

[DE] **Gewinden**
[EN] **Threading**



passion for precision
[Leidenschaft für Präzision]



ST 500	ST 1000	HRC	Inox	Ni/Co	Ti	GG	Alu	AlSi	Cu	Plast	Grafit
--------	---------	-----	------	-------	----	----	-----	------	----	-------	--------

Gewindewerkzeuge / Threading Tools

Gewindebohrer aus HSS / HSS-E

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

HSS-E Taps

Art.No./Page

●	●	●											M MF	Form C	HSS E	Steam			UNI versal	360 650 Seite M 10
●	●												M MF	Form C	HSS E	A Cut			Stahl	360 550 Seite M 07
		●											M	Form C	HSS E	X Cut			Inox	360 555 Seite M 08
●	●						●						M	Form C	HSS E	X Cut			Alu	360 165 Seite M 04
●	●					●	●	●					M	Form C	HSS E	blank			UNI versal	304 400 Seite M 17
●	●					●		●					M	Form C	HSS E	blank			UNI versal	304 200 Seite M 14
●	●	●				●		●					M	Form C	HSS E	blank		Toleranz 6G	UNI versal	342 600 Seite M 20
●						●							MF	Form C	HSS E	blank			Stahl	321 600 Seite M 18
●													M	Form C	HSS E	blank		Lang	Stahl	306 300 Seite M 19
									●				M MF	Form C	HSS E	blank			Cu	360 210 Seite M 11
●							●	●					UNC	Form C	HSS E	blank			Toleranz 2B	312 800 Seite M 22
●							●	●					UNF	Form C	HSS E	blank			Toleranz 2B	312 900 Seite M 22
●													G	Form C	HSS E	blank			55°	313 400 Seite M 22
●													BSPT (Rc)	Form C	HSS	blank			55°	324 600 Seite M 23
●													NPT	Form C	HSS	blank			60°	324 500 Seite M 23

Handgewindebohrer-Sätze aus HSS

HSS Hand Taps

Art.No./Page

●													M	3er Satz	HSS	blank				311 600 Seite M 24
●													MF	2er Satz	HSS	blank				311 800 Seite M 25

Schneideisen aus HSS / HSS-E

HSS Dies

Art.No./Page

●	●												M MF	Form B	HSS	blank	DIN 223	Stahl	60°	300 300 Seite M 26
●	●												M	Form B	HSS E	blank	DIN 223	Stahl	60°	300 500 Seite M 27
●	●	●											M	Form B	HSS E	blank	DIN 223	Inox	60°	300 501 Seite M 28
●	●												M	Form B	HSS	blank	DIN 223	LH	60°	300 400 Seite M 27
●	●												G	Form B	HSS	blank	DIN 228	Toleranz AB	55°	300 700 Seite M 28

Zubehör zum Gewinden

Accessories

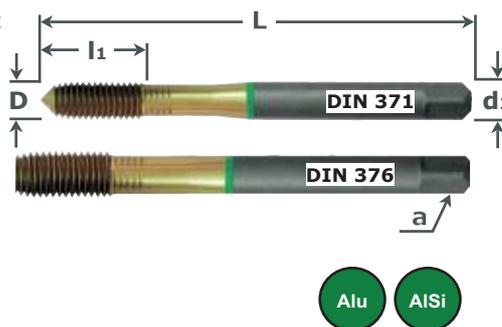
Art.No./Page

													M MF	DIN 225	806 100 Seite M 29
													M	DIN 1814	806 200 Seite M 29



- DE:**
- Aluminium-Legierungen mit guter Kaltverformbarkeit
 - Grund- und Durchgangslöcher bis $2x\varnothing$ Gewindetiefe
 - Ohne Kühlnut für höhere Stabilität
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche A.Cut beschichtet

- EN:**
- Aluminium alloys with good cold forming properties
 - Through and blind holes up to $2x\varnothing$ threading depth
 - Higher rigidity, without oil grooves
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With A.Cut coating



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,80	371	3601900300	19,70
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,70	371	3601900400	20,30
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,65	371	3601900500	20,30
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,55	371	3601900600	21,70
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	7,40	371	3601900800	27,90
MF	8	1,00	90	18	8,0	6,2	7,55	~371	3601900810	31,20
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	9,30	371	3601901000	31,80
MF	10	1,00	90	18	10,0	8,0	9,55	~371	3601901010	35,60
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	11,20	376	3601901200	41,30
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	11,30	374	3601901215	47,50
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	13,10	376	3601901400	55,20
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	13,30	374	3601901415	63,40
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	15,10	376	3601901600	61,30

INFO

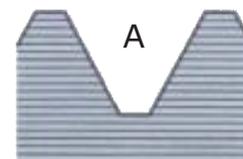
Hochleistungs-Gewindeformer aus Pulvermetall

High Performance Powder Metal Cold Forming Taps

Geformte Gewinde weisen einen nicht unterbrochenen Faserverlauf (B) auf, bei gleichzeitiger Kaltverfestigung des Werkstoffs. Hierdurch erhöht sich die Festigkeit im Vergleich zu herkömmlichen Gewinden erheblich. Zudem werden Winkelabweichungen vermieden, da der Werkstoff spielfrei verformt wird. Die Gewinde sind über die gesamte Länge toleranzhaltig.

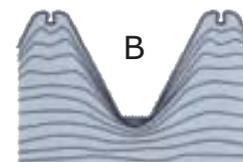
Vorteile:

1. Verdoppelung der Schnittgeschwindigkeit ($v_c \times 2$)
2. Geformte Gewinde weisen eine erhöhte Festigkeit auf
3. Für Grund- und Durchgangslöcher einsetzbar
4. Spanlos, keine Probleme mit Spanabfuhr und Entsorgung
5. Stabileres Werkzeug durch günstige Werkzeugform



Voraussetzungen:

- Werkstoffe mit guter Kaltverformbarkeit / Dehnbarkeit: Dehnungskoeffizient $> 10\%$
- Hochwertige Kühlschmiermittel: graphithaltige Emulsion oder Öl verwenden
- Durchmesser der Vorbohrung muss größer sein, als bei spanender Gewindeherstellung



A:

Faserverlauf eines konventionell geschnittenen Gewindes. Die Materialstruktur ist zerstört.

B:

Faserverlauf eines geformten Gewindes. Die Materialstruktur ist erhalten und verdichtet. Das Gewinde ist stabiler und höher belastbar.

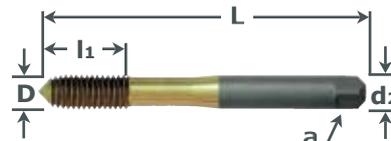
360 491

Mini-Gewindeformer aus HSS-E HSS-E Mini Cold Forming Taps



- DE:**
- Stähle mit guter Kaltverformbarkeit
 - Grund- und Durchgangslöcher bis 2xØ Gewindetiefe
 - Stabile Ausführung ohne Kühlnuten
 - Oberfläche A.Cut beschichtet
 - Lieferzeit 3 - 5 Arbeitstage

- EN:**
- Stainless and steels with good cold forming properties
 - Through and blind holes up to 2xØ threading depth
 - Especially rigid, without oil grooves
 - With A.Cut coating
 - Delivery time 3 - 5 working days



HSS E	A Cut
DIN 371	M
ISO2 6HX	Form C



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	Toleranz	L	l1	Ød2	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	1,0	0,25	6HX	40	4,0	2,5	2,1	0,88	371	3604910100	30,00
M	1,2	0,25	6HX	40	4,8	2,5	2,1	1,08	371	3604910120	28,30
M	1,4	0,30	6HX	40	5,6	2,5	2,1	1,25	371	3604910140	27,50
M	1,6	0,35	6HX	40	6,4	2,5	2,1	1,45	371	3604910160	26,10
M	1,7	0,35	6HX	40	6,8	2,5	2,1	1,55	371	3604910170	24,50
M	1,8	0,35	6HX	40	7,2	2,5	2,1	1,65	371	3604910180	23,10
M	2,0	0,40	6HX	45	8,0	2,8	2,1	1,80	371	3604910200	21,90
M	2,5	0,45	6HX	50	9,0	2,8	2,1	2,30	371	3604910250	21,50

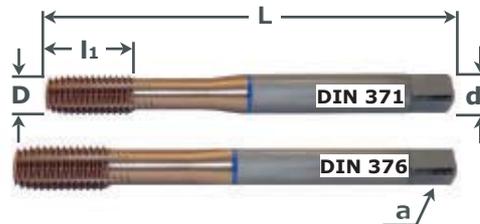
360 490

Gewindeformer aus Pulvermetall - Inox Powder Metal Cold Forming Taps



- DE:**
- Rostfreie Stähle mit guter Kaltverformbarkeit
 - Grund- und Durchgangslöcher bis 2xØ Gewindetiefe
 - Kühlnuten für besseren Schmiermitteltransport
 - Bis M10 nach DIN 371 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche C.Cut beschichtet

- EN:**
- Stainless steels with good cold forming properties
 - Through and blind holes up to 2xØ threading depth
 - Oil grooves for better lubrication
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With C.Cut coating



PM	C Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6HX	Form C



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,80	371	3604900300	25,40
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,70	371	3604900400	26,10
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,65	371	3604900500	26,10
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,55	371	3604900600	27,90
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	7,40	371	3604900800	35,10
MF	8	1,00	90	18	8,0	6,2	7,55	~371	3604900810	40,60
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	9,30	371	3604901000	40,30
MF	10	1,00	90	18	10,0	8,0	9,55	~371	3604901010	46,30
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	11,20	376	3604901200	47,50
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,30	374	3604901215	61,70
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	13,10	376	3604901400	59,60
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	13,30	374	3604901415	82,50
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	15,10	376	3604901600	66,10

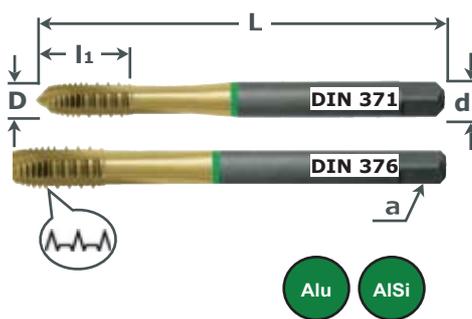
360 120

Gewindebohrer aus Pulvermetall - Aluminium Powder Metal Taps



- DE:**
- Langspanende Werkstoffe
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2,5xØ Tiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Ausgesetzte Zähne für geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche A.Cut beschichtet

- EN:**
- Long chipping materials
 - Spiral point for through holes up to 2,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Thread depth to
 - Less torque due to interrupted threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With A.Cut coating



PM	A Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form B-AZ
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3601200300	17,70
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3601200400	17,70
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3601200500	18,50
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3601200600	19,30
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	371	3601200800	22,50
MF	8	1,00	90	18	8,0	6,2	7,0	~371	3601200810	25,90
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	371	3601201000	26,90
MF	10	1,00	90	18	10,0	8,0	9,0	~371	3601201010	28,70
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	376	3601201200	37,10
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	374	3601201215	41,10
M	14	2,00	110	28	11,0	9,0	12,0	376	3601201400	50,70
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	374	3601201415	54,80
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3601201600	54,80

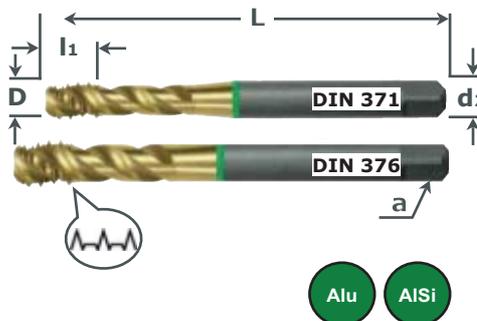
360 150

Gewindebohrer aus Pulvermetall - Aluminium Powder Metal Taps



- DE:**
- Langspanende Werkstoffe
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Ausgesetzte Zähne für geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche A.Cut beschichtet

- EN:**
- Long chipping materials
 - Spiral flutes for blind holes up to 2,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Less torque due to interrupted threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With A.Cut coating



PM	A Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form C-AZ
35° Spirale	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	5	3,5	2,7	2,5	371	3601500300	18,20
M	4	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	371	3601500400	18,20
M	5	0,80	70	9	6,0	4,9	4,2	371	3601500500	18,80
M	6	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	371	3601500600	19,30
M	8	1,25	90	12	8,0	6,2	6,8	371	3601500800	23,20
MF	8	1,00	90	12	8,0	6,2	7,0	374	3601500810	25,50
M	10	1,50	100	14	10,0	8,0	8,5	371	3601501000	28,90
MF	10	1,00	90	14	10,0	8,0	9,0	374	3601501010	32,40
M	12	1,75	110	16	9,0	7,0	10,2	376	3601501200	39,90
MF	12	1,50	100	14	9,0	7,0	10,5	374	3601501215	43,00
M	14	2,00	110	18	11,0	9,0	12,0	376	3601501400	52,30
MF	14	1,50	100	18	11,0	9,0	12,5	374	3601501415	58,50
M	16	2,00	110	18	12,0	9,0	14,0	376	3601501600	58,20

