30 x 3.5	65 x 25	27478	52,50
M 33 x 3.5	65 x 25	27480	56,00
M 36 x 4.0	65 x 25	27482	56,00
M 39 x 4.0	75 x 30	27484	91,00
M 42 x 4.5	75 x 30	27486	91,00
M 45 x 4.5	90 x 36	27488	156,00
M 48 x 5.0	90 x 36	27490	156,00
M 52 x 5.0	90 x 36	27492	156,00
M 56 x 5.5	105 x 36	27494	313,00
M 60 x 5.5	105 x 36	27496	313,00
M 64 x 6.0	120 x 36	27498	415,00
M 68 x 6.0	120 x 36	27499	415,00

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 VS**

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes VS

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	310,00
M 76 x 6.0	120 x 36	28281	310,00
M 80 x 6.0	120 x 36	28282	310,00
M 84 x 6.0	130 x 36	28283	395,00
M 88 x 6.0	140 x 36	28284	608,00
M 90 x 6.0	140 x 36	28285	608,00
M 92 x 6.0	140 x 36	28286	608,00
M 96 x 6.0	140 x 36	28287	608,00
M 100 x 6.0	150 x 36	28288	705,00
M 3 x 0.5	25 x 9	27826	5,50
M 4 x 0.7	25 x 9	27830	5,50
M 5 x 0.8	25 x 9	27834	5,50
M 6 x 1.0	25 x 9	27838	5,50
M 8 x 1.25	25 x 9	27842	5,50
M 10 x 1.5	25 x 9	27846	5,50
M 12 x 1.75	25 x 9	27850	5,50
M 3 x 0.5	25.4	Form A 27926	6,50
M 4 x 0.7	25.4	Form A 27930	6,50
M 5 x 0.8	25.4	Form A 27934	6,50
M 6 x 1.0	25.4	Form A 27938	6,50
M 8 x 1.25	25.4	Form A 27942	6,50
M 10 x 1.5	25.4	Form A 27946	6,50
M 12 x 1.75	25.4	Form A 27950	6,50
M 14 x 2.0	38.1	Form A 27954	14,90
M 16 x 2.0	38.1	Form A 27958	14,90
M 18 x 2.5	38.1	Form A 27962	14,90
M 20 x 2.5	38.1	Form A 27966	14,90

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 VS
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes VS
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	8,00
M 4 x 0.7	20 x 5	27505	8,00
M 5 x 0.8	20 x 7	27507	8,30
M 6 x 1.0	20 x 7	27509	8,30
M 8 x 1.25	25 x 9	27511	8,90
M 10 x 1.5	30 x 11	27513	11,50
M 12 x 1.75	38 x 14	27515	17,80
M 14 x 2.0	38 x 14	27516	23,00
M 16 x 2.0	45 x 18	27517	34,60
M 18 x 2.5	45 x 18	27518	34,60
M 20 x 2.5	45 x 18	27519	34,60

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 VS

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes VS

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	12,10
M 2.6 x 0.35	16 x 5	26405	12,10
M 3 x 0.35	20 x 5	26408	11,00
M 3.5 x 0.35	20 x 5	26409	11,00
M 4 x 0.35	20 x 5	26410	11,00
M 4 x 0.5	20 x 5	26412	11,00
M 4.5 x 0.5	20 x 5	26413	11,00
M 5 x 0.5	20 x 5	26414	11,00
M 5 x 0.75	20 x 7	26416	11,00
M 5.5 x 0.5	20 x 5	26415	11,00
M 6 x 0.5	20 x 5	26417	11,00
M 6 x 0.75	20 x 7	26418	9,50
M 7 x 0.5	25 x 9	26419	12,00
M 7 x 0.75	25 x 9	26420	12,00
M 8 x 0.5	25 x 9	26422	12,00
M 8 x 0.75	25 x 9	26424	10,00
M 8 x 1.0	25 x 9	26426	10,00
M 9 x 0.5	25 x 9	26427	15,00
M 9 x 0.75	25 x 9	26428	15,00
M 9 x 1.0	25 x 9	26430	15,00
M 10 x 0.5	30 x 11	26431	15,00
M 10 x 0.75	30 x 11	26432	15,00
M 10 x 1.0	30 x 11	26436	11,50
M 10 x 1.25	30 x 11	26438	11,50
M 11 x 1.0	30 x 11	26440	17,30
M 11 x 1.25	30 x 11	26442	17,30
M 12 x 0.5	38 x 10	26445	17,30
M 12 x 0.75	38 x 10	26443	17,30
M 12 x 1.0	38 x 10	26444	14,70
M 12 x 1.25	38 x 10	26446	14,70
M 12 x 1.5	38 x 10	26448	14,20
M 13 x 0.5	38 x 10	26447	24,10
M 13 x 0.75	38 x 10	26449	24,10
M 13 x 1.0	38 x 10	26450	19,30
M 13 x 1.5	38 x 10	26451	19,30
M 14 x 0.5	38 x 10	26455	24,10
M 14 x 0.75	38 x 10	26452	19,30
M 14 x 1.0	38 x 10	26453	19,30
M 14 x 1.25	38 x 10	26454	16,20
M 14 x 1.5	38 x 10	26456	30,50
M 15 x 0.75	38 x 10	26457	26,30
M 15 x 1.0	38 x 10	26458	26,30
M 15 x 1.5	38 x 10	26460	33,60
M 16 x 0.5	45 x 14	26461	33,60
M 16 x 0.75	45 x 14	26463	16,20

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 VS
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes VS
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	26,30
M 16 x 1.25	45 x 14	26464	26,30
M 16 x 1.5	45 x 14	26466	20,70
M 17 x 1.0	45 x 14	26468	35,70
M 17 x 1.5	45 x 14	26469	35,70
M 18 x 0.5	45 x 14	26467	35,70
M 18 x 0.75	45 x 14	26473	35,70
M 18 x 1.0	45 x 14	26470	24,10
M 18 x 1.25	45 x 14	26471	24,10
M 18 x 1.5	45 x 14	26472	20,70
M 18 x 2.0	45 x 14	26474	24,70
M 19 x 1.0	45 x 14	26475	35,70
M 19 x 1.5	45 x 14	26476	24,10
M 20 x 0.5	45 x 14	26477	35,70
M 20 x 0.75	45 x 14	26479	35,70
M 20 x 1.0	45 x 14	26478	24,70
M 20 x 1.25	45 x 14	26480	24,70
M 20 x 1.5	45 x 14	26484	20,70
M 20 x 2.0	45 x 14	26486	24,70
M 21 x 1.0	45 x 14	26487	37,30
M 21 x 1.5	45 x 14	26488	37,30
M 22 x 0.5	55 x 16	26489	51,50
M 22 x 0.75	55 x 16	26491	51,50
M 22 x 1.0	55 x 16	26490	39,90
M 22 x 1.25	55 x 16	26492	39,90
M 22 x 1.5	55 x 16	26494	36,00
M 22 x 2.0	55 x 16	26496	39,90
M 23 x 1.0	55 x 16	26497	52,30
M 23 x 1.5	55 x 16	26498	39,90
M 24 x 0.5	55 x 16	26601	51,50
M 24 x 0.75	55 x 16	26603	51,50
M 24 x 1.0	55 x 16	26600	39,90
M 24 x 1.25	55 x 16	26602	39,90
M 24 x 1.5	55 x 16	26604	36,00
M 24 x 2.0	55 x 16	26606	39,90
M 25 x 1.0	55 x 16	26607	51,50
M 25 x 1.5	55 x 16	26608	51,50
M 26 x 1.0	55 x 16	26610	51,50
M 26 x 1.5	55 x 16	26612	51,50
M 26 x 2.0	55 x 16	26614	51,50
M 27 x 1.0	65 x 18	26616	58,80
M 27 x 1.5	65 x 18	26617	58,80
M 27 x 2.0	65 x 18	26618	58,80
M 28 x 1.0	65 x 18	26620	58,80
M 28 x 1.5	65 x 18	26622	58,80
M 28 x 2.0	65 x 18	26624	58,80
M 29 x 1.5	65 x 18	26626	58,80
M 30 x 1.0	65 x 18	26628	58,80
M 30 x 1.5	65 x 18	26630	58,80
M 30 x 2.0	65 x 18	26632	58,80



**Runde Schneideisen VS**
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13**Filières rondes VS**
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	58,80
M 30 x 3.0	65 x 25	26634	58,80
M 32 x 1.0	65 x 18	26639	83,00
M 32 x 1.5	65 x 18	26636	58,80
M 32 x 2.0	65 x 18	26635	58,80
M 32 x 3.0	65 x 25	26637	58,80
M 33 x 1.5	65 x 18	26638	58,80
M 33 x 2.0	65 x 18	26640	58,80
M 33 x 3.0	65 x 25	26642	58,80
M 34 x 1.0	65 x 18	26643	83,00
M 34 x 1.5	65 x 18	26644	58,80
M 34 x 2.0	65 x 18	26646	58,80
M 35 x 1.0	65 x 18	26647	83,00
M 35 x 1.5	65 x 18	26648	58,80
M 35 x 2.0	65 x 18	26649	83,00
M 36 x 1.0	65 x 18	26651	83,00
M 36 x 1.5	65 x 18	26650	58,80
M 36 x 2.0	65 x 18	26652	58,80
M 36 x 3.0	65 x 25	26654	58,80
M 37 x 1.5	65 x 18	26653	125,00
M 38 x 1.0	75 x 20	26655	125,00
M 38 x 1.5	75 x 20	26656	95,00
M 38 x 2.0	75 x 20	26657	95,00
M 38 x 3.0	75 x 30	26659	125,00
M 39 x 1.5	75 x 20	26658	95,00
M 39 x 2.0	75 x 20	26660	95,00
M 39 x 3.0	75 x 30	26662	95,00
M 40 x 1.0	75 x 20	26663	125,00
M 40 x 1.5	75 x 20	26664	95,00
M 40 x 2.0	75 x 20	26666	95,00
M 40 x 3.0	75 x 30	26668	95,00
M 42 x 1.0	75 x 20	26669	125,00
M 42 x 1.5	75 x 20	26670	95,00
M 42 x 2.0	75 x 20	26672	95,00
M 42 x 3.0	75 x 30	26674	95,00
M 44 x 1.5	90 x 22	26671	204,00
M 44 x 2.0	90 x 22	26673	204,00
M 45 x 1.0	90 x 22	26675	204,00
M 45 x 1.5	90 x 22	26676	158,00
M 45 x 2.0	90 x 22	26678	158,00
M 45 x 3.0	90 x 36	26680	158,00
M 46 x 1.5	90 x 22	26681	204,00
M 48 x 1.0	90 x 22	26683	204,00
M 48 x 1.5	90 x 22	26682	158,00
M 48 x 2.0	90 x 22	26684	158,00
M 48 x 3.0	90 x 36	26686	158,00
M 50 x 1.5	90 x 22	26688	158,00
M 50 x 2.0	90 x 22	26690	158,00
M 50 x 3.0	90 x 36	26692	158,00
M 52 x 1.5	90 x 22	26694	158,00



Runde Schneideisen VS
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes VS
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	158,00
M 52 x 3.0	90 x 36	26698	158,00
M 54 x 1.0	105 x 22	28267	280,00
M 54 x 1.5	105 x 22	28150	280,00
M 54 x 2.0	105 x 22	28151	280,00
M 54 x 3.0	105 x 36	28152	280,00
M 54 x 4.0	105 x 36	28153	280,00
M 55 x 1.5	105 x 22	28154	280,00
M 55 x 2.0	105 x 22	28155	280,00
M 55 x 3.0	105 x 36	28156	280,00
M 55 x 4.0	105 x 36	28157	280,00
M 56 x 1.0	105 x 22	28268	280,00
M 56 x 1.5	105 x 22	28158	280,00
M 56 x 2.0	105 x 22	28159	280,00
M 56 x 3.0	105 x 36	28160	280,00
M 56 x 4.0	105 x 36	28161	280,00
M 58 x 1.0	105 x 22	28269	280,00
M 58 x 1.5	105 x 22	28162	280,00
M 58 x 2.0	105 x 22	28163	280,00
M 58 x 3.0	105 x 36	28164	280,00
M 58 x 4.0	105 x 36	28165	280,00
M 60 x 1.5	105 x 22	28166	280,00
M 60 x 2.0	105 x 22	28167	280,00
M 60 x 3.0	105 x 36	28168	280,00
M 60 x 4.0	105 x 36	28169	280,00
M 62 x 1.5	105 x 22	28170	280,00
M 62 x 2.0	105 x 22	28171	280,00
M 62 x 3.0	105 x 36	28172	280,00
M 62 x 4.0	105 x 36	28173	280,00
M 63 x 1.5	105 x 22	28174	280,00
M 64 x 1.5	120 x 22	28175	318,00
M 64 x 2.0	120 x 22	28176	318,00
M 64 x 3.0	120 x 36	28177	318,00
M 64 x 4.0	120 x 36	28178	318,00
M 65 x 1.5	120 x 22	28179	318,00
M 65 x 2.0	120 x 22	28180	318,00
M 65 x 3.0	120 x 36	28181	318,00
M 65 x 4.0	120 x 36	28182	318,00
M 68 x 1.5	120 x 22	28183	318,00
M 68 x 2.0	120 x 22	28184	318,00
M 68 x 3.0	120 x 36	28185	318,00
M 68 x 4.0	120 x 36	28186	318,00
M 70 x 1.5	120 x 22	28187	318,00
M 70 x 2.0	120 x 22	28188	318,00
M 70 x 3.0	120 x 36	28189	318,00
M 70 x 4.0	120 x 36	28190	318,00
M 72 x 1.5	120 x 22	28191	318,00
M 72 x 2.0	120 x 22	28192	318,00
M 72 x 3.0	120 x 36	28193	318,00
M 72 x 4.0	120 x 36	28194	318,00



