

Produktinformation Handgewindebohrer

Product information Hand Taps

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Technische Information

Handgewindebohrer führen wir in allen gebräuchlichen Sorten und Abmessungen, profilgeschliffen und hinterschliffen, aus HSS und HSS-E, in verschiedenen Qualitätsstufen je nach Anforderung. Fragen Sie Sondergewinde an.

Toleranzen

2B **6H** Toleranz 2B / 6H = ISO2 Normale Gewindeverbindung

7H **6G** Toleranz 7H + 6G = ISO3 Gewindeverbindung mit Spiel

Technical Information

Hand Taps: we have all types and sizes in stock that are in general use, profile-ground and backed off, in HSS and HSS-E and in various different quality grades, as required. Please enquire if you need special threads.

Tolerances

2B **6H** Tolerance 2B / 6H = ISO2: Thread with normal clearance

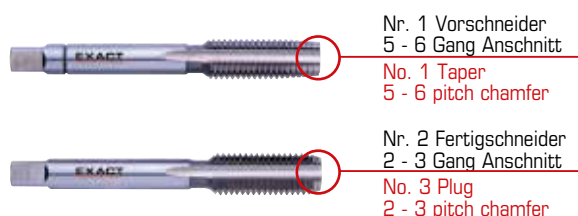
7H **6G** Tolerance 7H + 6G = ISO3: Thread with large clearance

Anschnittlängen | Chamfer

metrisch | metric



metrisch fein | metric fine



Ausführungen Handgewindebohrer | Versions of Hand Taps



HSS

M

BSW

UNC



HSS Links Left-hand

M



HSS-E VAP

VA

M



HSS

Mf

G BSP

UNF



HSS Links Left-hand

Mf



HSS

Tr



HSS Links Left-hand

Tr



Technische Information

Schneideisen liefern wir in vorgeschlitzter (geschlossener) Ausführung. Sie sind für den allgemeinen Einsatz, z.B. für Stähle bis 900 N/mm², geeignet. Für VA-Materialien verwenden Sie unsere Schneideisen aus HSS-E.

Sechskant-Schneidmutter nach DIN 382 dienen zum Nachschneiden von vorhandenen Gewinden. Es sind die gängigsten Sorten und Abmessungen lieferbar. Aufgrund der sechskantigen Ausführung erfolgt der Gebrauch durch Verwendung von Maul- und Ringschlüsseln.

Toleranzen

2A

6g

Normale Gewindeverbindung

Technical Information

We can supply Dies ready with slot (closed version). These are suitable for general use, e.g. in steel up to 900 N/mm². For VA materials, please use our dies made of HSS-E.

Hexagonal cutting nuts complying with DIN 382 can be used to repair or extend the tap on existing threads. All types and sizes in common use can be supplied. Because of the hexagonal design, these are used together with open-jaw and ring spanners.