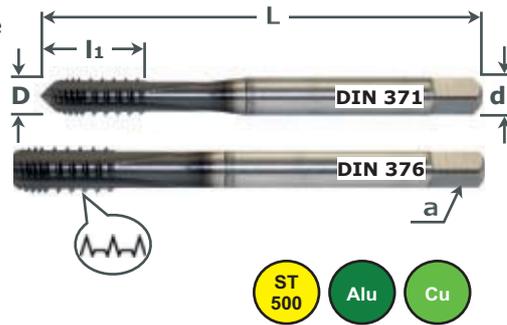
360 125

Gewindebohrer aus HSS-E - Aluminium HSS-E Taps



- DE:**
- Langspanende Stähle und NE-Metalle
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2,5xØ Tiefe
 - Ausgesetzte Zähne für geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Long chipping Steels and NF-metals
 - Spiral point for through holes up to 2,5xØ depth
 - Less torque due to interrupted threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With X.Cut coating



HSS E	X Cut
DIN 371 376	M
ISO2 6H	Form B-AZ
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M 3	0,50		56	10	3,5	2,7	2,5	371	3601250300	19,40
M 4	0,70		63	12	4,5	3,4	3,3	371	3601250400	22,80
M 5	0,80		70	14	6,0	4,9	4,2	371	3601250500	23,20
M 6	1,00		80	16	6,0	4,9	5,0	371	3601250600	23,20
M 8	1,25		90	18	8,0	6,2	6,8	371	3601250800	27,00
M 10	1,50		100	20	10,0	8,0	8,5	371	3601251000	30,70
M 12	1,75		110	24	9,0	7,0	10,2	376	3601251200	42,50
M 14	2,00		110	25	11,0	9,0	12,0	376	3601251400	52,70
M 16	2,00		110	28	12,0	9,0	14,0	376	3601251600	58,90

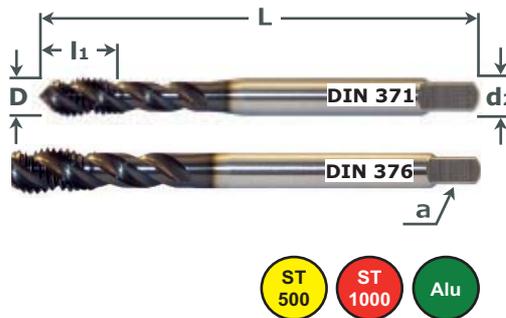
360 165

Gewindebohrer aus HSS-E - Aluminium HSS-E Taps



- DE:**
- Langspanende Werkstoffe
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Long chipping materials
 - Spiral flutes for blind holes up to 2,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With X.Cut coating



HSS E	X Cut
DIN 371 376	M
ISO2 6H	Form C
35° Spirale	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M 3	0,50		56	7,0	3,5	2,7	2,5	371	3601650300	19,40
M 4	0,70		63	8,5	4,5	3,4	3,3	371	3601650400	20,80
M 5	0,80		70	10,0	6,0	4,9	4,2	371	3601650500	21,50
M 6	1,00		80	12,0	6,0	4,9	5,0	371	3601650600	21,70
M 8	1,25		90	15,0	8,0	6,2	6,8	371	3601650800	25,10
M 10	1,50		100	17,5	10,0	8,0	8,5	371	3601651000	29,30
M 12	1,75		110	18,0	9,0	7,0	10,2	376	3601651200	38,30
M 14	2,00		110	20,5	11,0	9,0	12,0	376	3601651400	48,60
M 16	2,00		110	20,5	12,0	9,0	14,0	376	3601651600	54,00
M 18	2,50		125	25,5	14,0	11,0	15,5	376	3601651800	70,50
M 20	2,50		140	29,5	16,0	12,0	17,5	376	3601652000	77,10

360 421

Mini-Gewindebohrer aus Pulvermetall - Metrisch Powder Metal Mini Taps - Metric



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 3xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Verstärkter Schaft
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- General use
 - Spiral point for through holes up to 3xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads
 - Reinforced shank
 - With X.Cut coating



PM	X Cut
DIN 371	M
ISO2 5-6HX	Form B
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	Toleranz	L	l1	Ød2	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	1,0	0,25	5HX	40	5,5	2,5	2,1	0,75	371	3604210100	45,20
M	1,2	0,25	5HX	40	5,5	2,5	2,1	0,95	371	3604210120	44,10
M	1,4	0,30	5HX	40	7,0	2,5	2,1	1,10	371	3604210140	42,30
M	1,6	0,35	6HX	40	8,0	2,5	2,1	1,25	371	3604210160	40,00
M	1,7	0,35	6HX	40	8,0	2,5	2,1	1,35	371	3604210170	40,00
M	1,8	0,35	6HX	40	8,0	2,5	2,1	1,45	371	3604210180	40,00
M	2,0	0,40	6HX	45	7,0	2,8	2,1	1,60	371	3604210200	28,70
M	2,5	0,45	6HX	50	9,0	2,8	2,1	2,05	371	3604210250	27,30

360 420

Gewindebohrer aus Pulvermetall - Inox Powder Metal Taps



- DE:**
- Rostfreier Stahl und legierter Stahl
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2,5xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Flankenhinterschliff, geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche C.Cut beschichtet

- EN:**
- Stainless steel and alloyed steel
 - Spiral point for through holes up to 2,5xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads
 - Reduced torque due to back taper
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With C.Cut coating



PM	C Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form B
gerade	

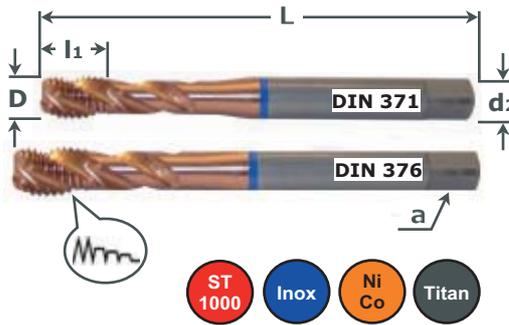
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3604200300	16,70
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3604200400	16,70
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3604200500	17,50
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3604200600	18,30
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	371	3604200800	21,50
MF	8	1,00	90	18	8,0	6,2	7,0	~371	3604200810	24,90
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	371	3604201000	25,90
MF	10	1,00	90	18	10,0	8,0	9,0	~371	3604201010	27,70
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	376	3604201200	36,00
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	374	3604201215	40,00
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	12,0	376	3604201400	49,50
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	374	3604201415	53,70
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3604201600	53,50

360 450**Gewindebohrer aus Pulvermetall - Inox
Powder Metal Taps**

- DE:**
- Rostfreier Stahl und legierter Stahl
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Flankenhinterschliff, geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche C.Cut beschichtet

- EN:**
- Stainless steel and alloyed steel
 - Spiral flutes for blind holes up to 2,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Reduced torque due to back taper
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With C.Cut coating



PM	C Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form C
35° Spirale	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	5	3,5	2,7	2,5	371	3604500300	17,40
M	4	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	371	3604500400	17,40
M	5	0,80	70	9	6,0	4,9	4,2	371	3604500500	17,90
M	6	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	371	3604500600	18,40
M	8	1,25	90	12	8,0	6,2	6,8	371	3604500800	22,20
MF	8	1,00	90	12	8,0	6,2	7,0	~371	3604500810	24,50
M	10	1,50	100	14	10,0	8,0	8,5	371	3604501000	27,90
MF	10	1,00	90	14	10,0	8,0	9,0	~371	3604501010	31,40
M	12	1,75	110	16	9,0	7,0	10,2	376	3604501200	38,90
MF	12	1,50	100	14	9,0	7,0	10,5	374	3604501215	41,90
M	14	2,00	110	18	11,0	9,0	12,0	376	3604501400	51,20
MF	14	1,50	100	18	11,0	9,0	12,5	374	3604501415	57,40
M	16	2,00	110	18	12,0	9,0	14,0	376	3604501600	57,10

INFO**Flankenhinterschliff (360 420 - 360 450 - 360 520 - 360 550 - 360 620 - 360 650)**

Der Gewindebohrer ist konisch nach hinten abgesetzt, d.h. nach dem Anschnitt und 3-5 Gängen Fertigschneider folgt ein Führungsgewinde. Beim Rücklauf des Gewindebohrers treten weniger Spanverklümmungen auf, so dass Ausbrüche von Schneidzähnen vermieden werden.

**Flank Relief (360 420 - 360 450 - 360 520 - 360 550 - 360 620 - 360 650)**

After the tap entry and 3-5 pitches the tap has a back taper (conical relief), so that the tap is guided but does not cut in this section. When retracting the tap there are fewer chip jams and thus less strain on the teeth and fewer tool breakage.

**Ausgesetzte Zähne (360 120 - 360 150 - 360 125)**

Die Zähne des Führungsgewindes sind ausgesetzt. Daher verringert sich das Drehmoment, bei gleichzeitig besserer Verteilung des Schmiermittels. Der Reibungswiderstand nimmt nachhaltig ab, daher besonders geeignet für langspanende Werkstoffe und dünnwandige Werkstücke.

**Interrupted Teeth (360 120 - 360 150 - 360 125)**

Every second tooth of the guiding thread is removed. Therefore the torque is reduced, while the distribution of the lubricant is improved. The frictional resistance decreases considerably. Particularly suitable for long-chipping materials and thin-walled workpieces.

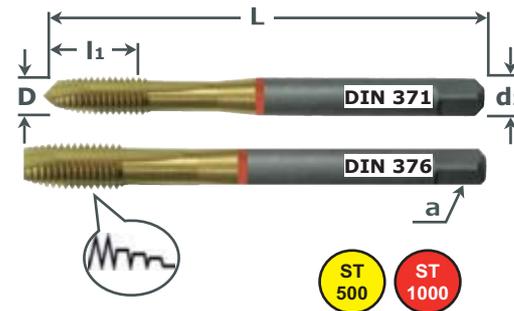
360 520

Gewindebohrer aus HSS-E - Stahl HSS-E Taps - Steel



- DE:**
- Stähle bis 1000 N/mm²
 - Schälnschnitt für Durchgangslöcher bis 2,5xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Flankenhinterschliff, geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche A.Cut beschichtet

- EN:**
- Steels up to 1000 N/mm²
 - Spiral point for through holes up to 2,5xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads
 - Reduced torque due to back taper
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With A.Cut coating



HSS E	A Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form B
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3605200300	10,10
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3605200400	10,30
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3605200500	10,30
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3605200600	11,20
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	371	3605200800	12,80
MF	8	1,00	90	18	8,0	6,2	7,0	~371	3605200810	14,30
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	371	3605201000	16,20
MF	10	1,00	90	18	10,0	8,0	9,0	~371	3605201010	18,20
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	376	3605201200	20,90
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	374	3605201215	22,40
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	12,0	376	3605201400	25,70
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	374	3605201415	27,50
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3605201600	29,80

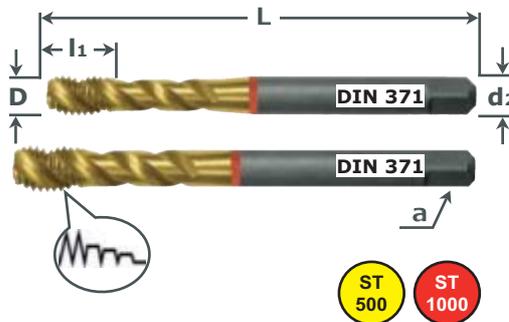
360 550

Gewindebohrer aus HSS-E - Stahl HSS-E Taps - Steel



- DE:**
- Stähle bis 1000 N/mm²
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Flankenhinterschliff, geringes Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche A.Cut beschichtet

- EN:**
- Steels up to 1000 N/mm²
 - Spiral flutes for blind holes up to 2,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Reduced torque due to back chamfer
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With A.Cut coating



HSS E	A Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form C
35° Spirale	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	5	3,5	2,7	2,5	371	3605500300	11,70
M	4	0,70	63	7	4,5	3,4	3,3	371	3605500400	11,70
M	5	0,80	70	9	6,0	4,9	4,2	371	3605500500	11,30
M	6	1,00	80	10	6,0	4,9	5,0	371	3605500600	12,20
M	8	1,25	90	12	8,0	6,2	6,8	371	3605500800	14,70
MF	8	1,00	90	12	8,0	6,2	7,0	~371	3605500810	16,50
M	10	1,50	100	14	10,0	8,0	8,5	371	3605501000	17,00
MF	10	1,00	90	14	10,0	8,0	9,0	~371	3605501010	19,00
M	12	1,75	110	16	9,0	7,0	10,2	376	3605501200	24,20
MF	12	1,50	100	14	9,0	7,0	10,5	374	3605501215	25,90
M	14	2,00	110	18	11,0	9,0	12,0	376	3605501400	29,20
MF	14	1,50	100	18	11,0	9,0	12,5	374	3605501415	31,30
M	16	2,00	110	18	12,0	9,0	14,0	376	3605501600	35,00