**Runde Schneideisen VS**
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13**Filières rondes VS**
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	318,00
M 74 x 2.0	120 x 22	28196	318,00
M 74 x 3.0	120 x 36	28197	318,00
M 74 x 4.0	120 x 36	28198	318,00
M 75 x 1.5	120 x 22	28199	318,00
M 75 x 2.0	120 x 22	28200	318,00
M 75 x 3.0	120 x 36	28201	318,00
M 75 x 4.0	120 x 36	28202	318,00
M 76 x 1.5	120 x 22	28203	318,00
M 76 x 2.0	120 x 22	28204	318,00
M 76 x 3.0	120 x 36	28205	318,00
M 76 x 4.0	120 x 36	28206	318,00
M 78 x 1.5	120 x 22	28207	318,00
M 78 x 2.0	120 x 22	28208	318,00
M 78 x 3.0	120 x 36	28209	318,00
M 78 x 4.0	120 x 36	28210	318,00
M 80 x 1.5	120 x 22	28211	318,00
M 80 x 2.0	120 x 22	28212	318,00
M 80 x 3.0	120 x 36	28213	318,00
M 80 x 4.0	120 x 36	28214	318,00
M 82 x 1.5	130 x 25	28215	402,00
M 82 x 2.0	130 x 25	28216	402,00
M 82 x 3.0	130 x 36	28217	402,00
M 82 x 4.0	130 x 36	28218	402,00
M 84 x 1.5	130 x 25	28219	402,00
M 84 x 2.0	130 x 25	28220	402,00
M 84 x 3.0	130 x 36	28221	402,00
M 84 x 4.0	130 x 36	28222	402,00
M 85 x 1.5	130 x 25	28223	402,00
M 85 x 2.0	130 x 25	28224	402,00
M 85 x 3.0	130 x 36	28225	402,00
M 85 x 4.0	130 x 36	28226	402,00
M 86 x 1.5	140 x 22	28227	501,00
M 86 x 2.0	140 x 22	28228	501,00
M 86 x 3.0	140 x 22	28229	501,00
M 86 x 4.0	140 x 22	28230	501,00
M 88 x 1.5	140 x 22	28231	501,00
M 88 x 2.0	140 x 22	28232	501,00
M 88 x 3.0	140 x 22	28233	501,00
M 88 x 4.0	140 x 22	28234	501,00
M 90 x 1.5	140 x 22	28235	501,00
M 90 x 2.0	140 x 22	28236	501,00
M 90 x 3.0	140 x 22	28237	501,00
M 90 x 4.0	140 x 22	28238	501,00
M 92 x 1.5	140 x 22	28239	501,00
M 92 x 2.0	140 x 22	28240	501,00
M 92 x 3.0	140 x 22	28241	501,00
M 92 x 4.0	140 x 22	28242	501,00
M 95 x 1.5	140 x 22	28243	501,00
M 95 x 2.0	140 x 22	28244	501,00



Runde Schneideisen VS
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes VS
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	501,00
M 95 x 4.0	140 x 22	28246	501,00
M 96 x 1.5	140 x 22	28247	501,00
M 96 x 2.0	140 x 22	28248	501,00
M 96 x 3.0	140 x 22	28249	501,00
M 96 x 4.0	140 x 22	28250	501,00
M 98 x 1.5	150 x 25	28251	603,00
M 98 x 2.0	150 x 25	28252	603,00
M 98 x 3.0	150 x 25	28253	603,00
M 98 x 4.0	150 x 25	28254	603,00
M 100 x 1.5	150 x 25	28255	603,00
M 100 x 2.0	150 x 25	28256	603,00
M 100 x 3.0	150 x 25	28257	603,00
M 100 x 4.0	150 x 25	28258	603,00
M 105 x 1.5	150 x 25	28259	603,00
M 105 x 2.0	150 x 25	28260	603,00
M 105 x 3.0	150 x 25	28261	603,00
M 105 x 4.0	150 x 25	28262	603,00
M 110 x 1.5	160 x 25	28263	659,00
M 110 x 2.0	160 x 25	28264	659,00
M 110 x 3.0	160 x 25	28265	659,00
M 110 x 4.0	160 x 25	28266	659,00



Runde Schneideisen VS

Whitworth-Gewinde BS 84

Filières rondes VS

filetage Whitworth BS 84



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. med.

BSW / BSF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
BSW			
BSW 1/16 x 60	16 x 5	22402	10,50
BSW 3/32 x 48	16 x 5	22404	10,50
BSW 1/8 x 40	20 x 5	22406	10,50
BSW 5/32 x 32	20 x 5	22408	10,50
BSW 3/16 x 24	20 x 7	22410	10,50
BSW 7/32 x 24	20 x 7	22412	10,50
BSW 1/4 x 20	20 x 7	22414	10,50
BSW 5/16 x 18	25 x 9	22416	12,00
BSW 3/8 x 16	30 x 11	22418	13,30
BSW 7/16 x 14	30 x 11	22420	15,40
BSW 1/2 x 12	38 x 14	22422	17,30
BSW 9/16 x 12	38 x 14	22424	21,40
BSW 5/8 x 11	45 x 18	22426	23,40
BSW 3/4 x 10	45 x 18	22430	23,40
BSW 7/8 x 9	55 x 22	22434	40,00
BSW 1" x 8	55 x 22	22438	40,00
BSW 1.1/8 x 7	65 x 25	22442	60,50
BSW 1.1/4 x 7	65 x 25	22446	60,50
BSW 1.3/8 x 6	65 x 25	22450	60,50
BSW 1.1/2 x 6	65 x 25	22452	60,50
BSW 1.1/2 x 6	75 x 30	22454	108,00
BSW 1.5/8 x 5	75 x 30	22458	108,00
BSW 1.3/4 x 5	90 x 36	22462	165,00
BSW 1.7/8 x 4.1/2	90 x 36	22466	165,00
BSW 2" x 4.1/2	90 x 36	22470	165,00
BSW 2.1/4 x 4	105 x 36	22472	425,00
BSW 2.1/2 x 4	105 x 36	22474	425,00
BSW 2.3/4 x 3.1/2	120 x 36	22476	521,00
BSW 3" x 3.1/2	120 x 36	22478	521,00
BSF			
BSF 3/16 x 32	20 x 7	22810	10,50
BSF 1/4 x 26	20 x 7	22814	10,50
BSF 5/16 x 22	25 x 9	22816	12,00
BSF 3/8 x 20	30 x 11	22818	13,30
BSF 7/16 x 18	30 x 11	22820	15,40
BSF 1/2 x 16	38 x 10	22822	19,80
BSF 9/16 x 16	38 x 10	22824	22,00
BSF 5/8 x 14	45 x 14	22826	30,00
BSF 3/4 x 12	45 x 14	22830	30,00
BSF 7/8 x 11	55 x 16	22834	41,00
BSF 1" x 10	55 x 22	22838	41,00

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 VS

amerikanisches Grobgewinde

Filières rondes VS

filetage Unifié pas gros ANSI B 1.1

**DIN 223 (DIN EN 22568)****HSS****Tol. 2A****UNC**

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
UNC Nr. 1 x 64	16 x 5	23401	12,00
UNC Nr. 2 x 56	16 x 5	23402	12,00
UNC Nr. 3 x 48	16 x 5	23403	12,00
UNC Nr. 4 x 40	20 x 5	23404	11,00
UNC Nr. 5 x 40	20 x 5	23405	11,00
UNC Nr. 6 x 32	20 x 7	23406	11,00
UNC Nr. 8 x 32	20 x 7	23408	11,00
UNC Nr.10 x 24	20 x 7	23410	11,00
UNC Nr.12 x 24	20 x 7	23412	11,00
UNC 1/4 x 20	20 x 7	23414	10,50
UNC 5/16 x 18	25 x 9	23416	12,00
UNC 3/8 x 16	30 x 11	23418	13,30
UNC 7/16 x 14	30 x 11	23420	15,40
UNC 1/2 x 13	38 x 14	23422	17,30
UNC 9/16 x 12	38 x 14	23424	21,40
UNC 5/8 x 11	45 x 18	23426	23,40
UNC 3/4 x 10	45 x 18	23430	23,40
UNC 7/8 x 9	55 x 22	23434	40,00
UNC 1" x 8	55 x 22	23438	40,00
UNC 1.1/8 x 7	65 x 25	23442	60,50
UNC 1.1/4 x 7	65 x 25	23446	60,50
UNC 1.3/8 x 6	65 x 25	23450	60,50
UNC 1.1/2 x 6	65 x 25	23452	60,50
UNC 1.1/2 x 6	75 x 30	23454	108,00
UNC 1.5/8 x 5	75 x 30	23458	108,00
UNC 1.3/4 x 5	90 x 36	23462	165,00
UNC 1.7/8 x 4.1/2	90 x 36	23466	165,00
UNC 2" x 4.1/2	90 x 36	23470	165,00

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 VS
amerikanisches Feingewinde

Filières rondes VS
filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 2A

UNF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
UNF Nr. 0 x 80	16 x 5	24400	12,00
UNF Nr. 1 x 72	16 x 5	24401	12,00
UNF Nr. 2 x 64	16 x 5	24402	12,00
UNF Nr. 3 x 56	16 x 5	24403	12,00
UNF Nr. 4 x 48	20 x 5	24404	11,00
UNF Nr. 5 x 44	20 x 5	24405	11,00
UNF Nr. 6 x 40	20 x 5	24406	11,00
UNF Nr. 8 x 36	20 x 7	24408	11,00
UNF Nr. 10 x 32	20 x 7	24410	11,00
UNF Nr. 12 x 28	20 x 7	24412	11,00
UNF 1/4 x 28	20 x 7	24414	10,50
UNF 5/16 x 24	25 x 9	24416	12,00
UNF 3/8 x 24	30 x 11	24418	13,30
UNF 7/16 x 20	30 x 11	24420	15,40
UNF 1/2 x 20	38 x 10	24422	17,30
UNF 9/16 x 18	38 x 10	24424	21,40
UNF 5/8 x 18	45 x 14	24426	23,40
UNF 3/4 x 16	45 x 14	24430	23,40
UNF 7/8 x 14	55 x 16	24434	40,00
UNF 1" x 12	55 x 16	24438	40,00
UNF 1" x 14	55 x 16	24440	40,00
UNF 1.1/8 x 12	65 x 18	24442	60,50
UNF 1.1/4 x 12	65 x 18	24446	60,50
UNF 1.3/8 x 12	65 x 18	24450	60,50
UNF 1.1/2 x 12	65 x 18	24452	60,50
UNF 1.1/2 x 12	75 x 20	24454	108,00

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 VS

amerikanisches Extra-Feingewinde ANSI B 1.1

Filières rondes VS

filetage Unifié pas fin ANSI B 1.1



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 2A

UNEF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
UNEF Nr. 12 x 32	20 x 7	24612	13,00
UNEF 1/4 x 32	20 x 7	24614	13,00
UNEF 5/16 x 32	25 x 9	24615	16,50
UNEF 3/8 x 32	30 x 11	24616	18,90
UNEF 7/16 x 28	30 x 11	24620	18,90
UNEF 1/2 x 28	38 x 10	24621	28,90
UNEF 9/16 x 24	38 x 10	24625	28,90
UNEF 5/8 x 24	45 x 14	24626	46,20
UNEF 11/16 x 24	45 x 14	24627	46,20
UNEF 3/4 x 20	45 x 14	24633	46,20
UNEF 13/16 x 20	55 x 16	24634	54,50
UNEF 7/8 x 20	55 x 16	24635	54,50
UNEF 15/16 x 20	55 x 16	24636	54,50
UNEF 1" x 20	55 x 16	24637	54,50
UNEF 1.1/16 x 18	65 x 18	24645	87,00
UNEF 1.1/8 x 18	65 x 18	24646	87,00
UNEF 1.3/16 x 18	65 x 18	24647	87,00
UNEF 1.1/4 x 18	65 x 18	24648	87,00
UNEF 1.5/16 x 18	65 x 18	24649	87,00
UNEF 1.3/8 x 18	65 x 18	24650	87,00
UNEF 1.7/16 x 18	75 x 20	24651	110,00
UNEF 1.1/2 x 18	75 x 20	24652	110,00

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 VS

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes VS

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5158 (DIN EN 24231)

HSS

Tol. A

G (BSP)

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
G 1/8 x 28	30 x 11	25412	15,50
G 1/4 x 19	38 x 10	25414	15,80
G 3/8 x 19	45 x 14	25416	21,00
G 1/2 x 14	45 x 14	25418	21,00
G 5/8 x 14	55 x 16	25420	38,00
G 3/4 x 14	55 x 16	25422	38,00
G 7/8 x 14	65 x 18	25424	51,00
G 1" x 11	65 x 18	25426	51,00
G 1.1/8 x 11	75 x 20	25430	86,00
G 1.1/4 x 11	75 x 20	25434	86,00
G 1.3/8 x 11	90 x 22	25438	150,00
G 1.1/2 x 11	90 x 22	25442	150,00
G 1.5/8 x 11	90 x 22	25446	150,00
G 1.3/4 x 11	105 x 22	25450	257,00
G 2" x 11	90 x 22	25452	150,00
G 2" x 11	105 x 22	25454	257,00
G 2.1/4 x 11	120 x 22	25458	350,00
G 2.1/2 x 11	120 x 22	25462	468,00
G 2.3/4 x 11	120 x 22	25466	468,00
G 3" x 11	130 x 25	25470	518,00
G 3.1/2 x 11	150 x 25	25474	840,00
G 4" x 11	160 x 25	25478	1.040,00

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 VS
Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40 430

Filières rondes VS
filetage électrique DIN 40 430



DIN 40434

HSS

PG

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
PG 7 x 20	38 x 10	25807	39,00
PG 9 x 18	45 x 14	25809	47,50
PG 11 x 18	45 x 14	25811	47,50
PG 13.5 x 18	45 x 14	25813	47,50
PG 16 x 18	55 x 16	25816	56,00
PG 21 x 16	65 x 18	25821	86,00
PG 29 x 16	65 x 18	25829	86,00
PG 36 x 16	90 x 22	25836	170,00
PG 42 x 16	105 x 22	25842	216,00
PG 48 x 16	105 x 22	25848	216,00



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 VS

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Filières rondes VS

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	31,50
NPT 1/8 x 27	30 x 11	23612	33,50
NPT 1/4 x 18	38 x 14	23614	41,00
NPT 3/8 x 18	45 x 14	23616	52,00
NPT 1/2 x 14	45 x 18	23618	52,00
NPT 5/8 x 14	55 x 22	23620	83,00
NPT 3/4 x 14	55 x 22	23622	83,00
NPT 7/8 x 14	65 x 25	23624	123,00
NPT 1" x 11.5	65 x 25	23626	123,00
NPT 1.1/4 x 11.5	75 x 26	23634	145,00
NPT 1.1/2 x 11.5	90 x 27	23642	237,00
NPT 2" x 11.5	105 x 28	23654	313,00
NPTF			
NPTF 1/8 x 27	50 x 11	Form A 98072	35,00
NPTF 1/4 x 18	50 x 14	Form A 98074	35,00
NPTF 3/8 x 18	50 x 14	Form A 98076	35,00
NPTF 1/2 x 14	50 x 18	Form A 98078	35,00
NPTF 3/4 x 14	50 x 22	Form A 98080	35,00
NPTF 1" x 11.5	50 x 25	Form A 98082	35,00

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 VS

Fahrradgewinde DIN 79012 und BS 811

Filières rondes VS

filetage de vélo DIN 79012 et BS 811



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. med.