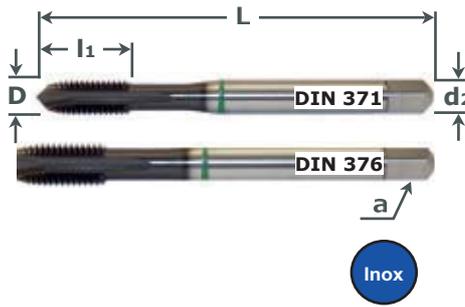
360 525

Gewindebohrer aus HSS-E - Inox HSS-E Taps



- DE:**
- Langspanender rostfreier Stahl
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2,5xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Long chipping stainless steel
 - Spiral point for through holes up to 2,5xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With X.Cut coating



HSS E	X Cut
DIN 371 376	M
ISO2 6H	Form B
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3,0	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3605250300	16,30
M	3,5	0,60	56	11	4,0	3,0	2,9	371	3605250350	16,90
M	4,0	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3605250400	17,80
M	5,0	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3605250500	18,10
M	6,0	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3605250600	18,10
M	8,0	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	371	3605250800	21,70
M	10,0	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	371	3605251000	24,90
M	12,0	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	3605251200	33,60
M	14,0	2,00	110	25	11,0	9,0	12,0	376	3605251400	41,40
M	16,0	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3605251600	47,70
M	18,0	2,50	125	32	14,0	11,0	15,5	376	3605251800	61,10
M	20,0	2,50	140	32	16,0	12,0	17,5	376	3605252000	68,50

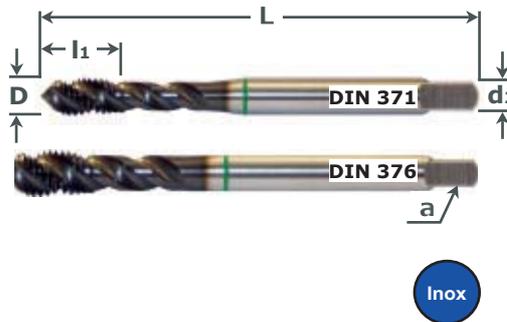
360 555

Gewindebohrer aus HSS-E - Inox HSS-E Taps



- DE:**
- Langspanender rostfreier Stahl
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche X.Cut beschichtet

- EN:**
- Long chipping stainless steel
 - Spiral flutes for blind holes up to 2,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With X.Cut coating



HSS E	X Cut
DIN 371 376	M
ISO2 6H	Form C
40° Spirale	

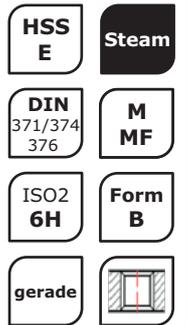
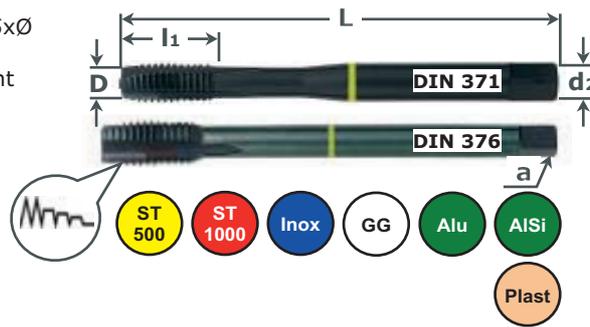
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	7,0	3,5	2,7	2,5	371	3605550300	17,30
M	4	0,70	63	8,5	4,5	3,4	3,3	371	3605550400	18,70
M	5	0,80	70	10,0	6,0	4,9	4,2	371	3605550500	19,10
M	6	1,00	80	12,0	6,0	4,9	5,0	371	3605550600	19,30
M	8	1,25	90	15,0	8,0	6,2	6,8	371	3605550800	22,80
M	10	1,50	100	17,5	10,0	8,0	8,5	371	3605551000	27,00
M	12	1,75	110	18,0	9,0	7,0	10,2	376	3605551200	35,70
M	14	2,00	110	20,5	11,0	9,0	12,0	376	3605551400	44,30
M	16	2,00	110	20,5	12,0	9,0	14,0	376	3605551600	49,60
M	18	2,50	125	25,5	14,0	11,0	15,5	376	3605551800	65,40
M	20	2,50	140	29,5	16,0	12,0	17,5	376	3605552000	72,10

360 620**Gewindebohrer aus HSS-E - Universal
HSS-E Taps**

- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Schälnschnitt für Durchgangslöcher bis 2,5xØ
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Flankenhinterschliff, geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche vaporisiert

- EN:**
- Generally use
 - Spiral point for through holes up to 2,5xØ
 - Long chamfer 3-5 threads
 - Reduced torque due to back taper
 - Up to M10 with reinforced shank
 - Steam tempered



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M (Metrisch) bis M10 nach DIN 371

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	2,0	0,40	45	8	2,8	2,1	1,60	371	3606200200	11,20
M	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	371	3606200250	11,20
M	3,0	0,50	56	10	3,5	2,7	2,50	371	3606200300	8,90
M	3,5	0,60	56	11	4,0	3,0	2,90	371	3606200350	10,30
M	4,0	0,70	63	12	4,5	3,4	3,30	371	3606200400	9,10
M	5,0	0,80	70	14	6,0	4,9	4,20	371	3606200500	9,10
M	6,0	1,00	80	16	6,0	4,9	5,00	371	3606200600	9,90
M	8,0	1,25	90	18	8,0	6,2	6,80	371	3606200800	11,20
M	10,0	1,50	100	20	10,0	8,0	8,50	371	3606201000	13,70

M (Metrisch) mit Überlaufschaft nach DIN 376

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	2,7	2,2	2,5	376	3606200300UE	9,10
M	4	0,70	63	12	2,8	2,1	3,3	376	3606200400UE	9,30
M	5	0,80	70	14	3,5	2,7	4,2	376	3606200500UE	9,30
M	6	1,00	80	16	4,5	3,4	5,0	376	3606200600UE	10,20
M	8	1,25	90	18	6,0	4,9	6,8	376	3606200800UE	11,70
M	10	1,50	100	20	7,0	5,5	8,5	376	3606201000UE	14,10
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	376	3606201200	17,40
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	12,0	376	3606201400	21,70
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3606201600	25,40
M	18	2,50	125	32	14,0	11,0	15,5	376	3606201800	36,20
M	20	2,50	140	32	16,0	12,0	17,5	376	3606202000	39,10
M	22	2,50	140	32	18,0	14,5	19,5	376	3606202200	47,40
M	24	3,00	160	32	18,0	14,5	21,0	376	3606202400	56,40

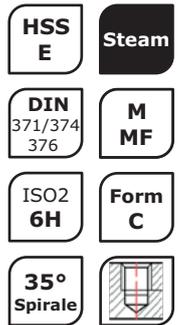
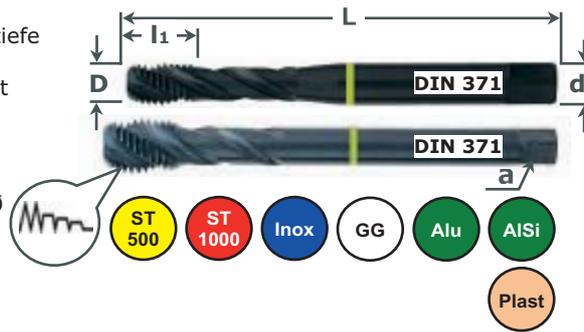
MF (Metrisch Fein)

MF	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
MF	4	0,50	63	10	4,5	3,4	3,5	~ 371	3606200405	16,20
MF	5	0,50	70	11	6,0	4,9	4,5	~ 371	3606200505	16,70
MF	6	0,75	80	12	6,0	4,9	5,2	~ 371	3606200607	13,50
MF	8	1,00	90	18	6,0	4,9	7,0	374	3606200810	14,00
MF	10	1,00	90	18	7,0	5,5	9,0	374	3606201010	15,60
MF	10	1,25	100	20	7,0	5,5	8,8	374	3606201012	18,60
MF	12	1,00	100	22	9,0	7,0	11,0	374	3606201210	20,50
MF	12	1,25	100	22	9,0	7,0	10,8	374	3606201212	20,70
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	374	3606201215	18,50
MF	14	1,00	100	22	11,0	9,0	13,0	374	3606201410	31,50
MF	14	1,25	100	22	11,0	9,0	12,8	374	3606201412	27,60
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	374	3606201415	21,90
MF	16	1,00	100	22	12,0	9,0	15,0	374	3606201610	39,10
MF	16	1,25	100	22	12,0	9,0	15,0	374	3606201612	43,40

360 650**Gewindebohrer aus HSS-E - Universal
HSS-E Taps**

- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Flankenhinterschliff, geringeres Drehmoment
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche vaporisiert

- EN:**
- Generally use
 - Spiral flute for blind holes depth up to 2,5xØ
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Reduced torque due to back taper
 - Up to M10 with reinforced shank
 - Steam tempered



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M (Metrisch) bis M10 nach DIN 371

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	2,0	0,40	45	8	2,8	2,1	1,60	371	3606500200	12,90
M	2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	2,05	371	3606500250	12,90
M	3,0	0,50	50	5	2,8	2,1	2,50	371	3606500300	10,40
M	3,5	0,60	56	6	4,0	3,0	2,90	371	3606500350	11,90
M	4,0	0,70	63	7	4,5	3,4	3,30	371	3606500400	10,40
M	5,0	0,80	70	9	6,0	4,9	4,20	371	3606500500	10,00
M	6,0	1,00	80	10	6,0	4,9	5,00	371	3606500600	11,00
M	8,0	1,25	90	12	8,0	6,2	6,80	371	3606500800	13,10
M	10,0	1,50	100	14	10,0	8,0	8,50	371	3606501000	15,60

M (Metrisch) mit Überlaufschaft nach DIN 376

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	4	0,70	63	7	2,8	2,1	3,3	376	3606500400UE	10,80
M	5	0,80	70	9	3,5	2,7	4,2	376	3606500500UE	10,80
M	6	1,00	80	10	3,5	2,7	5,0	376	3606500600UE	11,30
M	8	1,25	90	12	6,0	4,9	6,8	376	3606500800UE	13,70
M	10	1,50	100	14	7,0	5,5	8,5	376	3606501000UE	16,00
M	12	1,75	110	16	9,0	7,0	10,2	376	3606501200	20,70
M	14	2,00	110	18	11,0	9,0	12,0	376	3606501400	25,20
M	16	2,00	110	18	12,0	9,0	14,0	376	3606501600	30,50
M	18	2,50	125	25	14,0	11,0	15,5	376	3606501800	41,00
M	20	2,50	140	25	16,0	12,0	17,5	376	3606502000	43,80
M	22	2,50	140	25	18,0	14,5	17,5	376	3606502200	53,80
M	24	3,00	160	30	18,0	14,5	21,0	376	3606502400	65,40

MF (Metrisch Fein)

MF	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
MF	8	1,00	90	12	6,0	4,9	7,0	374	3606500810	16,60
MF	10	1,00	90	14	7,0	5,5	9,0	374	3606501010	19,50
MF	10	1,25	100	14	7,0	5,5	8,8	374	3606501012	21,30
MF	12	1,00	100	14	9,0	7,0	11,0	374	3606501210	24,30
MF	12	1,25	100	14	9,0	7,0	10,8	374	3606501212	23,20
MF	12	1,50	100	14	9,0	7,0	10,5	374	3606501215	22,40
MF	14	1,00	100	16	11,0	9,0	13,0	374	3606501410	37,50
MF	14	1,25	100	18	11,0	9,0	12,8	374	3606501412	34,30
MF	14	1,50	100	18	11,0	9,0	12,5	374	3606501415	27,50
MF	16	1,50	110	18	12,0	9,0	14,5	374	3606501615	33,80

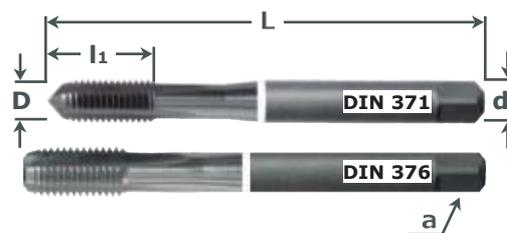
360 310

Gewindebohrer aus Pulvermetall - Guss Powder Metal Taps - Cast Iron



- DE:**
- Gusswerkstoffe
 - Für Grund- und Durchgangslöcher bis 2xØ Tiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche C.Cut beschichtet

- EN:**
- Cast steels
 - Spiral point for through holes up to 2xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With C.Cut coating



PM	C Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form C

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	∅a	Kern- loch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3603100300	13,80
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3603100400	13,80
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3603100500	14,40
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3603100600	15,00
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	371	3603100800	19,80
MF	8	1,00	90	18	8,0	6,2	7,0	~371	3603100810	17,70
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	371	3603101000	24,10
MF	10	1,00	90	18	10,0	8,0	9,0	~371	3603101010	21,50
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	376	3603101200	30,60
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	374	3603101215	30,50
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	12,0	376	3603101400	44,10
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	374	3603101415	41,30
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3603101600	44,60

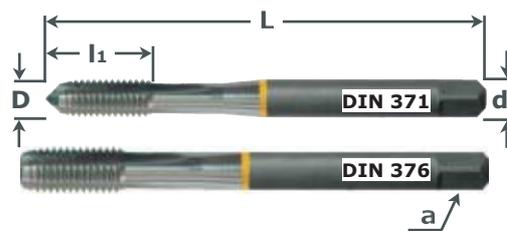
360 210

Gewindebohrer aus HSS-E - Kupfer HSS-E Taps - Copper



- DE:**
- Kupferlegierungen
 - Für Grund- und Durchgangslöcher bis 2xØ
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Copper-alloys
 - For through holes and blind holes up to 2xØ
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - Bright finish



HSS E	blank
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6H	Form C

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	∅a	Kern- loch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3602100300	8,60
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3602100400	8,80
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3602100500	8,80
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3602100600	9,80
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	371	3602100800	13,10
MF	8	1,00	90	18	8,0	6,2	7,0	~371	3602100810	11,00
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	371	3602101000	14,30
MF	10	1,00	90	18	10,0	8,0	9,0	~371	3602101010	12,40
M	12	1,75	110	22	9,0	7,0	10,2	376	3602101200	17,90
MF	12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,5	374	3602101215	15,30
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	12,0	376	3602101400	21,20
MF	14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,5	374	3602101415	19,70
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3602101600	23,70

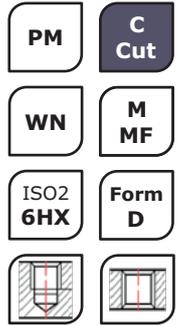
360 510

Gewindebohrer aus Pulvermetall - gehärtete Stähle Powder Metal Taps - Hardened Steels



- DE:**
- Gehärtete Stähle bis 52 HRC
 - Für Grund- und Durchgangslöcher bis 1,5xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3,5-5 Gang
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche C.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Hardened steels up to 52 HRC hardness
 - For through and blind holes up to 1,5xØ depth
 - Long chamfer 3,5-5 threads
 - Up to M10 with reinforced shank
 - With C.Cut coating
 - Delivery time approx. 5 working days



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,6	371	3605100300	27,30
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,4	371	3605100400	24,00
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,3	371	3605100500	26,80
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,1	371	3605100600	34,30
MF	8	1,00	90	17	8,0	6,2	6,9	~371	3605100810	50,30
M	8	1,25	90	17	8,0	6,2	6,9	371	3605100800	38,10
MF	10	1,00	100	17	10,0	8,0	8,6	~371	3605101010	65,30
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,6	371	3605101000	49,40
MF	12	1,00	110	20	12,0	9,0	10,4	374	3605101210	77,60
MF	12	1,50	110	20	11,0	9,0	12,1	374	3605101215	74,30
M	12	1,75	110	24	12,0	9,0	10,4	376	3605101200	58,80
M	14	2,00	110	26	11,0	9,0	12,1	376	3605101400	74,30
M	16	2,00	110	26	12,0	9,0	14,1	376	3605101600	79,40

INFO

Anschnittformen

Tap Chamfer Types

Form A 6-8 Gang, gerade Für kurze Durchgangslöcher		Form C 2-3 Gang, mit Spirale Für Grundlöcher	
Form B 4-5 Gang mit Schälanschnitt Für alle Durchgangslöcher		Form C 2-3 Gang, gerade Für Grund- und Durchgangslöcher	
Form B-AZ 4-5 Gang, Schälanschnitt und ausgesetzte Zähne Für Durchgangslöcher		Form C-AZ 2-3 Gang mit ausgesetzten Zähnen Für Grund- und Durchgangslöcher	
Form D 4-5 Gang Für Grund- und Durchgangslöcher		Form E 1,5-2 Gang Für Grundlöcher	



360 721

Gewindebohrer aus Pulvermetall - Titan Powder Metal Taps - Titanium



- DE:**
- Titan-Legierungen bis 900 N/mm²
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 1,5xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 4-5 Gang
 - Bis M8 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche C.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Titanium-alloys up to 900 N/mm²
 - Spiral point for through holes up to 1,5xØ depth
 - Long chamfer 4-4,5 threads
 - Up to M8 with reinforced shank
 - With C.Cut coating
 - Delivery time approx. 5 working days



PM	C Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6HX	Form B
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	∅ a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3607210300	24,90
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3607210400	24,00
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3607210500	26,30
MF	6	0,50	80	11	6,0	4,9	5,5	374	3607210605	41,80
MF	6	0,75	80	11	6,0	6,2	5,2	374	3607210607	43,70
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3607210600	34,80
MF	8	0,75	80	14	8,0	8,0	7,2	374	3607210807	46,50
MF	8	1,00	90	14	8,0	7,0	7,0	374	3607210810	44,70
M	8	1,25	90	17	8,0	6,2	6,8	371	3607210800	37,10
MF	10	1,00	90	16	10,0	9,0	9,0	374	3607211010	51,70
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	376	3607211000	48,40
M	12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	3607211200	52,20
M	16	2,00	110	26	12,0	9,0	14,0	376	3607211600	64,90

360 730

Gewindebohrer aus Pulvermetall - Titan Powder Metal Taps - Titanium



- DE:**
- Titan-Legierungen bis 900 N/mm²
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 1,5xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Bis M8 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche C.Cut beschichtet
 - Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage

- EN:**
- Titanium-alloys up to 900 N/mm²
 - Spiral flutes for blind holes up to 1,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Up to M8 with reinforced shank
 - With C.Cut coating
 - Delivery time approx. 5 working days



PM	C Cut
DIN 371/374 376	M MF
ISO2 6HX	Form C
15° Spirale	

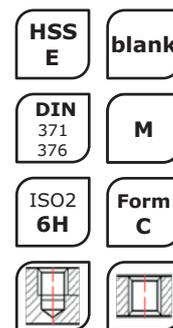
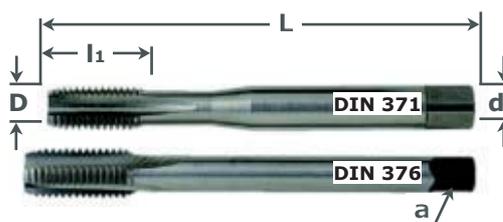
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	∅ a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3607300300	25,90
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3607300400	24,40
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3607300500	26,80
MF	6	0,50	80	11	6,0	4,9	5,5	374	3607300605	42,80
MF	6	0,75	80	11	6,0	6,2	5,2	374	3607300607	43,20
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3607300600	34,80
MF	8	0,75	80	14	8,0	8,0	7,2	374	3607300807	44,20
MF	8	1,00	90	14	8,0	7,0	7,0	374	3607300810	44,20
M	8	1,25	90	17	8,0	6,2	6,8	371	3607300800	38,50
MF	10	1,00	90	16	10,0	9,0	9,0	374	3607301010	52,20
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	376	3607301000	50,30
M	12	1,75	110	24	9,0	9,0	10,2	376	3607301200	53,60
M	16	2,00	110	26	12,0	9,0	14,0	376	3607301600	67,70

304 200**Gewindebohrer aus HSS-E - Metrisch - Universal**
HSS-E Taps - Metric

- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Für Grund- und Durchgangslöcher bis 1,5xØ
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Ab M30 aus HSS
 - Bis M10 nach DIN 371 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- General use
 - Straight flutes for blind and through holes to 1,5xØ
 - Short chamfer 2-3 threads
 - M30 and up made from HSS
 - Up to M10 with reinforced shank
 - Bright finish



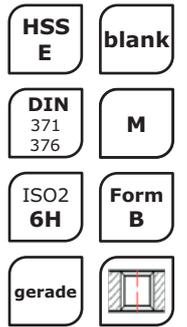
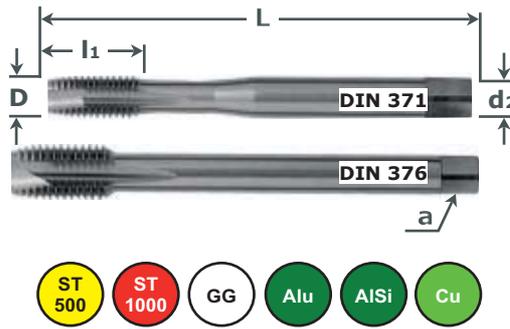
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	2,0	0,40	45	8	2,8	2,1	1,60	371	3042000200	10,10
M	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	371	3042000250	10,30
M	2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	2,15	371	3042000260	10,30
M	3,0	0,50	56	10	3,5	2,7	2,50	371	3042000300	7,70
M	3,5	0,60	56	11	4,0	3,0	2,90	371	3042000350	9,30
M	4,0	0,70	63	12	4,5	3,4	3,30	371	3042000400	7,80
M	5,0	0,80	70	14	6,0	4,9	4,20	371	3042000500	7,80
M	6,0	1,00	80	16	6,0	4,9	5,00	371	3042000600	8,90
M	8,0	1,25	90	18	8,0	6,2	6,80	371	3042000800	10,00
M	10,0	1,50	100	20	10,0	8,0	8,50	371	3042001000	11,40
M	12,0	1,75	110	22	9,0	7,0	10,20	376	3042001200	14,70
M	14,0	2,00	110	25	11,0	9,0	12,00	376	3042001400	18,90
M	16,0	2,00	110	28	12,0	9,0	14,00	376	3042001600	22,70
M	20,0	2,50	140	32	16,0	12,0	17,50	376	3042002000	34,80
M	24,0	3,00	160	32	18,0	14,5	21,00	376	3042002400	50,40
M	30,0	3,50	180	40	22,0	18,0	26,50	376	3042003000	80,60
M	33,0	3,50	180	40	25,0	20,0	29,50	376	3042003300	96,00
M	36,0	4,00	200	45	28,0	22,0	32,00	376	3042003600	122,40
M	39,0	4,00	200	45	32,0	24,0	35,00	376	3042003900	156,60
M	42,0	4,50	200	50	32,0	24,0	37,50	376	3042004200	203,40
M	45,0	4,50	220	50	36,0	29,0	40,50	376	3042004500	220,00
M	48,0	5,00	250	56	36,0	29,0	43,00	376	3042004800	270,50

304 300**Gewindebohrer aus HSS-E - Metrisch - Universal**
HSS-E Taps - Metric

- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Ab M30 aus HSS
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- General use
 - Spiral point for through holes up to 2xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads
 - M30 and up made from HSS
 - Up to M10 with reinforced shank
 - Bright finish



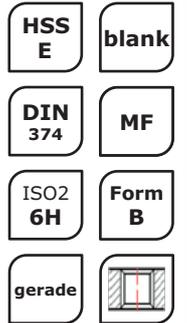
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce	Euro
M	2,0	0,40	45	7	2,8	2,1	1,60	371	3043000200		13,20
M	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	371	3043000250		13,10
M	3,0	0,50	56	10	3,5	2,7	2,50	371	3043000300		11,30
M	3,5	0,60	56	11	4,0	3,0	2,90	371	3043000350		12,00
M	4,0	0,70	63	12	4,5	3,4	3,30	371	3043000400		11,60
M	5,0	0,80	70	14	6,0	4,9	4,20	371	3043000500		12,00
M	6,0	1,00	80	16	6,0	4,9	5,00	371	3043000600		12,00
M	8,0	1,25	90	18	8,0	6,2	6,80	371	3043000800		13,80
M	10,0	1,50	100	20	10,0	8,0	8,50	371	3043001000		16,50
M	12,0	1,75	110	24	9,0	7,0	10,20	376	3043001200		21,30
M	14,0	2,00	110	25	11,0	9,0	12,00	376	3043001400		26,80
M	16,0	2,00	110	28	12,0	9,0	14,00	376	3043001600		31,50
M	18,0	2,50	125	32	14,0	11,0	15,50	376	3043001800		43,30
M	20,0	2,50	140	32	16,0	12,0	17,50	376	3043002000		47,50
M	22,0	2,50	140	32	18,0	14,5	19,50	376	3043002200		60,50
M	24,0	3,00	160	36	18,0	14,5	21,00	376	3043002400		71,00
M	27,0	3,00	160	36	20,0	16,0	24,00	376	3043002700		87,00
M	30,0	3,50	180	40	22,0	18,0	26,50	376	3043003000		103,20

316 400**Gewindebohrer aus HSS-E - Metrisch Fein**
HSS-E Taps - Metric Fine - Steel

- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2xØ
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Mit Überlaufschaft DIN 374
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - Spiral point for through holes up to 2xØ depth
 - Long chamfer 3 - 5 threads
 - With reduced shank acc. to DIN 374
 - Bright finish



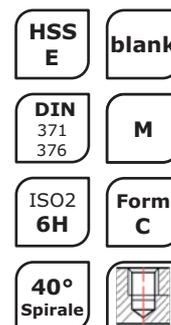
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