FG / BSC

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
FG (DIN 79012)			
FG 2 x 56	16 x 5	79301	35,00
FG 2.3 x 56	16 x 5	79302	35,00
FG 2.6 x 56	16 x 5	79303	35,00
FG 6.35 x 26	20 x 7	79304	36,00
FG 7.9 x 26	25 x 9	79305	51,00
FG 9.5 x 26	30 x 11	79306	71,00
FG 14.3 x 20	38 x 10	79307	109,00
FG 14.3 x 20 - LH	38 x 10	79308	131,00
FG 25.4 x 24	55 x 16	79309	297,00
BSC (BS 811)			
BSC 1/4 x 26	20 x 7	79320	36,00
BSC 5/16 x 26	25 x 9	79321	51,00
BSC 3/8 x 26	30 x 11	79322	71,00
BSC 9/16 x 20	38 x 10	79323	109,00
BSC 9/16 x 20 - LH	38 x 10	79324	131,00
BSC 1" x 24	55 x 16	79325	297,00

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 VS

Ventilgewinde DIN 7756

Filières rondes VS

filetage de valve DIN 7756



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. med.

Vg

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
VG 5 x 36	20 x 7	79330	36,00
VG 5.2 x 24	20 x 7	79331	36,00
VG 6 x 32	20 x 7	79332	36,00
VG 8 x 32	25 x 9	79333	51,00
VG 10 x 28	30 x 11	79334	71,00
VG 12 x 26	30 x 11	79335	71,00

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 VE

mit Schälanschnitt
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes VE

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	8,10
M 4 x 0.7	20 x 5	57430	8,10
M 5 x 0.8	20 x 7	57434	8,40
M 6 x 1.0	20 x 7	57438	8,40
M 8 x 1.25	25 x 9	57442	11,90
M 10 x 1.5	30 x 11	57446	16,90
M 12 x 1.75	38 x 14	57450	26,70
M 14 x 2.0	38 x 14	57454	26,70
M 16 x 2.0	45 x 18	57458	40,30
M 18 x 2.5	45 x 18	57462	40,30
M 20 x 2.5	45 x 18	57466	40,30
M 22 x 2.5	55 x 22	57470	71,60
M 24 x 3.0	55 x 22	57474	71,60
M 27 x 3.0	65 x 25	57476	106,00
M 30 x 3.5	65 x 25	57478	106,00

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 les goujures

Application:

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



Runde Schneideisen VE

mit Schälanschnitt
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes VE

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	12,00
M 8 x 0.75	25 x 9	56424	15,80
M 8 x 1.0	25 x 9	56426	15,80
M 10 x 1.0	30 x 11	56436	17,90
M 10 x 1.25	30 x 11	56438	17,90
M 12 x 1.0	38 x 10	56444	31,00
M 12 x 1.25	38 x 10	56446	31,00
M 12 x 1.5	38 x 10	56448	31,00
M 14 x 1.25	38 x 10	56454	31,00
M 14 x 1.5	38 x 10	56456	31,00
M 16 x 1.5	45 x 14	56466	49,00
M 18 x 1.5	45 x 14	56472	49,00
M 18 x 2.0	45 x 14	56474	49,00
M 20 x 1.5	45 x 14	56484	49,00
M 20 x 2.0	45 x 14	56486	49,00
M 22 x 1.5	55 x 16	56494	86,00
M 24 x 1.5	55 x 16	56604	86,00

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 les goujures

Application:

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



Runde Schneideisen VE

mit Schälanschnitt
Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes VE

entrée GUN
filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5158 (DIN EN 24231)

HSS-E

ToI. A

G (BSP)

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
G 1/8 x 28	30 x 11	55412	24,50
G 1/4 x 19	38 x 10	55414	24,50
G 3/8 x 19	45 x 14	55416	36,50
G 1/2 x 14	45 x 14	55418	36,50
G 3/4 x 14	55 x 16	55422	67,00
G 1" x 11	65 x 18	55426	96,00

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 les goujures

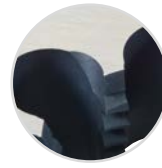
Application:

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



Runde Schneideisen VX

mit Schälanschnitt, geläpft und vaporisiert
metrisches ISO-Gewinde DIN 13



Filières rondes VX

avec entrée GUN, rodées et vaporisées
filetage métrique ISO DIN 13

DIN 223 (DIN EN 22568)

HSSE-VAP

Tol. 6g

M

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
M 3 x 0.5	20 x 5	57826	19,00
M 4 x 0.7	20 x 5	57830	19,00
M 5 x 0.8	20 x 7	57834	19,00
M 6 x 1.0	20 x 7	57838	19,00
M 8 x 1.25	25 x 9	57842	22,60
M 10 x 1.5	30 x 11	57846	28,00
M 12 x 1.75	38 x 14	57850	34,50
M 14 x 2.0	38 x 14	57854	34,50
M 16 x 2.0	45 x 18	57858	52,00
M 18 x 2.5	45 x 18	57862	52,00
M 20 x 2.5	45 x 18	57866	52,00
M 22 x 2.5	55 x 22	57870	85,00
M 24 x 3.0	55 x 22	57874	85,00
M 27 x 3.0	65 x 25	57876	134,00
M 30 x 3.5	65 x 25	57878	134,00

Anwendung:

- legierte zähnharte Werkstoffe bis 1200 N/mm²
- rostfreie Stähle
- Aluminiumguss
- Sphäroguss (GGG)
- sowie für allgemeinen Einsatz für den Hand- und Maschineneinsatz

Vorteile:

- hohe Schneidhaltigkeit
- leichter Schnitt
- freies Abfließen der Späne nach vorne
- kein Verstopfen der Spanlöcher
- Vaporisiert und damit optimale Anhaftung des Schneidöls

Application:

- Matériaux alliés difficiles à usiner jusqu'à 1.200 N/mm²
- Aciers inoxydables
- Fonte d'aluminium
- Fonte ductile (GGG)
- Usage général
- Pour un usage à la main ou sur machine

Avantages:

- Résistance à l'usure
- Coupe facilitée
- Bonne évacuation des copeaux vers l'avant
- Pas d'encombrement des trous de dégagement
- Vaporisée pour une répartition homogène de l'huile de coupe



Runde Schneideisen VX

mit Schälanschnitt, geläppt und vaporisiert
metrisches ISO-Feinwinde DIN 13

Filières rondes VX

avec entrée GUN, rodées et vaporisées
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSSE-VAP

Tol. 6g

Mf

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
Mf 4 x 0.5	20 x 5	56806	22,70
Mf 5 x 0.5	20 x 5	56808	22,70
Mf 6 x 0.5	20 x 5	56811	22,70
Mf 6 x 0.75	20 x 7	56812	22,70
Mf 7 x 0.75	25 x 9	56814	28,00
Mf 8 x 0.5	25 x 9	56815	28,00
Mf 8 x 0.75	25 x 9	56816	28,00
Mf 8 x 1.0	25 x 9	56817	28,00
Mf 9 x 0.5	25 x 9	56818	34,50
Mf 9 x 0.75	25 x 9	56819	34,50
Mf 9 x 1.0	25 x 9	56820	34,50
Mf 10 x 0.5	30 x 11	56821	34,50
Mf 10 x 0.75	30 x 11	56822	34,50
Mf 10 x 1.0	30 x 11	56823	34,50
Mf 10 x 1.25	30 x 11	56824	34,50
Mf 11 x 1.0	30 x 11	56825	42,00
Mf 11 x 1.25	30 x 11	56826	42,00
Mf 12 x 0.5	38 x 10	56827	42,00
Mf 12 x 0.75	38 x 10	56828	42,00
Mf 12 x 1.0	38 x 10	56829	42,00
Mf 12 x 1.25	38 x 10	56830	42,00
Mf 12 x 1.5	38 x 10	56831	42,00
Mf 14 x 0.5	38 x 10	56836	42,50
Mf 14 x 0.75	38 x 10	56837	42,50
Mf 14 x 1.0	38 x 10	56838	42,50
Mf 14 x 1.25	38 x 10	56839	42,50
Mf 14 x 1.5	38 x 10	56840	42,50
Mf 15 x 0.75	38 x 10	56841	62,00
Mf 15 x 1.0	38 x 10	56842	62,00
Mf 15 x 1.5	38 x 10	56843	62,00
Mf 16 x 0.5	45 x 14	56844	62,00
Mf 16 x 0.75	45 x 14	56845	62,00
Mf 16 x 1.0	45 x 14	56846	62,00
Mf 16 x 1.25	45 x 14	56847	62,00
Mf 16 x 1.5	45 x 14	56848	62,00
Mf 17 x 1.0	45 x 14	56849	62,50
Mf 17 x 1.5	45 x 14	56850	62,50
Mf 18 x 0.5	45 x 14	56851	62,50
Mf 18 x 0.75	45 x 14	56852	62,50
Mf 18 x 1.0	45 x 14	56853	62,50
Mf 18 x 1.25	45 x 14	56854	62,50
Mf 18 x 1.5	45 x 14	56855	62,50
Mf 18 x 2.0	45 x 14	56856	62,50
Mf 20 x 0.5	45 x 14	56859	64,00
Mf 20 x 0.75	45 x 14	56860	64,00
Mf 20 x 1.0	45 x 14	56861	64,00
Mf 20 x 1.25	45 x 14	56862	64,00
Mf 20 x 1.5	45 x 14	56863	64,00
Mf 20 x 2.0	45 x 14	56864	64,00
Mf 22 x 0.5	55 x 16	56867	95,00



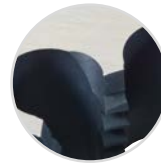


Runde Schneideisen VX

mit Schälanschnitt, geläpft und vaporisiert
metrisches ISO-Feinewinde DIN 13

Filières rondes VX

avec entrée GUN, rodées et vaporisées
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSSE-VAP

Tol. 6g

Mf

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
Mf 22 x 0.75	55 x 16	56868	95,00
Mf 22 x 1.0	55 x 16	56869	95,00
Mf 22 x 1.25	55 x 16	56870	95,00
Mf 22 x 1.5	55 x 16	56871	95,00
Mf 22 x 2.0	55 x 16	56872	95,00
Mf 24 x 0.5	55 x 16	56875	105,00
Mf 24 x 0.75	55 x 16	56876	105,00
Mf 24 x 1.0	55 x 16	56877	105,00
Mf 24 x 1.25	55 x 16	56878	105,00
Mf 24 x 1.5	55 x 16	56879	105,00
Mf 24 x 2.0	55 x 16	56880	105,00

Anwendung:

- legierte zähnharte Werkstoffe bis 1200 N/mm²
- rostfreie Stähle
- Aluminiumguss
- Sphäroguss (GGG)
- sowie für allgemeinen Einsatz für den Hand- und Maschineneinsatz

Vorteile:

- hohe Schneidhaltigkeit
 - leichter Schnitt
 - freies Abfließen der Späne nach vorne
 - kein Verstopfen der Spanlöcher
- Vaporisiert und damit optimale Anhaftung des Schneidöls

Application:

- Matériaux alliés difficiles à usiner jusqu'à 1.200 N/mm²
 - Aciers inoxydables
 - Fonte d'aluminium
 - Fonte ductile (GGG)
 - Usage général
- Pour un usage à la main ou sur machine

Avantages:

- Résistance à l'usure
 - Coupe facilitée
 - Bonne évacuation des copeaux vers l'avant
 - Pas d'encombrement des trous de dégagement
- Vaporisée pour une répartition homogène de l'huile de coupe



Runde Schneideisen VX

mit Schälanschnitt, geläppt und vaporisiert
Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes VX

avec entrée GUN, rodées et vaporisées
filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5158 (DIN EN 24231)

HSSE-VAP

G (BSP)

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
G 1/8 x 28	30 x 11	55612	24,50
G 1/4 x 19	38 x 10	55614	32,00
G 3/8 x 19	45 x 14	55616	51,00
G 1/2 x 14	45 x 14	55618	51,00
G 3/4 x 14	55 x 16	55622	91,00
G 1" x 11	65 x 18	55626	136,00

Anwendung:

- legierte zähnharte Werkstoffe bis 1200 N/mm²
- rostfreie Stähle
- Aluminiumguss
- Sphäroguss (GGG)
- sowie für allgemeinen Einsatz für den Hand- und Maschineneinsatz

Vorteile:

- hohe Schneidhaltigkeit
- leichter Schnitt
- freies Abfließen der Späne nach vorne
- kein Verstopfen der Spanlöcher
- Vaporisiert und damit optimale Anhaftung des Schneidöls

Application:

- Matériaux alliés difficiles à usiner jusqu'à 1.200 N/mm²
- Aciers inoxydables
- Fonte d'aluminium
- Fonte ductile (GGG)
- Usage général
- Pour un usage à la main ou sur machine

Avantages:

- Résistance à l'usure
- Coupe facilitée
- Bonne évacuation des copeaux vers l'avant
- Pas d'encombrement des trous de dégagement
- Vaporisée pour une répartition homogène de l'huile de coupe



Runde Schneideisen MS

mit Schälanschnitt, geläpft
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes MS

avec entrée GUN et rodées
filetage métrique ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

M

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
M 3 x 0.5	20 x 5	57226	14,00
M 4 x 0.7	20 x 5	57230	14,00
M 5 x 0.8	20 x 7	57234	14,00
M 6 x 1.0	20 x 7	57238	14,00
M 8 x 1.25	25 x 9	57242	15,00
M 10 x 1.5	30 x 11	57246	16,50
M 12 x 1.75	38 x 14	57250	23,00
M 14 x 2.0	38 x 14	57254	25,00
M 16 x 2.0	45 x 18	57258	37,00
M 18 x 2.5	45 x 18	57262	37,00
M 20 x 2.5	45 x 18	57266	37,00
M 22 x 2.5	55 x 22	57270	58,00
M 24 x 3.0	55 x 22	57274	58,00
M 27 x 3.0	65 x 25	57276	77,00
M 30 x 3.5	65 x 25	57278	77,00

Anwendung:

- optimiert für die Bearbeitung von Messing
- für kurzspanende Bronze
- sowie kurzspanende Werkstoffe bis 800 N/mm²

Vorteile:

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

Application:

- Optimisée pour le travail du laiton
- Bronze à copeaux courts
- Matériaux à copeaux courts jusqu'à 800 N/mm²

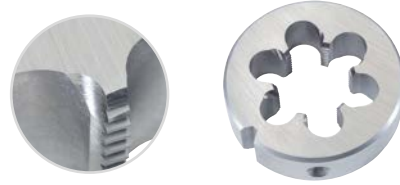
Avantages:

- Coupe facile
- Bonne évacuation des copeaux vers l'avant
- Pas d'encombrement des trous de dégagement



Runde Schneideisen MS

mit Schälanschnitt, geläppt
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13



Filières rondes MS

avec entrée GUN et rodées
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13

DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
Mf 4 x 0.5	20 x 5	56206	17,50
Mf 5 x 0.5	20 x 5	56208	17,50
Mf 6 x 0.5	20 x 5	56211	17,50
Mf 6 x 0.75	20 x 7	56212	17,50
Mf 7 x 0.75	25 x 9	56214	21,60
Mf 8 x 0.5	25 x 9	56215	21,60
Mf 8 x 0.75	25 x 9	56216	21,60
Mf 8 x 1.0	25 x 9	56217	21,60
Mf 9 x 0.5	25 x 9	56218	21,60
Mf 9 x 0.75	25 x 9	56219	21,60
Mf 9 x 1.0	25 x 9	56220	21,60
Mf 10 x 0.5	30 x 11	56221	23,00
Mf 10 x 0.75	30 x 11	56222	23,00
Mf 10 x 1.0	30 x 11	56223	23,00
Mf 10 x 1.25	30 x 11	56224	23,00
Mf 11 x 1.0	30 x 11	56225	23,00
Mf 11 x 1.25	30 x 11	56226	23,00
Mf 12 x 0.5	38 x 10	56227	30,60
Mf 12 x 0.75	38 x 10	56228	30,60
Mf 12 x 1.0	38 x 10	56229	30,60
Mf 12 x 1.25	38 x 10	56230	30,60
Mf 12 x 1.5	38 x 10	56231	30,60
Mf 14 x 0.5	38 x 10	56236	30,60
Mf 14 x 0.75	38 x 10	56237	30,60
Mf 14 x 1.0	38 x 10	56238	30,60
Mf 14 x 1.25	38 x 10	56239	30,60
Mf 14 x 1.5	38 x 10	56240	30,60
Mf 15 x 0.75	38 x 10	56241	30,60
Mf 15 x 1.0	38 x 10	56242	30,60
Mf 15 x 1.5	38 x 10	56243	30,60
Mf 16 x 0.5	45 x 14	56244	45,50
Mf 16 x 0.75	45 x 14	56245	45,50
Mf 16 x 1.0	45 x 14	56246	45,50
Mf 16 x 1.25	45 x 14	56247	45,50
Mf 16 x 1.5	45 x 14	56248	45,50
Mf 17 x 1.0	45 x 14	56249	45,50
Mf 17 x 1.5	45 x 14	56250	45,50
Mf 18 x 0.5	45 x 14	56251	45,50
Mf 18 x 0.75	45 x 14	56252	45,50
Mf 18 x 1.0	45 x 14	56253	45,50
Mf 18 x 1.25	45 x 14	56254	45,50
Mf 18 x 1.5	45 x 14	56255	45,50
Mf 18 x 2.0	45 x 14	56256	45,50
Mf 20 x 0.5	45 x 14	56259	45,50
Mf 20 x 0.75	45 x 14	56260	45,50
Mf 20 x 1.0	45 x 14	56261	45,50
Mf 20 x 1.25	45 x 14	56262	45,50
Mf 20 x 1.5	45 x 14	56263	45,50
Mf 20 x 2.0	45 x 14	56264	45,50
Mf 22 x 0.5	55 x 16	56267	71,00





Runde Schneideisen MS

mit Schälanschnitt, geläppt
metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières rondes MS

avec entrée GUN et rodées
filetage métrique à pas fin ISO DIN 13



DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 6g

Mf

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
Mf 22 x 0.75	55 x 16	56268	71,00
Mf 22 x 1.0	55 x 16	56269	71,00
Mf 22 x 1.25	55 x 16	56270	71,00
Mf 22 x 1.5	55 x 16	56271	71,00
Mf 22 x 2.0	55 x 16	56272	71,00
Mf 24 x 0.5	55 x 16	56275	71,00
Mf 24 x 0.75	55 x 16	56276	71,00
Mf 24 x 1.0	55 x 16	56277	71,00
Mf 24 x 1.25	55 x 16	56278	71,00
Mf 24 x 1.5	55 x 16	56279	71,00
Mf 24 x 2.0	55 x 16	56280	71,00

Anwendung:

- optimiert für die Bearbeitung von Messing
- für kurzspanende Bronze
- sowie kurzspanende Werkstoffe bis 800 N/mm²

Vorteile:

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

Application:

- Optimisée pour le travail du laiton
- Bronze à copeaux courts
- Matériaux à copeaux courts jusqu'à 800 N/mm²

Avantages:

- Coupe facile
- Bonne évacuation des copeaux vers l'avant
- Pas d'encombrement des trous de dégagement



Runde Schneideisen MS

mit Schälanschnitt, geläppt
Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes MS

avec entrée GUN et rodées
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	55212	16,00
G 1/4 x 19	38 x 10	55214	22,00
G 3/8 x 19	45 x 14	55216	32,00
G 1/2 x 14	45 x 14	55218	32,00
G 3/4 x 14	55 x 16	55222	47,00
G 1" x 11	65 x 18	55226	62,00

Anwendung:

- optimiert für die Bearbeitung von Messing
- für kurzspanende Bronze
- sowie kurzspanende Werkstoffe bis 800 N/mm²

Vorteile:

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

Application:

- Optimisée pour le travail du laiton
- Bronze à copeaux courts
- Matériaux à copeaux courts jusqu'à 800 N/mm²

Avantages:

- Coupe facile
- Bonne évacuation des copeaux vers l'avant
- Pas d'encombrement des trous de dégagement



Runde Schneideisen VS

Linksgewinde

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières rondes VS

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	18,00
M 3 x 0.5	20 x 5	27226	8,30
M 4 x 0.7	20 x 5	27230	8,30
M 5 x 0.8	20 x 7	27234	8,90
M 6 x 1.0	20 x 7	27238	8,90
M 8 x 1.25	25 x 9	27242	10,30
M 10 x 1.5	30 x 11	27246	13,50
M 12 x 1.75	38 x 14	27250	19,20
M 14 x 2.0	38 x 14	27254	22,00
M 16 x 2.0	45 x 18	27258	30,50
M 18 x 2.5	45 x 18	27262	30,50
M 20 x 2.5	45 x 18	27266	30,50
M 22 x 2.5	55 x 22	27270	46,00
M 24 x 3.0	55 x 22	27274	46,00
M 27 x 3.0	65 x 25	27276	83,00
M 30 x 3.5	65 x 25	27278	83,00
M 33 x 3.5	65 x 25	27280	83,00
M 36 x 4.0	65 x 25	27282	83,00
M 39 x 4.0	75 x 30	27284	140,00
M 42 x 4.5	75 x 30	27286	140,00
M 45 x 4.5	90 x 36	27288	220,00
M 48 x 5.0	90 x 36	27290	220,00
M 52 x 5.0	90 x 36	27292	220,00

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 VS

Linksgewinde

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13



Filières rondes VS

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	14,00
M 3 x 0.35	20 x 5	26802	14,00
M 3.5 x 0.35	20 x 5	26803	14,00
M 4 x 0.35	20 x 5	26804	14,00
M 4 x 0.5	20 x 5	26805	14,00
M 4.5 x 0.5	20 x 5	26806	14,00
M 5 x 0.5	20 x 5	26807	14,00
M 5 x 0.75	20 x 7	26808	14,00
M 5.5 x 0.5	20 x 5	26809	14,00
M 6 x 0.5	20 x 5	26810	14,00
M 6 x 0.75	20 x 7	26207	14,00
M 7 x 0.5	25 x 9	26811	16,80
M 7 x 0.75	25 x 9	26812	16,80
M 8 x 0.5	25 x 9	26813	16,80
M 8 x 0.75	25 x 9	26210	16,80
M 8 x 1.0	25 x 9	26211	16,80
M 9 x 0.5	25 x 9	26814	16,80
M 9 x 0.75	25 x 9	26815	16,80
M 9 x 1.0	25 x 9	26816	16,80
M 10 x 0.5	30 x 11	26817	21,00
M 10 x 0.75	30 x 11	26818	21,00
M 10 x 1.0	30 x 11	26215	21,00
M 10 x 1.25	30 x 11	26216	21,00
M 11 x 1.0	30 x 11	26819	21,00
M 11 x 1.25	30 x 11	26820	21,00
M 12 x 0.5	38 x 10	26821	27,30
M 12 x 0.75	38 x 10	26822	27,30
M 12 x 1.0	38 x 10	26220	27,30
M 12 x 1.25	38 x 10	26221	27,30
M 12 x 1.5	38 x 10	26222	27,30
M 13 x 0.5	38 x 10	26823	27,30
M 13 x 0.75	38 x 10	26824	27,30
M 13 x 1.0	38 x 10	26825	27,30
M 13 x 1.5	38 x 10	26826	27,30
M 14 x 0.5	38 x 10	26827	27,30
M 14 x 0.75	38 x 10	26828	27,30
M 14 x 1.0	38 x 10	26829	27,30
M 14 x 1.25	38 x 10	26227	27,30
M 14 x 1.5	38 x 10	26228	27,30
M 15 x 0.75	38 x 10	26830	27,30
M 15 x 1.0	38 x 10	26831	27,30
M 15 x 1.5	38 x 10	26832	27,30
M 16 x 0.75	45 x 14	26833	41,00
M 16 x 1.0	45 x 14	26231	41,00
M 16 x 1.25	45 x 14	26834	41,00
M 16 x 1.5	45 x 14	26233	41,00