MF	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
MF 3	0,35	56	9	2,2	2,65	374	3164000303	14,70		
MF 4	0,50	63	10	2,8	2,1	3,50	374	3164000405	14,70	
MF 5	0,50	70	12	3,5	2,7	4,50	374	3164000505	14,70	
MF 5	0,75	70	12	3,5	2,7	4,25	374	3164000507	14,70	
MF 6	0,50	80	14	4,5	3,4	5,50	374	3164000605	14,70	
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	5,20	374	3164000607	14,70	
MF 7	0,75	80	14	5,5	4,3	6,20	374	3164000707	14,70	
MF 8	0,50	80	19	6,0	4,9	7,50	374	3164000805	14,70	
MF 8	0,75	80	19	6,0	4,9	7,20	374	3164000807	14,70	
MF 8	1,00	90	22	6,0	4,9	7,00	374	3164000810	14,70	
MF 9	0,75	80	19	7,0	5,5	8,20	374	3164000907	14,70	
MF 9	1,00	90	22	7,0	5,5	8,00	374	3164000910	14,70	
MF 10	0,75	90	20	7,0	5,5	9,20	374	3164001007	17,10	
MF 10	1,00	90	20	7,0	5,5	9,00	374	3164001010	17,10	
MF 10	1,25	100	24	7,0	5,5	8,80	374	3164001012	17,10	
MF 11	1,00	90	20	8,0	6,2	10,00	374	3164001110	23,50	
MF 11	1,25	90	22	8,0	6,2	9,80	374	3164001112	23,50	
MF 12	0,75	100	22	9,0	7,0	11,20	374	3164001207	23,50	
MF 12	1,00	100	22	9,0	7,0	11,00	374	3164001210	23,50	
MF 12	1,25	100	22	9,0	7,0	10,80	374	3164001212	23,50	
MF 12	1,50	100	22	9,0	7,0	10,50	374	3164001215	23,50	
MF 14	0,75	100	22	11,0	9,0	13,20	374	3164001407	30,20	
MF 14	1,00	100	22	11,0	9,0	13,00	374	3164001410	30,20	
MF 14	1,25	100	22	11,0	9,0	12,80	374	3164001412	30,20	
MF 14	1,50	100	22	11,0	9,0	12,50	374	3164001415	30,20	
MF 16	1,00	100	22	12,0	9,0	15,00	374	3164001610	33,80	
MF 16	1,25	100	22	12,0	9,0	14,75	374	3164001612	33,80	
MF 16	1,50	100	22	12,0	9,0	14,50	374	3164001615	33,80	
MF 18	1,00	110	25	14,0	11,0	17,00	374	3164001810	41,20	
MF 18	1,25	110	25	14,0	11,0	16,75	374	3164001812	41,20	
MF 18	1,50	110	25	14,0	11,0	16,50	374	3164001815	41,20	
MF 18	2,00	125	34	14,0	11,0	16,00	374	3164001820	41,20	
MF 20	1,00	125	25	16,0	12,0	19,00	374	3164002010	45,60	
MF 20	1,25	125	25	16,0	12,0	18,75	374	3164002012	45,60	
MF 20	1,50	125	25	16,0	12,0	18,50	374	3164002015	45,60	
MF 20	2,00	140	34	16,0	12,0	18,00	374	3164002020	45,60	
MF 22	1,00	125	25	18,0	14,5	21,00	374	3164002210	55,80	
MF 22	1,50	125	25	18,0	14,5	20,50	374	3164002215	55,80	
MF 24	1,00	140	38	18,0	14,5	23,00	374	3164002410	64,80	
MF 24	1,50	140	38	18,0	14,5	22,50	374	3164002415	64,80	
MF 27	1,00	140	28	20,0	16,0	26,00	374	3164002710	82,40	
MF 27	1,50	140	28	20,0	16,0	25,50	374	3164002715	82,40	
MF 27	2,00	140	28	20,0	16,0	25,00	374	3164002720	82,40	
MF 30	1,00	150	28	22,0	18,0	29,00	374	3164003010	92,70	
MF 30	1,50	150	28	22,0	18,0	28,50	374	3164003015	92,70	
MF 30	2,00	150	28	22,0	18,0	28,00	374	3164003020	92,70	

304 400**Gewindebohrer aus HSS-E - Metrisch - Universal**
HSS-E Taps - Metric

- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Gedrallt für Grundlöcher bis $2x\varnothing$ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Ab M30 aus HSS
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- General use
 - Spiral flutes for blind holes up to $2x\varnothing$ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - M30 and up made from HSS
 - Up to M10 with reinforced shank
 - Bright finish



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

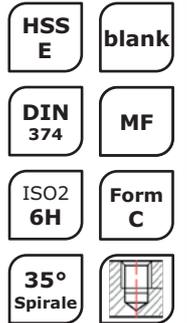
M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	2,0	0,40	45	6,0	2,8	2,1	1,60	371	3044000200	14,10
M	2,5	0,45	50	6,5	2,8	2,1	2,05	371	3044000250	13,60
M	3,0	0,50	56	7,0	3,5	2,7	2,50	371	3044000300	12,50
M	4,0	0,70	63	8,5	4,5	3,4	3,30	371	3044000400	12,50
M	5,0	0,80	70	10,0	6,0	4,9	4,20	371	3044000500	13,10
M	6,0	1,00	80	12,0	6,0	4,9	5,00	371	3044000600	13,20
M	8,0	1,25	90	15,0	8,0	6,2	6,80	371	3044000800	15,10
M	10,0	1,50	100	17,5	10,0	8,0	8,50	371	3044001000	18,30
M	12,0	1,75	110	18,0	9,0	7,0	10,20	376	3044001200	22,90
M	14,0	2,00	110	20,5	11,0	9,0	12,00	376	3044001400	29,50
M	16,0	2,00	110	20,5	12,0	9,0	14,00	376	3044001600	33,50
M	18,0	2,50	125	25,5	14,0	11,0	15,50	376	3044001800	47,50
M	20,0	2,50	140	29,5	16,0	12,0	17,50	376	3044002000	50,70
M	22,0	2,50	140	29,5	18,0	14,5	19,50	376	3044002200	71,00
M	24,0	3,00	160	35,5	18,0	14,5	21,00	376	3044002400	77,80
M	27,0	3,00	160	37,5	20,0	16,0	24,00	376	3044002700	90,10
M	30,0	3,50	180	42,0	22,0	18,0	26,50	376	3044003000	110,20
M	33,0	3,50	180	43,5	25,0	20,0	29,50	376	3044003300	168,90
M	36,0	4,00	200	47,0	28,0	22,0	32,00	376	3044003600	278,10



321 600**Gewindebohrer aus HSS-E - Metrisch Fein**
HSS-E Taps - Metric Fine - Steel

- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Abschnitt 2-3 Gang
 - Überlaufschaft DIN 374
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - Spiral flutes for blind holes up to 2xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Reduced shank acc. to DIN 374
 - Bright finish



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

MF	Ø	P Stg.	L	l1	Ød2	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
MF	3	0,35	56	5	2,2		2,65	374	321600303	16,70
MF	4	0,50	63	5	2,8	2,1	3,50	374	321600405	16,70
MF	5	0,50	70	5	3,5	2,7	4,50	374	321600505	16,70
MF	5	0,75	70	8	3,5	2,7	4,25	374	321600507	16,70
MF	6	0,50	80	5	4,5	3,4	5,50	374	321600605	16,70
MF	6	0,75	80	8	4,5	3,4	5,20	374	321600607	16,70
MF	7	0,75	80	8	5,5	4,3	6,20	374	321600707	16,70
MF	8	0,50	80	8	6,0	4,9	7,50	374	321600805	16,70
MF	8	0,75	80	8	6,0	4,9	7,20	374	321600807	16,70
MF	8	1,00	90	10	6,0	4,9	7,00	374	321600810	16,70
MF	9	0,75	80	10	7,0	5,5	8,20	374	321600907	16,70
MF	9	1,00	90	10	7,0	5,5	8,00	374	321600910	16,70
MF	10	0,75	90	10	7,0	5,5	9,20	374	3216001007	19,80
MF	10	1,00	90	10	7,0	5,5	9,00	374	3216001010	19,80
MF	10	1,25	100	16	7,0	5,5	8,80	374	3216001012	19,80
MF	11	1,00	90	11	8,0	6,2	10,00	374	3216001110	25,50
MF	11	1,25	90	14	8,0	6,2	9,80	374	3216001112	25,50
MF	12	0,75	100	10	9,0	7,0	11,20	374	3216001207	25,50
MF	12	1,00	100	11	9,0	7,0	11,00	374	3216001210	25,50
MF	12	1,25	100	15	9,0	7,0	10,80	374	3216001212	25,50
MF	12	1,50	100	15	9,0	7,0	10,50	374	3216001215	25,50
MF	14	0,75	100	10	11,0	9,0	13,20	374	3216001407	31,10
MF	14	1,00	100	11	11,0	9,0	13,00	374	3216001410	31,10
MF	14	1,25	100	15	11,0	9,0	12,80	374	3216001412	31,10
MF	14	1,50	100	15	11,0	9,0	12,50	374	3216001415	31,10
MF	16	1,00	100	12	12,0	9,0	15,00	374	3216001610	36,10
MF	16	1,25	100	15	12,0	9,0	14,75	374	3216001612	36,10
MF	16	1,50	100	15	12,0	9,0	14,50	374	3216001615	36,10
MF	18	1,00	110	13	14,0	11,0	17,00	374	3216001810	45,10
MF	18	1,25	110	15	14,0	11,0	16,75	374	3216001812	45,10
MF	18	1,50	110	17	14,0	11,0	16,50	374	3216001815	45,10
MF	18	2,00	125	20	14,0	11,0	16,00	374	3216001820	45,10
MF	20	1,00	125	14	16,0	12,0	19,00	374	3216002010	50,10
MF	20	1,25	125	17	16,0	12,0	18,75	374	3216002012	50,10
MF	20	1,50	125	17	16,0	12,0	18,50	374	3216002015	50,10
MF	20	2,00	140	20	16,0	12,0	18,00	374	3216002020	50,10
MF	22	1,00	125	14	18,0	14,5	21,00	374	3216002210	61,20
MF	22	1,50	125	17	18,0	14,5	20,50	374	3216002215	61,20
MF	24	1,00	140	15	18,0	14,5	23,00	374	3216002410	73,60
MF	24	1,50	140	20	18,0	14,5	22,50	374	3216002415	73,60
MF	27	1,00	140	15	20,0	16,0	26,00	374	3216002710	88,00
MF	27	1,50	140	20	20,0	16,0	25,50	374	3216002715	88,40
MF	27	2,00	140	20	20,0	16,0	25,00	374	3216002720	88,40
MF	30	1,00	150	17	22,0	18,0	29,00	374	3216003010	100,30
MF	30	1,50	150	22	22,0	18,0	28,50	374	3216003015	100,30
MF	30	2,00	150	22	22,0	18,0	28,00	374	3216003020	100,30

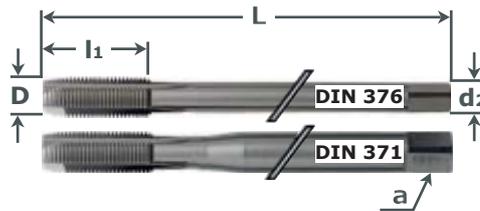
306 100

Gewindebohrer aus HSS-E - Lang HSS-E Long Series Taps



- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Lange und stabile Ausführung mit verstärktem Schaft
 - Ausführung mit Überlaufschaft für Zugangsprobleme
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - Spiral point for through holes up to 2xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads
 - Long and extra rigid with reinforced shank
 - With reduced shank for access problems
 - Bright finish



HSS E	blank
DIN ~371 ~376	M lang
ISO2 6H	Form B
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

verstärkter Schaft / reinforced shank

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	ähnlich DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	100	11	3,5	2,7	2,5	371	3061000300	10,80
M	4	0,70	100	13	4,5	3,4	3,3	371	3061000400	10,80
M	5	0,80	120	16	6,0	4,9	4,2	371	3061000500	12,40
M	6	1,00	120	19	6,0	4,9	5,0	371	3061000600	12,40
M	8	1,25	150	22	8,0	6,2	6,8	371	3061000800	16,30
M	10	1,50	150	24	10,0	8,0	8,5	371	3061001000	19,80
M	12	1,75	150	29	12,0	9,0	10,2	371	3061001200	23,40

Überlaufschaft / reduced shank

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	ähnlich DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	90	19	2,1	1,6	2,5	376	3061000300UE	44,90
M	4	0,70	100	20	2,9	2,3	3,3	376	3061000400UE	49,20
M	5	0,80	110	25	3,7	3,0	4,2	376	3061000500UE	47,70
M	6	1,00	120	27	4,5	3,5	5,0	376	3061000600UE	47,70
M	8	1,25	135	32	6,2	5,0	6,8	376	3061000800UE	56,50
M	10	1,50	150	38	7,6	6,0	8,5	376	3061001000UE	65,70
M	12	1,75	165	43	9,0	7,0	10,2	376	3061001200UE	71,70

306 300

Gewindebohrer aus HSS-E - Lang HSS-E Long Series Taps



- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2xØ Gewindetiefe
 - Langer Anschnitt 2-3 Gang
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - Spiral flutes for blind holes up to 2xØ depth
 - Long chamfer 2-3 threads
 - Bright finish



HSS E	blank
DIN ~371	M lang
ISO2 6H	Form C
35° Spirale	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	ähnlich DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	100	6	3,5	2,7	2,5	371	3063000300	13,00
M	4	0,70	100	7	4,5	3,4	3,3	371	3063000400	13,00
M	5	0,80	120	8	6,0	4,9	4,2	371	3063000500	14,90
M	6	1,00	120	10	6,0	4,9	5,0	371	3063000600	14,90
M	8	1,25	150	14	8,0	6,2	6,8	371	3063000800	18,90
M	10	1,50	150	16	10,0	8,0	8,5	371	3063001000	22,80
M	12	1,75	150	18	12,0	9,0	10,2	371	3063001200	24,70

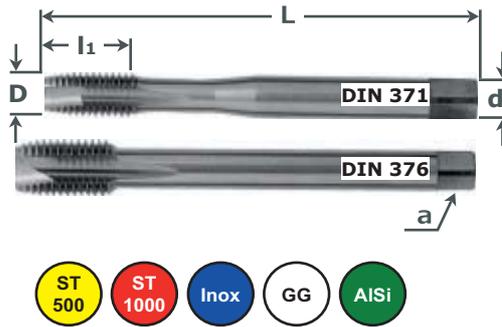
334 300

Gewindebohrer aus HSS-E - Toleranz 6G HSS-E Taps - Tolerance 6G



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Schälanschnitt für Durchgangslöcher bis 2xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang 8°
 - Toleranz 6G
 - Bis M10 nach DIN 371 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- General use
 - Spiral point for through holes up to 2xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads 8°
 - Tolerance 6G
 - Up to M10 acc. to DIN 371 with reinforced shank
 - Bright finish



HSS E	blank
DIN 371 376	M
ISO3 6G	Form B
gerade	

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	2,0	0,40	45	7	2,8	2,1	1,60	371	3343000200	13,60
M	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,05	371	3343000250	13,20
M	3,0	0,50	56	10	3,5	2,7	2,50	371	3343000300	11,60
M	4,0	0,70	63	12	4,5	3,4	3,30	371	3343000400	12,00
M	5,0	0,80	70	14	6,0	4,9	4,20	371	3343000500	12,50
M	6,0	1,00	80	16	6,0	4,9	5,00	371	3343000600	12,50
M	8,0	1,25	90	18	8,0	6,2	6,80	371	3343000800	14,10
M	10,0	1,50	100	20	10,0	8,0	8,50	371	3343001000	16,80
M	12,0	1,75	110	24	9,0	7,0	10,20	376	3343001200	21,80
M	14,0	2,00	110	25	11,0	9,0	12,00	376	3343001400	27,40
M	16,0	2,00	110	28	12,0	9,0	14,00	376	3343001600	34,70

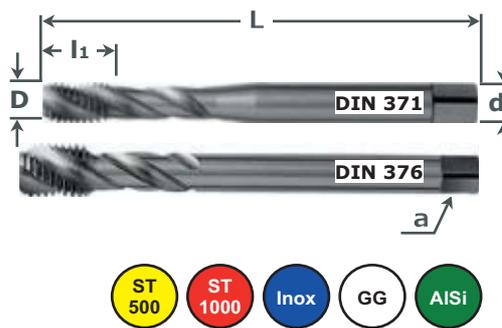
342 600

Gewindebohrer aus HSS-E - Toleranz 6G HSS-E Taps - Tolerance 6G



- DE:**
- Allgemeine Anwendung
 - Gedrallt für Grundlöcher bis 2xØ Gewindetiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Toleranz 6G
 - Bis M10 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- General use
 - Spiral flutes for blind holes up to 2xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Tolerance 6G
 - Up to M10 with reinforced shank
 - Bright finish



HSS E	blank
DIN 371 376	M
ISO2 6G	Form C
35° Spirale	

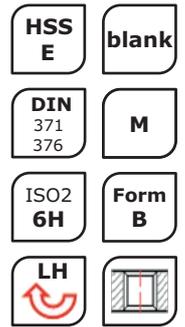
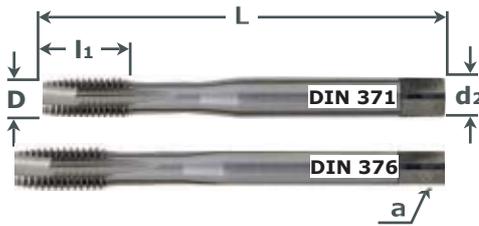
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	2,0	0,40	45	6,0	2,8	2,1	1,60	371	3426000200	14,60
M	2,5	0,45	50	6,5	2,8	2,1	2,05	371	3426000250	14,10
M	3,0	0,50	56	7,0	3,5	2,7	2,50	371	3426000300	12,80
M	4,0	0,70	63	8,5	4,5	3,4	3,30	371	3426000400	13,10
M	5,0	0,80	70	10,0	6,0	4,9	4,20	371	3426000500	13,20
M	6,0	1,00	80	12,0	6,0	4,9	5,00	371	3426000600	13,60
M	8,0	1,25	90	15,0	8,0	6,2	6,80	371	3426000800	15,70
M	10,0	1,50	100	17,5	10,0	8,0	8,50	371	3426001000	18,80
M	12,0	1,75	110	18,0	9,0	7,0	10,20	376	3426001200	23,50

341 600**Gewindebohrer aus HSS-E - Form B - Links**
HSS-E Taps - Form B - Left Hand

- DE:**
- Stähle und Gusswerkstoffe
 - Schälschnitt für Durchgangslöcher bis 2xØ Tiefe
 - Langer Anschnitt 3-5 Gang
 - Linksschneidend für Drehmaschinen
 - Bis M10 auch nach DIN 371 mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels and casting materials
 - Spiral point for through holes up to 2xØ depth
 - Long chamfer 3-5 threads
 - Left hand cutting for lathes
 - Up to M10 also acc. to DIN 371 with reinforced shank
 - Bright finish



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

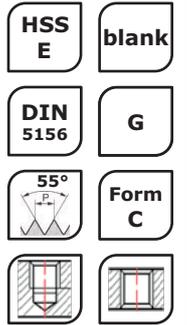
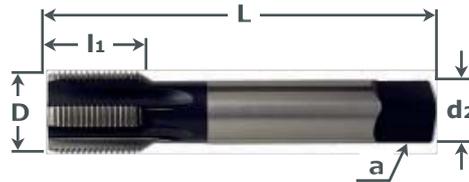
M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	56	10	3,5	2,7	2,5	371	3416000300	13,90
M	4	0,70	63	12	4,5	3,4	3,3	371	3416000400	13,90
M	5	0,80	70	14	6,0	4,9	4,2	371	3416000500	14,40
M	6	1,00	80	16	6,0	4,9	5,0	371	3416000600	14,80
M	8	1,25	90	18	8,0	6,2	6,8	371	3416000800	16,70
M	10	1,50	100	20	10,0	8,0	8,5	371	3416001000	19,80
M	12	1,75	110	24	9,0	7,0	10,2	376	3416001200	25,90
M	14	2,00	110	25	11,0	9,0	12,0	376	3416001400	33,00
M	16	2,00	110	28	12,0	9,0	14,0	376	3416001600	39,50
M	18	2,50	125	32	14,0	11,0	15,5	376	3416001800	56,20
M	20	2,50	140	32	16,0	12,0	17,5	376	3416002000	55,00
M	22	2,50	140	32	18,0	14,5	19,5	376	3416002200	84,50
M	24	3,00	160	36	18,0	14,5	21,0	376	3416002400	86,50
M	27	3,00	160	36	20,0	16,0	24,0	376	3416002700	103,70
M	30	3,50	180	40	22,0	18,0	26,5	376	3416003000	124,60



313 400**Gewindebohrer aus HSS-E - Whitworth Rohrgewinde**
HSS-E Taps - British Standard Pipe

- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Für Grund- und Durchgangslöcher bis 1,5xØ Tiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Flankenwinkel 55° (Britisch)
 - Ab G 7/8" aus HSS
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - For blind and through holes up to 1,5xØ depth
 - Short chamfer 2-3 threads
 - Thread angle 55° (British)
 - G 7/8" and up made from HSS
 - Bright finish



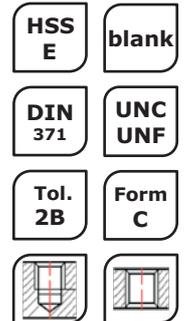
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

G	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro
G	1/8"	28	90	20	7	5,5	8,80	5156	3134000018	16,20
G	1/4"	19	100	22	11	9,0	11,80	5156	3134000014	20,40
G	3/8"	19	100	22	12	9,0	15,25	5156	3134000038	25,50
G	1/2"	14	125	25	16	12,0	19,00	5156	3134000012	35,70
G	5/8"	14	125	25	18	14,5	21,00	5156	3134000058	40,80
G	3/4"	14	140	28	20	16,0	24,50	5156	3134000034	52,90
G	7/8"	14	150	28	22	18,0	28,25	5156	3134000078	62,20
G	1"	11	160	30	25	20,0	30,75	5156	3134000100	76,50
G	1"1/8	11	170	30	28	22,0	35,50	5156	3134000118	106,50
G	1"1/4	11	170	30	32	24,0	39,50	5156	3134000114	144,10
G	1"3/8	11	180	32	36	29,0	41,50	5156	3134000138	169,60
G	1"1/2	11	190	32	36	29,0	45,25	5156	3134000112	200,80
G	1"3/4	11	190	32	40	32,0	51,00	5156	3134000134	263,90
G	2"	11	220	40	45	35,0	57,00	5156	3134000200	275,40

312 800**Gewindebohrer aus HSS-E - Unified**
HSS-E Taps - Unified**312 900**

- DE:**
- Aluminium und Stähle bis 800 N/mm²
 - Für Grund- und Durchgangslöcher bis 1,5xØ Tiefe
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Bis 3/8" mit verstärktem Schaft
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Aluminium and steels up to 800 N/mm²
 - For blind and through holes up to 1,5xØ depth
 - Short Chamfer 2-3 threads
 - Up to 3/8" with reinforced shank
 - Bright finish



Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

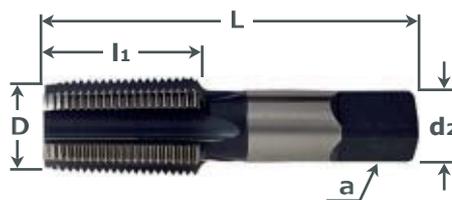
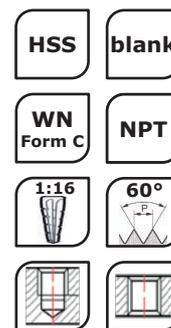
UNC (Unified National Coarse)										
Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro	
Nr. 6	32	56	11	4,0	3,0	2,85	371	3128000600	14,80	
Nr. 8	32	63	12	4,5	3,4	3,50	371	3128000800	14,70	
1/4"	20	80	16	7,0	5,5	5,10	371	3128000014	14,50	
3/8"	16	90	18	9,0	7,0	8,00	371	3128000038	19,20	
5/16"	18	90	18	8,0	6,2	6,60	371	3128000516	17,30	

UNF (Unified National Fine)										
Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Stk/pce Euro	
Nr. 10	32	70	14	6,0	4,9	4,1	371	3129001000	17,20	
1/4"	28	80	16	7,0	5,5	5,5	371	3129000014	15,30	
3/8"	24	100	18	9,0	7,0	8,5	371	3129000038	19,50	

324 500**Gewindebohrer aus HSS - Konisch NPT 1:16**
HSS Conical Taps - NPT

- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Für Grund- und Durchgangslöcher
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang 15°
 - Für kegelige Gewinde mit Steigung 1:16
 - Flankenwinkel 60° (National Pipe Taper)
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - For blind holes and through holes
 - Short chamfer 2-3 threads 15°
 - Conical flutes for tapered threads 1:16
 - Thread angle 60° (National Pipe Taper)
 - Bright finish

**ST 500**

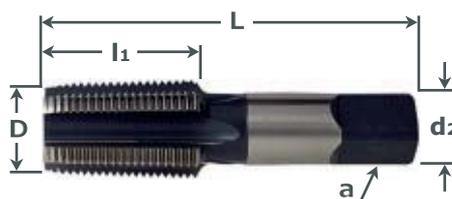
Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