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 VS

Linksgewinde

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13



Filières rondes VS

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	41,00
M 17 x 1.5	45 x 14	26836	41,00
M 18 x 0.75	45 x 14	26837	41,00
M 18 x 1.0	45 x 14	26838	41,00
M 18 x 1.25	45 x 14	26839	41,00
M 18 x 1.5	45 x 14	26236	41,00
M 18 x 2.0	45 x 14	26840	41,00
M 19 x 1.0	45 x 14	26841	41,00
M 19 x 1.5	45 x 14	26842	41,00
M 20 x 0.5	45 x 14	26843	41,00
M 20 x 0.75	45 x 14	26844	41,00
M 20 x 1.0	45 x 14	26845	41,00
M 20 x 1.25	45 x 14	26846	41,00
M 20 x 1.5	45 x 14	26240	41,00
M 20 x 2.0	45 x 14	26847	41,00
M 21 x 1.0	45 x 14	26848	41,00
M 21 x 1.5	45 x 14	26849	41,00
M 22 x 1.0	55 x 16	26850	66,00
M 22 x 1.25	55 x 16	26851	66,00
M 22 x 1.5	55 x 16	26245	65,00
M 22 x 2.0	55 x 16	26852	66,00
M 24 x 1.25	55 x 16	26853	66,00
M 24 x 1.5	55 x 16	26250	65,00
M 24 x 2.0	55 x 16	26251	65,00
M 25 x 1.0	55 x 16	26854	66,00
M 25 x 1.5	55 x 16	26855	66,00
M 26 x 1.0	55 x 16	26856	66,00
M 26 x 1.5	55 x 16	26857	66,00
M 26 x 2.0	55 x 16	26858	66,00
M 27 x 1.0	65 x 18	26859	103,00
M 27 x 1.5	65 x 18	26860	103,00
M 27 x 2.0	65 x 18	26861	103,00
M 28 x 1.0	65 x 18	26862	103,00
M 28 x 1.5	65 x 18	26863	103,00
M 28 x 2.0	65 x 18	26864	103,00
M 29 x 1.5	65 x 18	26865	103,00
M 30 x 1.0	65 x 18	26866	103,00
M 30 x 1.5	65 x 18	26867	103,00
M 30 x 2.0	65 x 18	26264	103,00
M 30 x 2.5	65 x 18	26265	103,00
M 30 x 3.0	65 x 25	26266	103,00
M 32 x 1.0	65 x 18	26267	103,00
M 32 x 1.5	65 x 18	26268	103,00
M 32 x 2.0	65 x 18	26269	103,00
M 32 x 3.0	65 x 25	26270	103,00
M 33 x 1.5	65 x 18	26271	103,00

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 VS

Linksgewinde

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13



Filières rondes VS

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	103,00
M 33 x 3.0	65 x 25	26273	103,00
M 34 x 1.0	65 x 18	26274	103,00
M 34 x 1.5	65 x 18	26275	103,00
M 34 x 2.0	65 x 18	26276	103,00
M 35 x 1.0	65 x 18	26277	103,00
M 35 x 1.5	65 x 18	26278	103,00
M 35 x 2.0	65 x 18	26279	103,00
M 36 x 1.0	65 x 18	26280	103,00
M 36 x 1.5	65 x 18	26281	103,00
M 36 x 2.0	65 x 18	26282	103,00
M 36 x 3.0	65 x 25	26283	103,00
M 37 x 1.5	65 x 18	26284	103,00
M 38 x 1.0	75 x 20	26285	157,00
M 38 x 1.5	75 x 20	26286	157,00
M 38 x 2.0	75 x 20	26287	157,00
M 38 x 3.0	75 x 30	26288	157,00
M 39 x 1.5	75 x 20	26289	157,00
M 39 x 2.0	75 x 20	26290	157,00
M 39 x 3.0	75 x 30	26291	157,00
M 40 x 1.0	75 x 20	26292	157,00
M 40 x 1.5	75 x 20	26293	157,00
M 40 x 2.0	75 x 20	26294	157,00
M 40 x 3.0	75 x 30	26295	157,00
M 42 x 1.0	75 x 20	26296	157,00
M 42 x 1.5	75 x 20	26297	157,00
M 42 x 2.0	75 x 20	26298	157,00
M 42 x 3.0	75 x 30	26299	157,00
M 44 x 1.5	90 x 22	26868	281,00
M 45 x 1.5	90 x 22	26869	281,00
M 45 x 2.0	90 x 22	26870	281,00
M 45 x 3.0	90 x 36	26871	281,00
M 46 x 1.5	90 x 22	26872	281,00
M 48 x 1.5	90 x 22	26873	281,00
M 48 x 2.0	90 x 22	26874	281,00
M 48 x 3.0	90 x 36	26875	281,00
M 50 x 1.5	90 x 22	26876	281,00
M 50 x 2.0	90 x 22	26877	281,00
M 50 x 3.0	90 x 36	26878	281,00
M 52 x 1.5	90 x 22	26879	281,00
M 52 x 2.0	90 x 22	26880	281,00
M 52 x 3.0	90 x 36	26881	281,00

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 VS

Linksgewinde

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1



Filières rondes VS

coupe à gauche

filetage Unifié ANSI B 1.1

DIN 223 (DIN EN 22568)

HSS

Tol. 2A

UNC / UNF

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
UNC			
UNC Nr. 6 x 32	20 x 7	23206	20,00
UNC Nr. 8 x 32	20 x 7	23208	20,00
UNC Nr.10 x 24	20 x 7	23210	20,00
UNC 1/4 x 20	20 x 7	23214	16,20
UNC 5/16 x 18	25 x 9	23216	18,90
UNC 3/8 x 16	30 x 11	23218	23,00
UNC 7/16 x 14	38 x 14	23220	23,00
UNC 1/2 x 13	38 x 14	23222	36,00
UNC 9/16 x 12	38 x 14	23224	36,00
UNC 5/8 x 11	45 x 18	23226	46,00
UNC 3/4 x 10	45 x 18	23230	46,00
UNC 7/8 x 9	55 x 22	23234	67,00
UNC 1" x 8	55 x 22	23238	67,00
UNF			
UNF Nr. 10 x 32	20 x 7	24210	20,00
UNF 1/4 x 28	20 x 7	24214	16,20
UNF 5/16 x 24	25 x 9	24216	18,90
UNF 3/8 x 24	30 x 11	24218	23,00
UNF 7/16 x 20	30 x 11	24220	23,00
UNF 1/2 x 20	38 x 10	24222	36,00
UNF 9/16 x 18	38 x 10	24224	36,00
UNF 5/8 x 18	45 x 14	24226	46,00
UNF 3/4 x 16	45 x 14	24230	46,00
UNF 7/8 x 14	55 x 16	24234	67,00
UNF 1" x 12	55 x 16	24238	67,00

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 VS

Linksgewinde

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières rondes VS

coupe à gauche

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 5158 (DIN EN 24231)

HSS

Tol. A

G (BSP)

Nennmaß	Außen-Ø o / d	Art.-No.	€
G 1/8 x 28	30 x 11	25212	28,00
G 1/4 x 19	38 x 10	25214	32,00
G 3/8 x 19	45 x 14	25216	47,00
G 1/2 x 14	45 x 14	25218	47,00
G 5/8 x 14	55 x 16	25220	63,50
G 3/4 x 14	55 x 16	25222	79,00
G 7/8 x 14	65 x 18	25224	87,00
G 1" x 11	65 x 18	25226	87,00
G 1.1/8 x 11	75 x 20	25230	110,00
G 1.1/4 x 11	75 x 20	25234	110,00
G 1.3/8 x 11	90 x 22	25238	182,00
G 1.1/2 x 11	90 x 22	25242	182,00
G 1.5/8 x 11	90 x 22	25246	182,00
G 1.3/4 x 11	105 x 22	25250	312,00
G 2" x 11	105 x 22	25254	312,00

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 VS

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Filières hexagonales VS

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	10,00
M 3.5 x 0.6	19 x 5	27128	10,00
M 4 x 0.7	19 x 5	27130	10,00
M 5 x 0.8	19 x 7	27134	10,00
M 6 x 1.0	19 x 7	27138	10,00
M 7 x 1.0	22 x 9	27140	11,00
M 8 x 1.25	22 x 9	27142	11,00
M 9 x 1.25	22 x 9	27144	11,00
M 10 x 1.5	27 x 11	27146	13,00
M 11 x 1.5	27 x 11	27148	13,00
M 12 x 1.75	36 x 14	27150	18,00
M 14 x 2.0	36 x 14	27154	18,00
M 16 x 2.0	41 x 18	27158	25,50
M 18 x 2.5	41 x 18	27162	25,50
M 20 x 2.5	41 x 18	27166	25,50
M 22 x 2.5	50 x 22	27170	43,00
M 24 x 3.0	50 x 22	27174	52,00
M 27 x 3.0	60 x 25	27176	79,00
M 30 x 3.5	60 x 25	27178	79,00
M 33 x 3.5	60 x 25	27180	79,00
M 36 x 4.0	60 x 25	27182	79,00
M 39 x 4.0	70 x 30	27184	131,00
M 42 x 4.5	70 x 30	27186	131,00
M 45 x 4.5	85 x 36	27188	181,00
M 48 x 5.0	85 x 36	27190	181,00
M 52 x 5.0	85 x 36	27192	181,00
M 56 x 5.5	100 x 36	27194	320,00
M 60 x 5.5	100 x 36	27196	320,00
M 64 x 6.0	100 x 36	27198	320,00
M 68 x 6.0	115 x 36	27199	415,00

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 VS**

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières hexagonales VS

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	19,50
M 4 x 0.35	19 x 5	26110	19,50
M 4 x 0.5	19 x 5	26112	19,50
M 5 x 0.5	19 x 5	26114	19,50
M 5 x 0.75	19 x 7	26116	19,50
M 6 x 0.5	19 x 5	26117	19,50
M 6 x 0.75	19 x 7	26118	19,50
M 7 x 0.75	22 x 9	26120	21,00
M 8 x 0.5	22 x 9	26122	21,00
M 8 x 0.75	22 x 9	26124	21,00
M 8 x 1.0	22 x 9	26126	21,00
M 9 x 0.75	22 x 9	26128	21,00
M 9 x 1.0	22 x 9	26130	21,00
M 10 x 0.75	27 x 11	26132	21,00
M 10 x 1.0	27 x 11	26136	21,00
M 10 x 1.25	27 x 11	26138	21,00
M 11 x 1.0	27 x 11	26140	29,40
M 11 x 1.25	27 x 11	26142	29,40
M 12 x 0.75	36 x 10	26143	29,40
M 12 x 1.0	36 x 10	26144	29,40
M 12 x 1.25	36 x 10	26146	29,40
M 12 x 1.5	36 x 10	26148	29,40
M 13 x 1.0	36 x 10	26150	33,50
M 13 x 1.5	36 x 10	26151	33,50
M 14 x 0.75	36 x 10	26152	33,50
M 14 x 1.0	36 x 10	26153	33,50
M 14 x 1.25	36 x 10	26154	33,50
M 14 x 1.5	36 x 10	26156	33,50
M 15 x 1.0	36 x 10	26158	39,00
M 15 x 1.5	36 x 10	26160	39,00
M 16 x 1.0	41 x 14	26162	41,00
M 16 x 1.25	41 x 14	26164	41,00
M 16 x 1.5	41 x 14	26166	41,00
M 18 x 1.0	41 x 14	26170	43,00
M 18 x 1.25	41 x 14	26171	43,00
M 18 x 1.5	41 x 14	26172	43,00
M 18 x 2.0	41 x 14	26174	43,00
M 20 x 1.0	41 x 14	26178	43,00
M 20 x 1.25	41 x 14	26180	43,00
M 20 x 1.5	41 x 14	26184	43,00
M 20 x 2.0	41 x 14	26186	43,00
M 21 x 1.5	41 x 14	26188	63,00
M 22 x 1.0	50 x 16	26190	63,00
M 22 x 1.25	50 x 16	26192	63,00
M 22 x 1.5	50 x 16	26194	63,00
M 22 x 2.0	50 x 16	26196	63,00
M 23 x 1.5	50 x 16	26198	63,00
M 24 x 1.0	50 x 16	26700	63,00
M 24 x 1.25	50 x 16	26702	63,00
M 24 x 1.5	50 x 16	26704	63,00





Sechskant-Schneidmuttern VS

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Filières hexagonales VS

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	63,00
M 25 x 1.0	50 x 16	26707	91,00
M 25 x 1.5	50 x 16	26708	91,00
M 26 x 1.0	50 x 16	26710	91,00
M 26 x 1.5	50 x 16	26712	91,00
M 26 x 2.0	50 x 16	26714	91,00
M 27 x 1.0	60 x 18	26717	95,00
M 27 x 1.5	60 x 18	26716	95,00
M 27 x 2.0	60 x 18	26718	95,00
M 28 x 1.0	60 x 18	26720	95,00
M 28 x 1.5	60 x 18	26722	95,00
M 28 x 2.0	60 x 18	26724	95,00
M 29 x 1.5	60 x 18	26726	95,00
M 30 x 1.0	60 x 18	26728	95,00
M 30 x 1.5	60 x 18	26730	95,00
M 30 x 2.0	60 x 18	26732	95,00
M 30 x 3.0	60 x 25	26734	95,00
M 32 x 1.5	60 x 18	26736	95,00
M 32 x 2.0	60 x 18	26735	95,00
M 32 x 3.0	60 x 25	26737	95,00
M 33 x 1.5	60 x 18	26738	95,00
M 33 x 2.0	60 x 18	26740	95,00
M 33 x 3.0	60 x 25	26742	95,00
M 34 x 1.5	60 x 18	26744	95,00
M 34 x 2.0	60 x 18	26746	95,00
M 35 x 1.5	60 x 18	26748	95,00
M 36 x 1.5	60 x 18	26750	95,00
M 36 x 2.0	60 x 18	26752	95,00
M 36 x 3.0	60 x 25	26754	95,00
M 38 x 1.5	70 x 20	26756	158,00
M 39 x 1.5	70 x 20	26758	158,00
M 39 x 2.0	70 x 20	26760	158,00
M 39 x 3.0	70 x 30	26762	158,00
M 40 x 1.5	70 x 20	26764	158,00
M 40 x 2.0	70 x 20	26766	158,00
M 40 x 3.0	70 x 30	26768	158,00
M 42 x 1.5	70 x 20	26770	158,00
M 42 x 2.0	70 x 20	26772	158,00
M 42 x 3.0	70 x 30	26774	158,00
M 45 x 1.5	85 x 22	26776	233,00
M 45 x 2.0	85 x 22	26778	233,00
M 45 x 3.0	85 x 36	26780	233,00
M 48 x 1.5	85 x 22	26782	233,00
M 48 x 2.0	85 x 22	26784	233,00
M 48 x 3.0	85 x 36	26786	233,00
M 50 x 1.5	85 x 22	26788	233,00
M 50 x 2.0	85 x 22	26790	233,00
M 50 x 3.0	85 x 36	26792	233,00
M 52 x 1.5	85 x 22	26794	233,00
M 52 x 2.0	85 x 22	26796	233,00
M 52 x 3.0	85 x 36	26798	233,00

**Sechskant-Schneidmuttern VS**

Whitworth-Gewinde BS 84

Filières hexagonales VS

filetage Whitworth BS 84

**DIN 382****HSS****Tol. med.****BSW / BSF**

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.	€
BSW			
BSW 1/8 x 40	19 x 5	22106	13,00
BSW 3/16 x 24	19 x 7	22110	13,00
BSW 1/4 x 20	19 x 7	22114	13,00
BSW 5/16 x 18	22 x 9	22116	13,50
BSW 3/8 x 16	27 x 11	22118	16,30
BSW 7/16 x 14	27 x 11	22120	16,30
BSW 1/2 x 12	36 x 14	22122	20,00
BSW 9/16 x 12	36 x 14	22124	20,00
BSW 5/8 x 11	41 x 18	22126	27,30
BSW 3/4 x 10	41 x 18	22130	27,30
BSW 7/8 x 9	50 x 22	22134	56,70
BSW 1" x 8	50 x 22	22138	56,70
BSW 1.1/8 x 7	60 x 25	22142	86,00
BSW 1.1/4 x 7	60 x 25	22146	86,00
BSW 1.3/8 x 6	60 x 25	22150	86,00
BSW 1.1/2 x 6	70 x 30	22154	103,00
BSW 2" x 4.1/2	85 x 36	22170	135,00
BSW 2.1/4 x 4	100 x 36	22172	475,00
BSW 2.1/2 x 4	115 x 36	22174	475,00
BSW 2.3/4 x 3.1/2	115 x 36	22176	588,00
BSW 3" x 3.1/2	115 x 36	22178	588,00
BSF			
BSF 3/16 x 32	19 x 7	22510	14,70
BSF 1/4 x 26	19 x 7	22514	14,70
BSF 5/16 x 22	22 x 9	22516	16,30
BSF 3/8 x 20	27 x 11	22518	20,00
BSF 7/16 x 18	27 x 11	22520	20,00
BSF 1/2 x 16	36 x 10	22522	31,50
BSF 9/16 x 16	36 x 10	22524	31,50
BSF 5/8 x 14	41 x 14	22526	48,30
BSF 3/4 x 12	41 x 14	22530	48,30
BSF 7/8 x 11	50 x 16	22534	57,00
BSF 1" x 10	50 x 16	22538	57,00

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 VS

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Filières hexagonales VS

filetage Unifié ANSI B 1.1



DIN 382

HSS

Tol. 2A

UNC / UNF

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.	€
UNC			
UNC 1/4 x 20	19 x 7	23114	13,00
UNC 5/16 x 18	22 x 9	23116	13,50
UNC 3/8 x 16	27 x 11	23118	16,30
UNC 7/16 x 14	27 x 11	23120	16,30
UNC 1/2 x 13	36 x 14	23122	20,00
UNC 9/16 x 12	36 x 14	23124	20,00
UNC 5/8 x 11	41 x 18	23126	27,30
UNC 3/4 x 10	41 x 18	23130	27,30
UNC 7/8 x 9	50 x 22	23134	56,70
UNC 1" x 8	50 x 22	23138	56,70
UNC 1.1/8 x 7	60 x 25	23142	86,00
UNC 1.1/4 x 7	60 x 25	23146	86,00
UNC 1.3/8 x 6	60 x 25	23150	86,00
UNC 1.1/2 x 6	70 x 30	23154	103,00
UNF			
UNF 1/4 x 28	19 x 7	24114	13,00
UNF 5/16 x 24	22 x 9	24116	13,50
UNF 3/8 x 24	27 x 11	24118	16,30
UNF 7/16 x 20	27 x 11	24120	16,30
UNF 1/2 x 20	36 x 10	24122	20,00
UNF 9/16 x 18	36 x 10	24124	20,00
UNF 5/8 x 18	41 x 14	24126	27,30
UNF 3/4 x 16	41 x 14	24130	27,30
UNF 7/8 x 14	50 x 16	24134	56,70
UNF 1" x 12	50 x 16	24138	56,70
UNF 1.1/8 x 12	60 x 18	24142	86,00
UNF 1.1/4 x 12	60 x 18	24146	86,00
UNF 1.3/8 x 12	60 x 18	24150	86,00
UNF 1.1/2 x 12	70 x 20	24154	103,00

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 VS

amerikanisches Gewinde ANSI B 1.1

Filières hexagonales VS

filetage Unifié ANSI B 1.1



DIN 382

HSS

Tol. 2A

8-UN

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.	€
UN 1.1/8 x 8	60 x 25	24171	86,00
UN 1.1/4 x 8	60 x 25	24172	86,00
UN 1.3/8 x 8	60 x 25	24173	86,00
UN 1.1/2 x 8	70 x 30	24174	157,00
UN 1.5/8 x 8	70 x 30	24175	157,00
UN 1.3/4 x 8	85 x 36	24176	157,00
UN 1.7/8 x 8	85 x 22	24177	157,00
UN 2" x 8	85 x 22	24178	157,00
UN 2.1/8 x 8	85 x 22	24179	267,00
UN 2.1/4 x 8	100 x 22	24180	267,00
UN 2.1/2 x 8	115 x 22	24181	400,00

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 VS

Rohrgewinde DIN ISO 228

Filières hexagonales VS

filetage pas Gaz DIN ISO 228



DIN 382

HSS

Tol. A

G (BSP)

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.	€
G 1/8 x 28	27 x 11	25512	18,00
G 1/4 x 19	36 x 10	25514	21,50
G 3/8 x 19	41 x 14	25516	32,00
G 1/2 x 14	41 x 14	25518	32,00
G 5/8 x 14	50 x 16	25520	53,50
G 3/4 x 14	50 x 16	25522	53,50
G 7/8 x 14	60 x 18	25524	72,50
G 1" x 11	60 x 18	25526	72,50
G 1.1/8 x 11	70 x 20	25530	107,00
G 1.1/4 x 11	70 x 20	25534	107,00
G 1.3/8 x 11	85 x 22	25538	178,00
G 1.1/2 x 11	85 x 22	25542	178,00
G 1.5/8 x 11	85 x 22	25546	178,00
G 1.3/4 x 11	100 x 22	25550	267,00
G 2" x 11	100 x 22	25554	267,00

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 VS
amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

Filières hexagonales VS
filetage NPT conicité 1:16



DIN 382

HSS

NPT

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.	€
NPT 1/16 x 27	22 x 9	23510	36,00
NPT 1/8 x 27	27 x 11	23512	39,00
NPT 1/4 x 18	36 x 14	23514	48,00
NPT 3/8 x 18	41 x 14	23516	60,00
NPT 1/2 x 14	50 x 16	23518	60,00
NPT 3/4 x 14	60 x 18	23522	95,00
NPT 1" x 11.5	60 x 25	23526	140,00
NPT 1.1/4 x 11.5	70 x 25	23528	167,00
NPT 1.1/2 x 11.5	85 x 28	23530	270,00
NPT 2" x 11.5	100 x 28	23534	365,00

Anwendung:

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

Application:

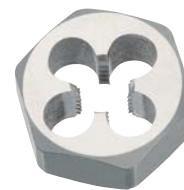
Pour refileter et restaurer les filets endommagés et pour le travail dans les endroits d'accès difficile.



Sechskant-Schneidmuttern VS

Linksgewinde

metrisches ISO-Gewinde DIN 13



Filières hexagonales VS

coupe à gauche

filetage métrique ISO DIN 13

DIN 382**HSS****Tol. 6g****M**

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.	€
M 3 x 0.5	19 x 5	28426	12,00
M 4 x 0.7	19 x 5	28430	12,00
M 5 x 0.8	19 x 7	28434	13,00
M 6 x 1.0	19 x 7	28438	13,00
M 8 x 1.25	22 x 9	28442	14,50
M 10 x 1.5	27 x 11	28446	20,50
M 12 x 1.75	36 x 14	28450	31,50
M 14 x 2.0	36 x 14	28454	31,50
M 16 x 2.0	41 x 18	28458	49,00
M 18 x 2.5	41 x 18	28462	49,00
M 20 x 2.5	41 x 18	28466	49,00
M 22 x 2.5	50 x 22	28470	66,50
M 24 x 3.0	50 x 22	28474	66,50
M 27 x 3.0	60 x 25	28476	102,00
M 30 x 3.5	60 x 25	28478	102,00
M 33 x 3.5	60 x 25	28480	102,00
M 36 x 4.0	60 x 25	28482	102,00
M 39 x 4.0	70 x 30	28484	170,00
M 42 x 4.5	70 x 30	28486	170,00
M 45 x 4.5	85 x 36	28488	241,00
M 48 x 5.0	85 x 36	28490	241,00
M 52 x 5.0	85 x 36	28492	241,00

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 VS

Linksgewinde
Rohrgewinde DIN ISO 228



Filières hexagonales VS

coupe à gauche
filetage pas Gaz DIN ISO 228

DIN 382 HSS Tol. A G (BSP)

Nennmaß	Schlüsselweite mm	Art.-No.	€
G 1/8 x 28	27 x 11	25612	31,00
G 1/4 x 19	36 x 10	25614	35,00
G 3/8 x 19	41 x 14	25616	52,50
G 1/2 x 14	41 x 14	25618	52,50
G 5/8 x 14	50 x 16	25620	70,00
G 3/4 x 14	50 x 16	25622	70,00
G 1" x 11	60 x 18	25626	90,00
G 1.1/8 x 11	70 x 20	25630	140,00
G 1.1/4 x 11	70 x 20	25634	140,00
G 1.3/8 x 11	85 x 22	25638	231,00
G 1.1/2 x 11	85 x 22	25642	231,00
G 1.3/4 x 11	100 x 22	25650	347,00
G 2" x 11	100 x 22	25654	347,00

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	220 - 222
Handgewindebohrer und Schneideisen Tarauds main et Filières rondes	223 - 229
Handgewindebohrer Tarauds main	229, 231, 236
Schneideisen Filières rondes	230, 236
Sechskantmuttern Filières hexagonales	230
Einschnittgewindebohrer Tarauds machine courtes	231
Maschinengewindebohrer Tarauds Machine	232 - 235
Kombi-Gewindebohrer Foret Taraudeur	233, 237, 239
Sechskantwerkzeuge Outils avec queue hexagonale	237 - 241
Q.C.-Boxen Coffrets Q.C.	239 - 241
Verkaufsstände Présentoirs	242 - 244

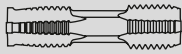




HexTap-Sätze
in Holz-Kassetten

Coffrets d'HexTap
en boîte de bois



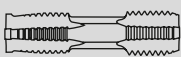

	Art.-No	€
M		
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20	48601	160,00
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24	48602	240,00
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-27-30	48603	360,00
Mf		
M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1	48605	210,00
M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5		
M 18x1.5 - M 20x1.5		
M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1	48606	305,00
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"	48608	195,00
G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1" - 1.1/4 - 1.1/2	48609	450,00



HexTap-Sätze
in Holz-Kassetten

Coffrets d'HexTap
en boîte de bois



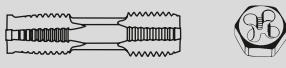
	Art.-No	€
 		
M		
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20	48621	292,00
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24	48622	425,00
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-27-30	48623	665,00
Mf		
M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1	48625	410,00
M 12x1 - 12x1.5 - 14x1.25 - 14x1.5 - 16x1.5		
M 18x1.5 - M 20x1.5		
M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1	48626	560,00
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	365,00
G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1" - 1.1/4 - 1.1/2	48629	840,00



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	48641	328,00
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24	48642	480,00
M 3-4-5-6-8-10-12-14-16-18-20-22-24-27-30	48643	730,00
Mf		
M 4x0.5 - 5x0.5 - 6x0.75 - 8x0.75 - 8x1 - 10x1	48645	440,00
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	48646	625,00
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"	48648	400,00
G 1/8 - 1/4 - 3/8 - 1/2 - 3/4 - 1" - 1.1/4 - 1.1/2	48649	903,00



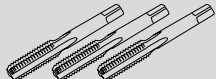

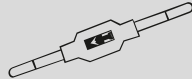


Gewindeschneidwerkzeugsätze

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	360,00
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	350,00
		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	320,00
		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	540,00
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	690,00
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	1.208,00
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	260,00
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	465,00
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	680,00
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							



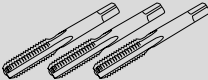

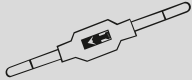


Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

Coffrets d'outils de taraudage et filetage

en boîte métallique
dimensions selon DIN



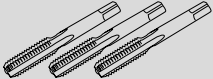

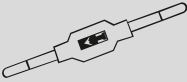


					Art.-No	€
G (BSP)						
G 1/8-1/4-3/8-1/2-3/4-1"	No. 1 + 3 + 5	30 x 11 55 x 16	38 x 10 65 x 18	45 x 14	48020	570,00
G 1/8-1/4-3/8-1/2-5/8-3/4-7/8-1"	No. 1 + 3 + 5	30 x 11 55 x 16	38 x 10 65 x 18	45 x 14	48021	760,00
G 1/4-3/8-1/2-3/4-1"-1.1/4-1.1/2	No. 2 + 4 + 7	38 x 10 65 x 18	45 x 14 75 x 20	55 x 16 90 x 22	48022	1.600,00
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	290,00
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	248,00
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	436,00
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	652,00
BSW 3/4-7/8-1"	No. 1	20 x 7	25 x 9	30 x 11	48035	1.650,00
BSW 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4	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	240,00
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	410,00
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	630,00
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	698,00
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	740,00
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	2.750,00
UNC						
UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 2	20 x 7 38 x 14	25 x 9 45 x 18	30 x 11	No. 1 48050	248,00
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	436,00
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 55 x 22	30 x 11	48053	652,00
UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2-5/8-3/4 UNC 7/8-1"-1.1/8-1.1/4-1.3/8-1.1/2"	No. 1 No. 3 + 5	20 x 7 38 x 14 65 x 25	25 x 9 45 x 18	30 x 11 55 x 22	48054	1.650,00
UNF						
UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	No. 1 + 2	20 x 7 38 x 10	25 x 9 45 x 14	30 x 11	No. 1 48060	230,00
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	385,00
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 55 x 16	30 x 11	48063	580,00
UNC / UNF						
UNC/UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2 UNC/UNF 5/8-3/4	No. 1 + 3	20 x 7 38 x 14	25 x 9 45 x 18	30 x 11	48066	698,00