NPT	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	Art. No.	Stk/pce Euro
NPT	1/16"	27,0	65	19	7	5,5	6,15	3245000116	19,10
NPT	1/8"	27,0	65	19	7	5,5	8,40	3245000018	15,90
NPT	1/4"	18,0	70	25	11	9,0	11,00	3245000014	17,90
NPT	3/8"	18,0	75	26	12	9,0	14,50	3245000038	24,20
NPT	1/2"	14,0	80	31	16	12,0	17,75	3245000012	30,60
NPT	3/4"	14,0	100	33	20	16,0	23,00	3245000034	40,80
NPT	1"	11,5	110	38	25	20,0	29,00	3245000100	63,80
NPT	1 1/4"	11,5	125	41	32	24,0	37,50	3245000114	96,90
NPT	1 1/2"	11,5	140	42	36	29,0	44,00	3245000112	182,30
NPT	2"	11,5	160	44	36	29,0	56,00	3245000200	224,40

324 600**Gewindebohrer aus HSS - Konisch BSPT (Rc) 1:16**
HSS Conical Taps - BSPT

- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Für Grund- und Durchgangslöcher
 - Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
 - Für kegelige Gewinde mit Steigung 1:16
 - Flankenwinkel 55° (Britisch Standard Pipe Taper)
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - For blind holes and through holes
 - Short chamfer 2-3 threads
 - For tapered threads 1:16
 - Blind holes and through holes
 - Thread angle 55° (Britisch Standard Pipe Taper)
 - Bright finish

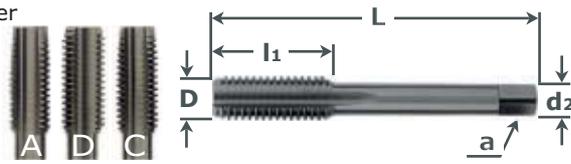
**ST 500**

Allgemeine Schnittdaten auf Seite Z 34

BSPT	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	Øa	Kernloch	Art. No.	Stk/pce Euro
BSPT	1/8"	28	65	19	7	5,5	8,2	3246000018	9,60
BSPT	1/4"	19	70	25	11	9,0	11,0	3246000014	11,10
BSPT	3/8"	19	75	26	12	9,0	14,5	3246000038	17,60
BSPT	1/2"	14	80	31	16	12,0	18,0	3246000012	22,10
BSPT	3/4"	14	100	33	20	16,0	23,5	3246000034	32,40
BSPT	1"	11	110	38	25	20,0	29,5	3246000100	48,80

311 600**Handgewindebohrer-Satz aus HSS - Metrisch**
HSS Hand Taps - Metric

- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Gerade genutet für Grund- und Durchgangslöcher
 - Satz zu 3 Stück
 - Vor- (A), Mittel- (D) und Fertigschneider (C)
 - Oberfläche blank
 - Lieferzeit 3 - 5 Arbeitstage



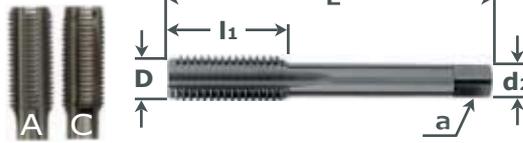
- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - Straight flutes for blind holes and through holes
 - Set of 3 taps
 - Taper (A), middle (D) and finishing tap (C)
 - Bright finish
 - Delivery time 3 - 5 days



M	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Satz/Set Euro
M	1,0	0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,75	352	3116000100	36,00
M	1,1	0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,85	352	3116000110	36,00
M	1,2	0,25	32	5,5	2,5	2,1	0,95	352	3116000120	36,00
M	1,4	0,30	32	7,0	2,5	2,1	1,10	352	3116000140	36,00
M	1,6	0,35	32	8,0	2,5	2,1	1,25	352	3116000160	36,00
M	1,7	0,35	32	8,0	2,5	2,1	1,35	352	3116000170	36,00
M	1,8	0,35	32	8,0	2,5	2,1	1,45	352	3116000180	36,00
M	2,0	0,40	36	8,0	2,8	2,1	1,60	352	3116000200	14,80
M	2,2	0,45	36	9,0	2,8	2,1	1,75	352	3116000220	14,80
M	2,3	0,40	36	9,0	2,8	2,1	1,90	352	3116000230	14,80
M	2,5	0,45	40	9,0	2,8	2,1	2,05	352	3116000250	14,80
M	2,6	0,45	40	9,0	2,8	2,1	2,15	352	3116000260	14,80
M	3,0	0,50	40	11,0	3,5	2,7	2,50	352	3116000300	8,10
M	3,5	0,60	45	13,0	4,0	3,0	2,90	352	3116000350	12,00
M	4,0	0,70	45	13,0	4,5	3,4	3,30	352	3116000400	8,10
M	4,5	0,75	50	16,0	6,0	4,9	3,70	352	3116000450	12,00
M	5,0	0,80	50	16,0	6,0	4,9	4,20	352	3116000500	8,80
M	5,5	0,90	50	18,0	6,0	4,9	4,60	352	3116000550	14,50
M	6,0	1,00	50	19,0	6,0	4,9	5,00	352	3116000600	8,80
M	7,0	1,00	50	19,0	6,0	4,9	6,00	352	3116000700	14,50
M	8,0	1,25	56	22,0	6,0	4,9	6,80	352	3116000800	10,40
M	9,0	1,25	63	22,0	7,0	5,5	7,80	352	3116000900	18,30
M	10,0	1,50	70	24,0	7,0	5,5	8,50	352	3116001000	14,30
M	11,0	1,50	70	24,0	8,0	6,2	9,50	352	3116001100	23,30
M	12,0	1,75	75	29,0	9,0	7,0	10,20	352	3116001200	18,70
M	14,0	2,00	80	30,0	11,0	9,0	12,00	352	3116001400	21,20
M	15,0	2,00	80	32,0	12,0	9,0	13,00	352	3116001500	25,00
M	16,0	2,00	80	32,0	12,0	9,0	14,00	352	3116001600	26,40
M	18,0	2,50	95	40,0	14,0	11,0	15,50	352	3116001800	33,80
M	20,0	2,50	95	40,0	16,0	12,0	17,50	352	3116002000	38,80
M	22,0	2,50	100	40,0	18,0	14,5	19,50	352	3116002200	49,40
M	24,0	3,00	110	50,0	18,0	14,5	21,00	352	3116002400	56,40
M	27,0	3,00	110	50,0	20,0	16,0	24,00	352	3116002700	93,40
M	30,0	3,50	125	56,0	22,0	18,0	26,50	352	3116003000	119,90
M	33,0	3,50	125	56,0	25,0	20,0	29,50	352	3116003300	162,20
M	36,0	4,00	150	63,0	28,0	22,0	32,00	352	3116003600	193,90
M	39,0	4,00	150	63,0	32,0	24,0	35,00	352	3116003900	253,80
M	42,0	4,50	150	63,0	32,0	24,0	37,50	352	3116004200	285,50
M	45,0	4,50	160	70,0	36,0	29,0	40,50	352	3116004500	345,50
M	48,0	5,00	180	75,0	36,0	29,0	43,00	352	3116004800	490,00
M	52,0	5,00	180	75,0	40,0	32,0	47,00	352	3116005200	490,00
M	56,0	5,50	200	85,0	45,0	35,0	50,50	352	3116005600	606,30
M	60,0	5,50	200	85,0	45,0	35,0	54,50	352	3116006000	761,40
M	64,0	6,00	220	90,0	50,0	39,0	58,00	352	3116006400	881,30
M	68,0	6,00	220	90,0	50,0	39,0	62,00	352	3116006800	1.039,90

311 800**Handgewindebohrer-Satz aus HSS - Metrisch Fein**
HSS Hand Taps Sets - Metric Fine

- DE:**
- Stähle bis 800 N/mm²
 - Gerade genutet für Grund- und Durchgangslöcher
 - Satz zu 2 Stück
 - Vor- (A) und Fertigschneider (C)
 - Oberfläche blank
 - Lieferzeit 3 - 5 Arbeitstage



- EN:**
- Steels up to 800 N/mm²
 - Straight flutes for blind holes and through holes
 - Set of 2 taps
 - Taper (A) and finishing tap (C)
 - Bright finish
 - Delivery time 3 - 5 days

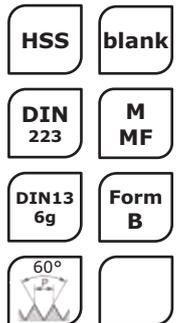
ST 500

MF	Ø	P Stg.	L	l ₁	Ød ₂	∅a	Kernloch	DIN	Art. No.	Satz/Set Euro
MF	4	0,50	45	10	4,5	3,4	3,5	2181	3118000405	15,00
MF	5	0,75	50	12	6,0	4,9	4,3	2181	3118000507	15,00
MF	6	0,75	50	14	6,0	4,9	5,2	2181	3118000607	13,40
MF	8	0,75	50	19	6,0	4,9	7,2	2181	3118000807	13,40
MF	8	1,00	56	22	6,0	4,9	7,0	2181	3118000810	13,40
MF	9	1,00	63	20	7,0	5,5	8,0	2181	3118000910	15,00
MF	10	0,75	63	20	7,0	5,5	9,2	2181	3118001007	15,00
MF	10	1,00	63	20	7,0	5,5	9,0	2181	3118001010	13,40
MF	10	1,25	70	24	7,0	5,5	8,8	2181	3118001012	15,00
MF	11	1,00	63	20	8,0	6,2	10,0	2181	3118001110	19,50
MF	12	1,00	70	22	9,0	7,0	11,0	2181	3118001210	19,50
MF	12	1,25	70	22	9,0	7,0	10,8	2181	3118001212	19,50
MF	12	1,50	70	22	9,0	7,0	10,5	2181	3118001215	17,60
MF	14	1,00	70	22	11,0	9,0	13,0	2181	3118001410	29,80
MF	14	1,50	70	22	11,0	9,0	12,5	2181	3118001415	19,30
MF	15	1,00	70	22	12,0	9,0	14,0	2181	3118001510	32,90
MF	15	1,50	70	22	12,0	9,0	13,5	2181	3118001515	32,90
MF	16	1,00	70	22	12,0	9,0	15,0	2181	3118001610	32,90
MF	16	1,50	70	22	12,0	9,0	14,5	2181	3118001615	23,50
MF	18	1,50	80	22	14,0	11,0	16,5	2181	3118001815	27,00
MF	18	2,00	80	22	14,0	11,0	16,0	2181	3118001820	36,00
MF	20	1,50	80	22	16,0	12,0	18,5	2181	3118002015	32,90
MF	20	2,00	80	22	16,0	12,0	18,0	2181	3118002020	45,10
MF	22	1,50	80	22	18,0	14,5	20,5	2181	3118002215	46,80
MF	22	2,00	80	22	18,0	14,5	20,0	2181	3118002220	46,80
MF	24	1,50	90	22	18,0	14,5	22,5	2181	3118002415	47,00
MF	24	2,00	90	22	18,0	14,5	22,0	2181	3118002420	62,70
MF	25	1,50	90	22	18,0	14,5	23,5	2181	3118002515	91,70
MF	26	1,50	90	22	18,0	14,5	24,5	2181	3118002615	91,70
MF	28	1,50	90	22	20,0	16,0	26,5	2181	3118002815	108,10
MF	30	1,50	90	22	22,0	18,0	28,5	2181	3118003015	126,90
MF	32	1,50	90	22	22,0	18,0	30,5	2181	3118003215	126,90
MF	34	1,50	100	25	28,0	22,0	32,5	2181	3118003415	155,10
MF	36	1,50	100	25	28,0	22,0	34,5	2181	3118003615	162,20
MF	38	1,50	100	25	28,0	22,0	36,5	2181	3118003815	202,10
MF	40	1,50	110	25	32,0	24,0	38,5	2181	3118004015	202,10

300 300**Schneideisen aus HSS - Metrisch (Fein)
HSS Dies - Metric (Fine)**

- DE:**
- Für metrische (Fein-)Gewinde
 - Leichtes Anschneiden und saubere Spanabfuhr
 - Geschlossene Form, Toleranz 6g
 - Oberfläche blank
 - Weitere Abmessungen in M oder MF auf Anfrage

- EN:**
- For metric (fine) threads
 - Easy first cut and clean chip evacuation
 - Solid form, tolerance 6g
 - Bright finish
 - Additional dimensions in M or MF on request