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

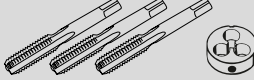










Coffrets d'outils de taraudage et filetage

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	225,00
	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	No. 1	49107	215,00
	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	300,00
	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	263,00
	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	156,00
	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

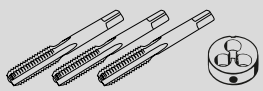
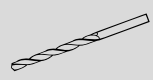
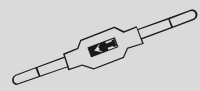


Handgewindebohrer DIN 352, HSSE-VAP
[Vorschneider mit Führungszapfen](#)
Schneideisen DIN 223, HSSE
+ 7 Führungen für Schneideisen

Jeu de Tarauds main, rectifié etagé,
DIN 352, HSSE-VAP
[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	320,00								
drillbox	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	235,00								
drillbox	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11	38 x 14												



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

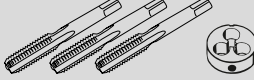

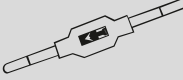


Coffrets d'outils de taraudage et filetage

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 M 16-18-20	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 1	49201	345,00									
HSSE drillbox	M 3-4-5-6-8-10-12-14 M 16-18-20	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 2	49251	620,00									
LH drillbox	M 3-4-5-6-8-10-12-14 M 16-18-20	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9		49271	550,00									
P.V.3	M 5-6-8-10-12-14 M 16-18-20	No. 1	20 x 7	25 x 9	30 x 11	No. 1	49301	330,00									
P.V.5	M 3-4-5-6-8-10-12-14 M 16-18-20	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	No. 2	49205	440,00									
drillbox		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

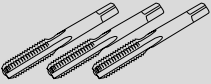

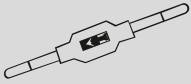

Handgewindebohrer DIN 352

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	95,00
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	102,00

Handgewindebohrer DIN 352

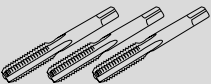

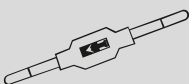


Satz à 3 Stück

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	108,00
P.V.15 M 3-4-5-6-8-10-12		No. 1.1/2	25 x 9	No. 1	49505	143,00





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	69,00
P.V.98	HSSE M 3-4-5-6-8-10-12		49522	90,00
P.V.99		M 3-4-5-6-8-10-12	49520	80,00
		UNC 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	49530	109,00
		UNF 1/4-5/16-3/8-7/16-1/2	49540	109,00
P.V.92	o/d 25x9	M 3-4-5-6-8-10-12	49525	47,00

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 30 x 11 38 x 14	49599	79,00
LH	M 3-4-5-6-8-10-12	20 x 5 20 x 7 25 x 9 30 x 11 38 x 14	49598	106,00



Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Kunststoff-Kassetten

DIN-Ausführung

Coffrets d'outils de taraudage

en boîte plastique

dimensions selon DIN

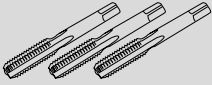
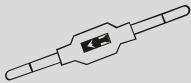

Handgewindebohrer DIN 352

Satz à 3 Stück

Jeu de 3 Tarauds main

DIN 352

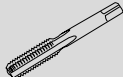

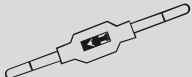



						Art.-No	€
P.K.20	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2				47001	75,00
P.K.21	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2	No. 1			47005	84,00
HSSE	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2	No. 1			47055	130,00
LH	M 3-4-5-6-8-10-12	No. 1.1/2	No. 1			47075	115,00
UNC No.5-No.8-No.10-1/4-5/16-3/8-1/2		No. 1.1/2				47033	105,00

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	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1.1/2	No. 1		47605	60,00		
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm							
P.K.26	M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1.1/2			47601	53,00		
	M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm							




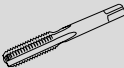

Gewindeschneidwerkzeugsatz
in Kunststoff-Kassette

**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)

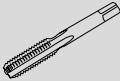


				Art.-No	€
P.K.85	M 3-4-5-6-8-10		2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5	80501	68,00

Maschinengewindebohrer ISO 529

Tarauds Machine ISO 529



		Art.-No	€
Form B	M 3-4-5-6-8-10-12	80500	39,00
Form B-AZ	M 3-4-5-6-8-10-12	80900	56,00
Form C/35°RSP	M 3-4-5-6-8-10-12	80700	45,00



Maschinengewindebohrer

in Kunststoff-Kassetten

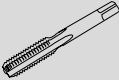
Tarauds Machine

en boîte plastique

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

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

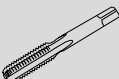


			Art.-No	€
				
P.K.40	M 3-4-5-6-8-10-12		47901	126,00
P.K.41	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN	47921	210,00

Kombi-Gewindebohrer **HSSE**

Foret Taraudeur Machine **HSSE**



			Art.-No	€
				
P.K.370	M 3-4-5-6-8-10-12		47837	133,00
P.K.700	BSW 1/8-5/32-3/16-1/4-5/16-3/8-1/2		47870	133,00



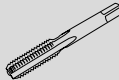








Maschinengewindebohrer
in Kunststoff-Kassetten

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	58,00
P.K.29	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN	47825	99,00
	M 3-4-5-6-8-10-12		47853	87,00
	M 3-4-5-6-8-10-12		47854	87,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	TiCN	47859	122,00
	M 3-4-5-6-8-10-12		47852	94,00
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	68,00
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	112,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	VAP 2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47858	84,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47856	105,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47857	113,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47855	113,00



Maschinengewindebohrer

in Kunststoff-Kassetten

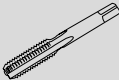








Tarauds Machine

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	68,00
P.K.31	M 3-4-5-6-8-10-12	TIN	47827	108,00
	M 3-4-5-6-8-10-12		47863	103,00
	M 3-4-5-6-8-10-12		47864	103,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	TiCN	47869	139,00
	M 3-4-5-6-8-10-12		47862	113,00
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	78,00
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	116,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	VAP 2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47868	102,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47866	125,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47867	135,00
	M 3-4-5-6-8-10-12	2.5/3.3/4.2/5.0/6.8/8.5/10.2 mm	47865	135,00



Satz für elektrische Leitungsrohre
in Kunststoffbox

Jeux d'outils de conduit
en coffret plastique



			Art.-No	€
M 20x1.5 - M 25x1.5	M 20x1.5 - M 25x1.5	42 mm	18012	49,50
M 20x1.5			18002	7,20
M 25x1.5			18003	7,20

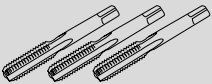
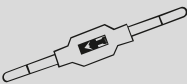
Gewindeschneidwerkzeugsatz
in Holz-Kassetten
DIN-Ausführung

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	185,00



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	46,00
M	3-4-5-6-8-10 TIN		1/4"	67209	87,00
UNC No.8 - No.10 - No.12 - 1/4 - 5/16 - 3/8"			1/4"	67272	62,00
UNF No.8 - No.10 - No.12 - 1/4 - 5/16 - 3/8"			1/4"	67274	62,00

Einschnittgewindebohrer-Bit-Satz

mit Spiralbohrer-Bits in Kunststoffbox

Coffret de Taraud et Foret

avec queue hexagonale 1/4"
en coffret plastique


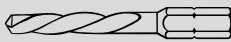
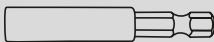


M 3-10

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	46,00




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	28,00

Spiralbohrer-Bit-Satz

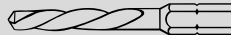
in Kunststoffbox

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 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	67100	60,00

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	56,00



Q.C. 1

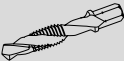
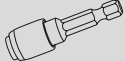
Kombi-Bits

Taraud universel



M 3 - M 10

HSS-G

		Art.-No	€
M 3-4-5-6-8-10	non-magnetic 1/4"	67421	57,00

Q.C. 2

Einschnittgewindebohrer-Bits




Taraud machine
avec queue hexagonale 1/4"



M 3 - M 10

Form D

HSS-G

			Art.-No	€
M 3-4-5-6-8-10	non-magnetic 1/4"	non-magnetic 1/4"	67422	53,00



Q.C. 3

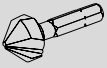

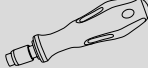
Kegelsenker-Bits

Fraise à ébavurer 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	80,00

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	40,00



Q.C. 5

HOLZ-Spiralbohrer-Bits




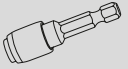
Foret à bois

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	40,00

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	45,00

SD 2600

Art.-No. 48926

€ 1.900,00



SD 6000

Art.-No. 48960

€ 570,00





SD 670

Art.-No. 48967

€ 780,00



SD 3000





SD 672

Art.-No	Inhalt		€
48980	20 Satz	67200	920,00
48981	10 Satz	67200	880,00
	10 Satz	67020	
48982	10 Satz	67200	995,00
	10 Satz	67100	
48983	10 Satz	67200	1.020,00
	10 Satz	67300	





TECHNISCHE INFORMATIONEN CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Oberflächenbehandlungen Traitements de surface	246
Legende technische Zeichnungen Gewindebohrer Légende pour le dessin technique tarauds	248
Anschnittlängen Satzgewindebohrer Longueur d'entrée des tarauds en jeux	248
Legende technische Zeichnung Schneideisen Légende pour le dessin technique filières rondes	249
Formen Gewindebohrer Les formes de tarauds	249
Toleranzklassen Gewindebohrer Classe de tolérance tarauds	250
Umrechnungstabelle Zoll-Steigungen in mm Conversion Pouce-pas de filetage en mm	250
Vergleichstabelle für Zugfestigkeit und Härtewerte Table de conversion de résistance à la traction et de dureté	251
Umrechnung Schnittgeschwindigkeit Conversion de la vitesse de coupe	252
Empfohlene Schnittgeschwindigkeit Vitesses de coupe préconisées	253
Umrechnungstabelle Zoll-mm Conversion Pouce-mm	254
Empfohlene Bolzendurchmesser Diamètre des axes	255
Empfohlene Kernlochmaße Diamètre de perçage d'avant trous	256 / 257



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):

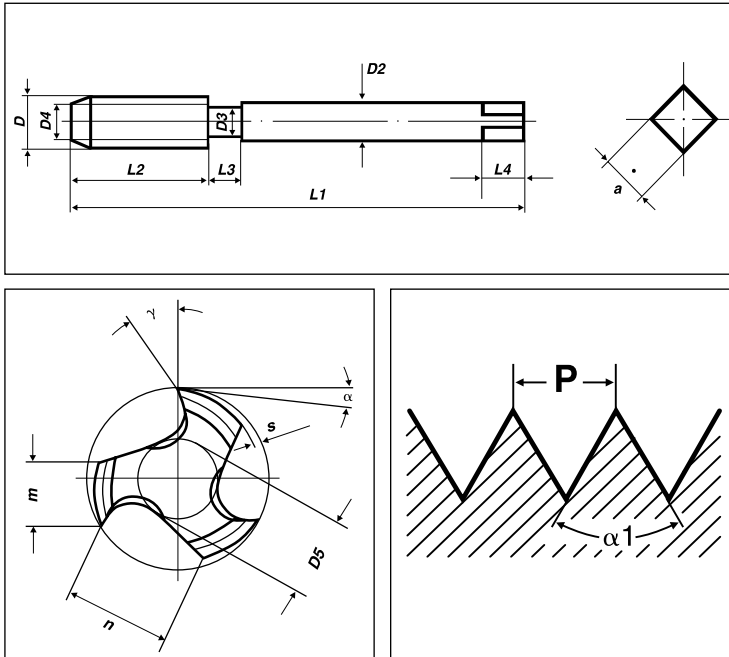
Métallisation du taraud au nitrure de titane à 500°C en chambre à vide, selon le procédé de dépôt en phase gazeuse (PVD). La réduction de la rugosité de surface et la dureté extrême permettent d'obtenir d'excellentes propriétés antifriction ainsi qu'une forte résistance à l'usure et à l'abrasion. Les 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):

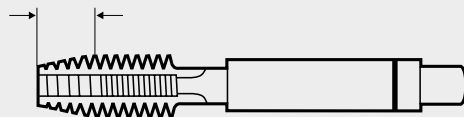
Le revêtement TiCN est particulièrement indiqué pour les aciers résistants à l'usure et les matériaux abrasifs. Avec 3000 HV, le revêtement TiCN présente une dureté plus élevée que le revêtement TIN (2600 HV) offrant ainsi une excellente résistance à l'usure. Toutefois, l'amélioration de la dureté et 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

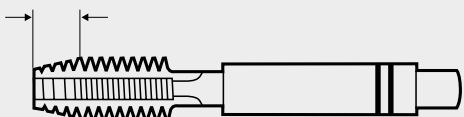
ca. 6 Gänge



Nr. 1

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

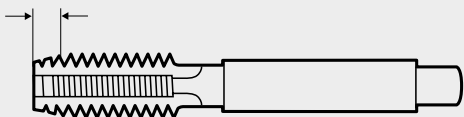
ca. 4 Gänge



Nr. 2

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

ca. 2 Gänge

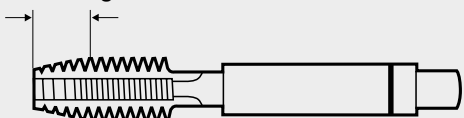


Nr. 3

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

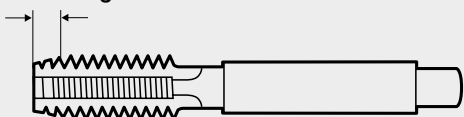
ca. 5 Gänge



Nr. 1

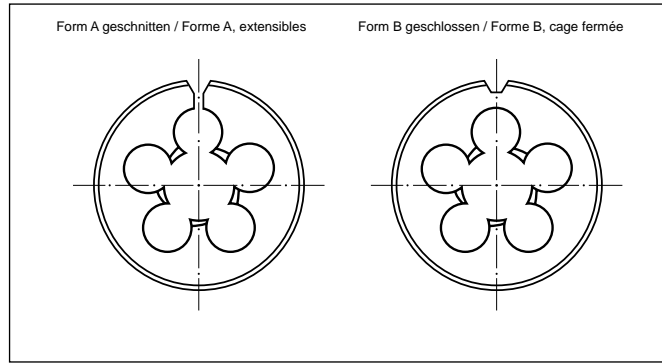
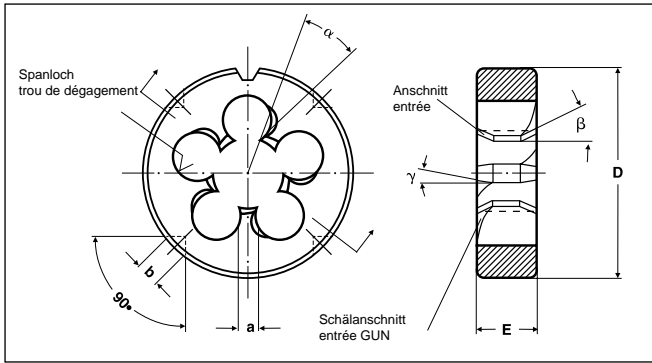
Vorschneider, 5-6 Gang Anschnitt
Taraud ébaucheur, entrée 5-6 filets

ca. 2 Gänge



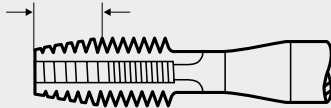
Nr. 2

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

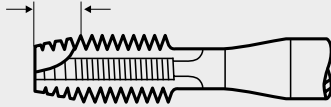
6-8 Gänge



Form A

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

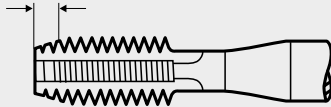
4-5 Gänge



Form B

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

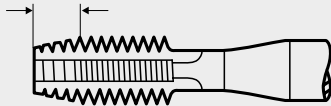
2-3 Gänge



Form C

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

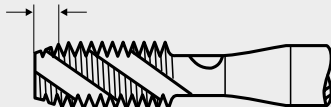
4-5 Gänge



Form D

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

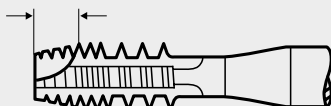
2-3 Gänge



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	Umdrehungen per Minute (U/min.)												
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	Schnitt- geschwindigkeit 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 BOLZENDURCHMESSER ZUM GEWINDESCHNEIDEN
DIAMÈTRE DES AXES POUR LE FILETAGE

M	\varnothing mm	Mf	\varnothing mm	BSW	\varnothing mm	UNF	\varnothing mm	FG	\varnothing mm	
M 1	0,25	0,97	M 13 x 1,75	12,83	W 1/4	6,16	No. 0-80	1,47	FG 2 x 56	2,03
M 1,1	0,25	1,07	M 14 x 1	13,88	W 5/16	7,76	No. 1-72	1,79	FG 2,3 x 56	2,23
M 1,2	0,25	1,17	M 14 x 1,25	13,86	W 3/8	9,30	No. 2-64	2,12	FG 2,6 x 56	2,53
M 1,4	0,3	1,36	M 14 x 1,5	13,85	W 7/16	10,89	No. 3-56	2,44	FG 6,35 x 26	6,23
M 1,6	0,35	1,54	M 15 x 1	14,88	W 1/2	12,43	No. 4-48	2,77	FG 7,9 x 26	7,81
M (1,7)	0,35	1,64	M 15 x 1,5	14,85	W 9/16	13,92	No. 5-44	3,10	FG 9,5 x 26	9,40
M 1,8	0,35	1,74	M 15 x 2	14,82	W 5/8	15,62	No. 6-40	3,42	FG 14,3 x 20	14,14
M 2	0,4	1,93	M 16 x 1	15,88	W 3/4	18,76	No. 8-36	4,08	FG 14,3 x 20-LH	14,14
M 2,2	0,45	2,13	M 16 x 1,5	15,85	W 7/8	21,89	No. 10-32	4,73	FG 25,4 x 24	25,26
M (2,3)	0,4	2,23	M 18 x 1	17,88	W 1"	25,08	No. 12-28	5,38		
M 2,5	0,45	2,43	M 18 x 1,5	17,85	W 1.1/8	28,21	1/4-28	6,24		
M (2,6)	0,45	2,53	M 18 x 2	17,82			5/16-24	7,82		
M 3	0,5	2,92	M 20 x 1	19,88	BSF	\varnothing	3/8-24	9,41	BSC 1/4 x 26	6,23
M 3	0,6	2,91	M 20 x 1,5	19,85		mm	7/16-20	10,98	BSC 5/16 x 26	7,81
M 3,5	0,6	3,41	M 20 x 2	19,82	BSF 3/16	4,67	1/2-20	12,56	BSC 3/8 x 26	9,40
M 3,5	0,75	3,41	M 22 x 1	21,88	BSF 1/4	6,25	9/16-18	14,14	BSC 9/16 x 20	14,14
M 4	0,7	3,91	M 22 x 1,5	21,85	BSF 5/16	7,82	5/8-18	15,73	BSC 9/16 x 20LH	14,14
M 4	0,75	3,91	M 22 x 2	21,82	BSF 3/8	9,39	3/4-16	18,89	BSC 1" x 24	25,26
M 4,5	0,75	4,41	M 24 x 1	23,88	BSF 7/16	10,97	7/8-14	22,05		
M 5	0,8	4,90	M 24 x 1,5	23,85	BSF 1/2	12,54	1"-12	25,21	Vg	\varnothing
M 5	0,9	4,89	M 24 x 2	23,82	BSF 9/16	14,12	1.1/8-12	28,38	Vg 5 x 36	5,05
M 6	1	5,88	M 25 x 1	24,88	BSF 5/8	15,71	1.1/4-12	31,56	Vg 5,2 x 24	5,12
M 7	1	6,88	M 25 x 1,5	24,85	BSF 3/4	18,85	1.3/8-12	34,73	Vg 6 x 32	5,87
M 8	1,25	7,87	M 26 x 1	25,88	BSF 7/8	22,02	1.1/2-12	37,91	Vg 8 x 32	7,57
M 9	1,25	8,87	M 26 x 1,5	25,85	BSF 1"	25,17			Vg 10 x 28	10,16
M 10	1,5	9,85	M 27 x 1	26,88	UNC	\varnothing			Vg 12 x 26	12,04
M 11	1,5	10,85	M 27 x 1,5	26,85		mm	BSP	\varnothing		
M 12	1,75	11,83	M 27 x 2	26,82	No. 1-64	1,79	G	mm		
M 14	2	13,82	M 28 x 1,5	27,85	No. 2-56	2,12	G 1/8	9,62		
M 16	2	15,82	M 28 x 2	27,82	No. 3-48	2,44	G 1/4	13,03		
M 18	2,5	17,79	M 30 x 1	29,88	No. 4-40	2,76	G 3/8	16,53		
M 20	2,5	19,79	M 30 x 1,5	29,85	No. 5-40	3,09	G 1/2	20,81		
M 22	2,5	21,79	M 30 x 2	29,82	No. 6-32	3,41	G 5/8	22,77		
M 24	3	23,77	M 32 x 1,5	31,85	No. 8-32	4,07	G 3/4	26,30		
M 27	3	26,77	M 33 x 1,5	32,85	No. 10-24	4,71	G 7/8	30,06		
M 30	3,5	29,73	M 33 x 2	32,82	No. 12-24	5,37	G 1"	33,07		
M 33	3,5	32,73	M 34 x 1,5	33,85	1/4-20	6,22	G 1.1/8	37,71		
M 36	4	35,70	M 35 x 1,5	34,85	5/16-18	7,80	G 1.1/4	41,73		
M 39	4	38,70	M 36 x 1,5	35,85	3/8-16	9,37	G 1.3/8	44,14		
M 42	4,5	41,69	M 36 x 2	35,82	7/16-14	10,95	G 1.1/2	47,62		
M 45	4,5	44,69	M 36 x 3	35,76	1/2-13	12,52	G 1.3/4	53,56		
M 48	5	47,66	M 38 x 1,5	37,85	9/16-12	14,10	G 2"	59,43		
M 52	5	51,66	M 39 x 1,5	38,85	5/8-11	15,68			PG	\varnothing
			M 39 x 2	38,82	3/4-10	18,84			mm	
			M 39 x 3	38,76	7/8- 9	22	PG 7	12,40		
			M 40 x 1,5	39,85	1"- 8	25,16	PG 9	15,10		
			M 40 x 2	39,82	1.1/8- 7	28,31	PG 11	18,50		
			M 40 x 3	39,76	1.1/4- 7	31,49	PG 13,5	20,30		
			M 42 x 1,5	41,85	1.3/8- 6	34,63	PG 16	22,40		
			M 42 x 2	41,82	1.1/2- 6	37,81	PG 21	28,15		
			M 42 x 3	41,76	1.3/4- 5	44,12	PG 29	36,85		
			M 45 x 1,5	44,85	2"- 4,5	50,45	PG 36	46,85		
			M 45 x 2	44,82	2.1/4- 4,5	56,80	PG 42	53,85		
			M 45 x 3	44,76	2.1/2- 4	63,10	PG 48	59,15		
			M 48 x 1,5	47,85	2.3/4- 4	69,45			NPT	\varnothing
			M 48 x 2	47,82	3"- 4	75,80			mm	
			M 48 x 3	47,46			1/16	8,17		
			M 50 x 1,5	49,85			1/8	10,55		
			M 50 x 2	49,82			1/4	14,10		
			M 50 x 3	49,76			3/8	17,52		
			M 52 x 1,5	51,85			1/2	21,85		
			M 52 x 2	51,82			3/4	27,16		
			M 52 x 3	51,76			1"	34,16		
							1.1/4	42,74		
							1.1/2	48,87		
							2"	60,95		



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 5/8-20	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	334	119	623	50
130	12	335	120	630	57
140	12	337	121	633	51
145	13	344	119	635	56
146	13	345	120	637	53
150	11	347	121	643	51
152	11	348	122-124	653	52
155	10	349	125-127	657	55
180	236	351	148	663	49
220	41	352	144; 155	665	49
221	211	353	138; 153	670	63; 237-238
222	205	354	142; 154	671	72; 238; 241
223	26	355	159-162	672	69-70; 237
224	179	356	159-162	673	72; 238
225	211	357	150	674	71; 239-241
227	27	359	145	676	71
228	179	361	151	677	64-66
230	42	362	146; 155	678	66-68
231	212	363	139; 153	679	68
232	206	364	143; 154	700	73
233	29	365	149	702	128-129
234	181	369	147	705	99
235	215-216	370	73	707	100
236	187	371	164	715	99
240	42	373	78	717	100
241	212-213	374	79	734	113-114
242	206	375	77; 80	742	130; 131
243	30	376	84	745	101
244	182	377	77; 82	747	102
246	183	379	85	755	101
250	43	383	78	757	102
251	34	384	79	762	130; 131
252	207	385	77; 81	765	103
253	32	386	84	767	104
254	184	387	77; 83	775	103
255	214	389	85	777	104
256	218	394	92	782	132
257	33	395	93-95	784	110
258	186	397	96-98	785	111
260	40	470	231	787	112
261	209	476	231	791	165
262	202-204	478	78-79; 84-85; 148-150; 233-235	793	188-189
263	20-21	479	233	794	115-118
264	173-174	480	223-225; 236	804	19
265	21-23	486	220-222	805	47; 232
266	174-176	489	242-244	807	48; 232
267	209-210	491	226-227	809	47; 232
268	202-204	492	228	831	105; 106
270	39	493	228	832	109
271	208	495	229-230	833	105; 106-108
272	201	552	200	838	31
273	16	553	38	890	180
274	170	554	192	894	28
275	172	556	196	954	54
276	18	562	198-199	957	54
278	171	563	37	970	185
279	171	564	191	975	53
281	17; 23; 25; 176-177	565	37	977	53
282	171; 176-178	566	191	980	187
284	217	568	194-195	985	56; 58
300	140	572	197	987	56; 58
301	141	573	35	994	59
315	80-81	574	190	997	59
317	82-83	577	36		
320	86-87	578	193		
325	88	615	46		
326	89; 91	617	46		
327	90	619	46		



VÖLKEL GmbH

Morsbachtalstraße 20
D-42855 Remscheid

Telefon +49 2191 490112
Telefax +49 2191 490125

Email: info@voelkel.com
Internet: www.voelkel.com