M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
M	1,0	0,25	16	5	3003000100	13,50
M	1,1	0,25	16	5	3003000110	13,50
M	1,2	0,25	16	5	3003000120	13,50
M	1,4	0,30	16	5	3003000140	13,50
M	1,6	0,35	16	5	3003000160	13,50
M	1,7	0,35	16	5	3003000170	13,50
M	1,8	0,35	16	5	3003000180	11,80
M	2,0	0,40	16	5	3003000200	11,80
M	2,5	0,45	16	5	3003000250	11,80
M	3,0	0,50	20	5	3003000300	5,60
M	3,5	0,60	20	5	3003000350	8,70
MF	4,0	0,50	20	5	3003000405	12,70
M	4,0	0,70	20	5	3003000400	5,60
M	4,5	0,75	20	7	3003000450	8,70
MF	5,0	0,75	20	7	3003000507	12,70
M	5,0	0,80	20	7	3003000500	6,00
MF	6,0	0,50	20	5	3003000605	12,70
MF	6,0	0,75	20	7	3003000607	10,60
M	6,0	1,00	20	7	3003000600	6,00
M	7,0	1,00	25	9	3003000700	9,40
MF	8,0	0,75	25	9	3003000807	11,20
MF	8,0	1,00	25	9	3003000810	11,20
M	8,0	1,25	25	9	3003000800	6,30
MF	9,0	1,00	25	9	3003000910	17,20
M	9,0	1,25	25	9	3003000900	10,70
MF	10,0	0,75	30	11	3003001007	17,20
MF	10,0	1,00	30	11	3003001010	12,90
MF	10,0	1,25	30	11	3003001012	12,90
M	10,0	1,50	30	11	3003001000	8,20
MF	11,0	1,00	30	11	3003001110	19,40
M	11,0	1,50	30	11	3003001100	12,30
MF	12,0	0,75	38	10	3003001207	19,40
MF	12,0	1,00	38	10	3003001210	16,50
MF	12,0	1,25	38	10	3003001212	16,50
MF	12,0	1,50	38	10	3003001215	15,90
M	12,0	1,75	38	14	3003001200	13,00
MF	14,0	1,00	38	10	3003001410	21,60
MF	14,0	1,50	38	10	3003001415	18,20
M	14,0	2,00	38	14	3003001400	13,50

M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
MF	15,0	1,00	38	10	3003001510	29,40
MF	15,0	1,50	38	10	3003001515	29,40
MF	16,0	1,00	45	14	3003001610	29,40
MF	16,0	1,50	45	14	3003001615	22,30
M	16,0	2,00	45	18	3003001600	20,90
MF	18,0	1,50	45	14	3003001815	22,30
MF	18,0	2,00	45	14	3003001820	27,60
M	18,0	2,50	45	18	3003001800	20,90
MF	20,0	1,50	45	14	3003002015	22,30
MF	20,0	2,00	45	14	3003002020	27,60
M	20,0	2,50	45	18	3003002000	20,90
MF	22,0	1,50	55	16	3003002215	39,40
MF	22,0	2,00	55	16	3003002220	44,70
M	22,0	2,50	55	22	3003002200	27,00
MF	24,0	1,50	55	16	3003002415	39,40
MF	24,0	2,00	55	16	3003002420	44,70
M	24,0	3,00	55	22	3003002400	37,80
MF	25,0	1,50	55	16	3003002515	57,60
MF	26,0	1,50	55	16	3003002615	57,60
M	27,0	3,00	65	25	3003002700	53,10
MF	28,0	1,50	65	18	3003002815	65,80
MF	30,0	1,50	65	18	3003003015	65,80
M	30,0	3,50	65	25	3003003000	53,10
MF	32,0	1,50	65	18	3003003215	65,80
M	33,0	3,50	65	25	3003003300	53,10
MF	34,0	1,50	65	18	3003003415	65,80
MF	36,0	1,50	65	18	3003003615	65,80
M	36,0	4,00	65	25	3003003600	53,10
MF	38,0	1,50	75	20	3003003815	105,80
M	39,0	4,00	75	30	3003003900	85,80
MF	40,0	1,50	75	20	3003004015	105,80
M	42,0	4,50	75	30	3003004200	85,80
M	45,0	4,50	90	36	3003004500	146,90
M	48,0	5,00	90	36	3003004800	146,90
M	52,0	5,00	90	36	3003005200	146,90
M	56,0	5,50	105	36	3003005600	350,20
M	60,0	5,50	105	36	3003006000	350,20
M	64,0	6,00	120	36	3003006400	464,10
M	68,0	6,00	120	36	3003006800	464,10

300 400

Schneideisen aus HSS - Links HSS Dies - Left Hand



- DE:**
- Metrisch, linksschneidende Ausführung
 - Leichtes Anschneiden und saubere Spanabfuhr
 - Geschlossene Form, Toleranz 6g
 - Oberfläche blank

- EN:**
- Metric threads, left hand cutting
 - Easy first cut and clean chip evacuation
 - Solid form, tolerance 6g
 - Bright finish



HSS	blank
DIN 223	M
DIN13 6g	Form B
60°	LH



M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
M	2	0,40	16	5	3004000200	21,20
M	3	0,50	20	5	3004000300	9,30
M	4	0,70	20	5	3004000400	9,30
M	5	0,80	20	7	3004000500	10,00
M	6	1,00	20	7	3004000600	10,00
M	8	1,25	25	9	3004000800	11,50
M	10	1,50	30	11	3004001000	15,30
M	12	1,75	38	14	3004001200	21,40
M	14	2,00	38	14	3004001400	24,70
M	16	2,00	45	18	3004001600	34,10
M	18	2,50	45	18	3004001800	34,10
M	20	2,50	45	18	3004002000	34,10

M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
M	22	2,50	55	22	3004002200	50,50
M	24	3,00	55	22	3004002400	50,50
M	27	3,00	65	25	3004002700	92,80
M	30	3,50	65	25	3004003000	92,80
M	33	3,50	65	25	3004003300	92,80
M	36	4,00	65	25	3004003600	92,80
M	39	4,00	75	30	3004003900	153,90
M	42	4,50	75	30	3004004200	153,90
M	45	4,50	90	36	3004004500	245,60
M	48	5,00	90	36	3004004800	245,60
M	52	5,00	90	36	3004005200	245,60

300 500

Schneideisen aus HSS-E - Metrisch HSS-E Dies - Metric



- DE:**
- Für metrische Gewinde
 - Mit Schälanschnitt
 - Leichtes Anschneiden und saubere Spanabfuhr
 - Geschlossene Form, Toleranz 6g
 - Oberfläche blank

- EN:**
- For metric threads
 - With gun nose lead
 - Easy first cut and clean chip evacuation
 - Solid form, tolerance 6g
 - Bright finish



HSS E	blank
DIN 223	M
DIN13 6g	Form B
60°	



M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
M	3	0,50	20	5	3005000300	9,00
M	4	0,70	20	5	3005000400	9,00
M	5	0,80	20	7	3005000500	9,40
M	6	1,00	20	7	3005000600	9,40
M	8	1,25	25	9	3005000800	13,30
M	10	1,50	30	11	3005001000	18,90
M	12	1,75	38	14	3005001200	29,80
M	14	2,00	38	14	3005001400	29,80

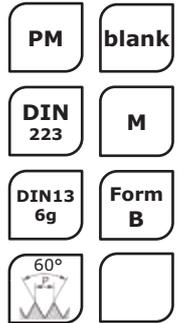
M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
M	16	2,00	45	18	3005001600	45,00
M	18	2,50	45	18	3005001800	45,00
M	20	2,50	45	18	3005002000	45,00
M	22	2,50	55	22	3005002200	80,10
M	24	3,00	55	22	3005002400	80,10
M	27	3,00	65	25	3005002700	118,40
M	30	3,50	65	25	3005003000	118,40

M

300 501**Schneideisen aus Pulvermetall - Metrisch - Inox
Powder Metal Dies - Metric**

- DE:**
- Für metrische Gewinde
 - Mit Schälanschnitt für schwer zerspanbare Werkstoffe
 - Leichtes Anschneiden und saubere Spanabfuhr
 - Geschlossene Form, Toleranz 6g
 - Oberfläche blank

- EN:**
- For metric threads
 - With gun nose lead
 - Easy first cut and clean chip evacuation
 - Solid form, tolerance 6g
 - Bright finish



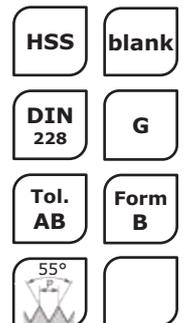
M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
M	1,4	0,30	16	5	3005010140	71,00
M	1,6	0,35	16	5	3005010160	67,00
M	1,7	0,35	16	5	3005010170	67,00
M	2,0	0,40	16	5	3005010200	59,50
M	2,3	0,40	16	5	3005010230	59,50
M	2,5	0,45	16	5	3005010250	51,10
M	2,6	0,45	16	5	3005010260	53,60
M	3,0	0,50	20	5	3005010300	38,90
M	3,5	0,60	20	5	3005010350	41,50
M	4,0	0,70	20	5	3005010400	36,70
M	5,0	0,80	20	7	3005010500	34,70
M	6,0	1,00	20	7	3005010600	34,30

M	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
M	7	1,00	25	9	3005010700	60,70
M	8	1,25	25	9	3005010800	41,20
M	10	1,50	30	11	3005011000	49,20
M	12	1,75	38	14	3005011200	65,60
M	14	2,00	38	14	3005011400	66,70
M	16	2,00	45	18	3005011600	87,10
M	18	2,50	45	18	3005011800	88,90
M	20	2,50	45	18	3005012000	88,90
M	22	2,50	55	22	3005012200	132,80
M	24	3,00	55	22	3005012400	132,80
M	27	3,00	65	25	3005012700	211,50

300 700**Schneideisen aus HSS - Whitworth Rohrgewinde
HSS Dies - British Standard Pipe**

- DE:**
- Für Rohrgewinde
 - Leichtes Anschneiden und saubere Spanabfuhr
 - Geschlossene Form, Toleranz AB (mittelgrob)
 - Größere Abmessungen auf Anfrage
 - Oberfläche blank

- EN:**
- For BSP threads (British Standard Pipe)
 - Easy first cut and clean chip evacuation
 - Solid form, tolerance AB (semi-coarse)
 - Larger dimensions on request
 - Bright finish



G	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
G	1/8"	28	30	11	3007000018	17,60
G	1/4"	19	38	10	3007000014	17,60
G	3/8"	19	45	14	3007000038	23,50
G	1/2"	14	45	14	3007000012	23,50
G	5/8"	14	55	16	3007000058	39,40
G	3/4"	14	55	16	3007000034	39,40
G	7/8"	14	65	18	3007000078	53,10
G	1"	11	65	18	3007000100	53,10
G	1"1/8	11	75	20	3007000118	81,10
G	1"1/4	11	75	20	3007000114	81,10
G	1"3/8	11	90	22	3007000138	137,50

G	Ø	P Stg.	ØD	b Breite	Art. No.	Stk/pce Euro
G	1"1/2	11	90	22	3007000112	137,50
G	1"5/8	11	90	22	3007000158	137,50
G	1"3/4	11	105	22	3007000134	287,90
G	2"	11	90	22	3007000200	137,50
G	2"	11	105	22	3007000210	287,90
G	2"1/4	11	120	22	3007000214	394,80
G	2"1/2	11	120	22	3007000212	522,90
G	2"3/4	11	120	22	3007000234	522,90
G	3"	11	130	25	3007000300	579,30
G	3"1/2	11	150	25	3007000312	937,70
G	4"	11	160	25	3007000400	1.159,70

806 100

Schneideisenhalter Die Holders



- DE:**
- Aus Zink-Druckguss
 - Ausführung nach DIN 225 (EN 22568)

- EN:**
- Body made of die-cast zinc
 - According to DIN 225 (EN 22568)



Zn-Druckguss	<input type="checkbox"/>
DIN 225	M MF
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

ØD	ØM von	ØM bis	Gew. Art	L	Art. No.	Stk/pce Euro
16x5	1,0	2,6	M	160	8061001605	4,10
20x5	3,0	4,0	M	200	8061002005	4,20
20x7	4,5	6,0	M	200	8061002007	4,20
25x9	7,0	9,0	M	224	8061002509	4,80
30x11	10,0	11,0	M	280	8061003011	7,80
38x10	12,0	15,0	MF	315	8061003810	12,20
38x14	12,0	14,0	M	315	8061003814	12,20

ØD	ØM von	ØM bis	Gew. Art	L	Art. No.	Stk/pce Euro
45x14	16,0	20,0	MF	450	8061004514	14,90
45x18	16,0	20,0	M	450	8061004518	14,90
55x16	22,0	26,0	MF	560	8061005516	19,10
55x22	22,0	24,0	M	560	8061005522	19,10
65x18	27,0	36,0	MF	630	8061006518	32,10
65x25	27,0	36,0	M	630	8061006525	32,10

806 200

Verstellbare Windeisen Tap Wrenches



- DE:**
- Stahl-Ausführung
 - Gehärtete Spannbacken
 - Ausführung nach DIN 1814

- EN:**
- Body made of steel
 - Hardened jaws
 - According to DIN 1814



Stahl	<input type="checkbox"/>
DIN 1814	M
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

ØM von	ØM bis	Nr.	L	Art. No.	Stk/pce Euro
1	8	0	130	8062000000	7,50
1	10	1	176	8062001000	8,60
1	12	1"1/2	176	8062001120	8,60
4	12	2	280	8062002000	15,20
5	20	3	380	8062003000	24,00

ØM von	ØM bis	Nr.	L	Art. No.	Stk/pce Euro
11	27	4	500	8062004000	45,00
13	32	5	700	8062005000	70,50
18	42	6	1000	8062006000	82,50
27	52	7	1250	8062007000	135,00
27	64	8	1250	8062008000	345,00