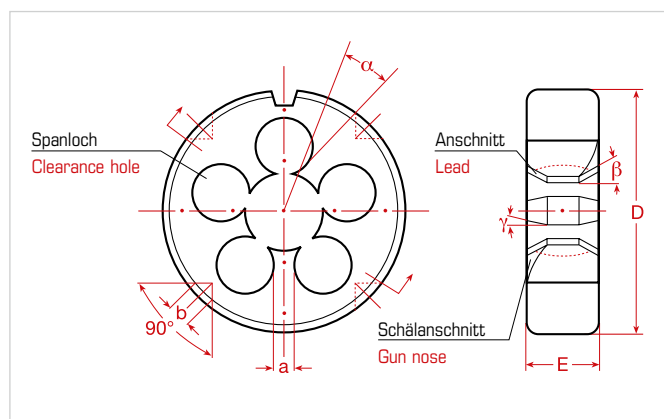
Tolerances

2A

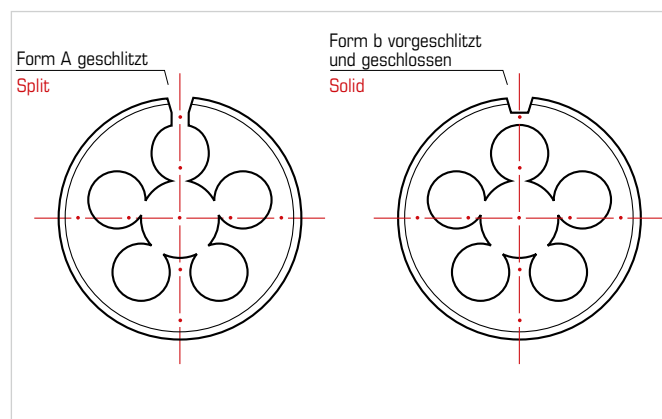
6g

Thread with normal clearance

Schneideisen | Circular Dies

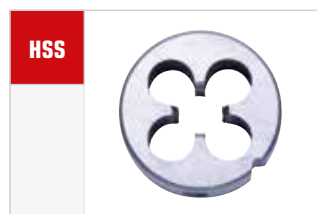


- D Außendurchmesser
- E Schneideisenhöhe
- a Stegbreite
- b Bohrung für Halteschrauben
- α Spanwinkel
- β Anschnittwinkel
- γ Schälanschnittwinkel

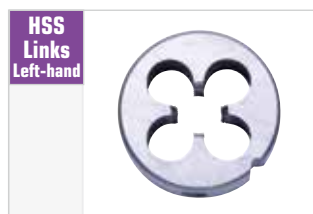


- D Outside diameter
- E Width of die
- a Width of land
- b Hole for holding screws
- α Rake angle
- β Lead angle
- γ Angle of gun nose

Ausführungen Schneideisen/-muttern | Versions of Circular Dies & Hexagon Die Nuts



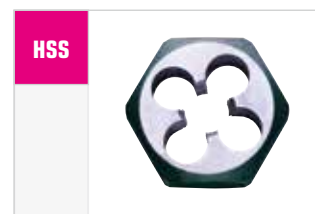
- M Mf
- BSW G BSP
- UNC UNF
- Tr



- M Mf
- G BSP



- M



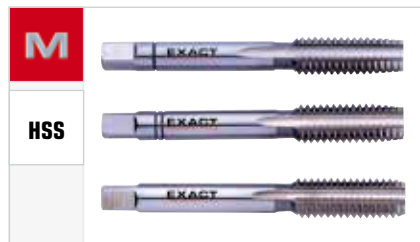
- M Mf
- BSW G BSP

Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
VA = Für VA-Materialien + rostfreie Stähle
DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H
• M3-M12 in Werkzeugmacher-Ausführung,
Vorschneider mit Führungzapfen

Technical Information

HSS = High-speed-steel
HSS-E = High-speed-steel E-class
VA = For VA materials + stainless steel
DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H
• M3 - M12 in tool-maker version,
taper tap with guide journal

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

						 			 			 		
M 2,0	0,40	1,60	8	36	2,1	No. I	00029							
						No. II	00030							
						No. III	00031							
						Set	00032							
M 2,2	0,45	1,75	9	36	2,1	No. I	00033							
						No. II	00034							
						No. III	00035							
						Set	00036							
M 2,3	0,40	1,90	9	36	2,1	No. I	00037							
						No. II	00038							
						No. III	00039							
						Set	00040							
M 2,5	0,45	2,05	9	40	2,1	No. I	00041							
						No. II	00042							
						No. III	00043							
						Set	00044							
M 2,6	0,45	2,15	9	40	2,1	No. I	00045							
						No. II	00046							
						No. III	00047							
						Set	00048							
M 3,0	0,50	2,50	11	40	2,7	No. I	00049		No. I	00201		No. I	00301	
						No. II	00050		No. II	00202		No. II	00302	
						No. III	00051		No. III	00203		No. III	00303	
						Set	00052		Set	00204		Set	00304	
M 3,5	0,60	2,90	13	45	3,0	No. I	00053							
						No. II	00054							
						No. III	00055							
						Set	00056							
M 4,0	0,70	3,30	13	45	3,4	No. I	00057		No. I	00205		No. I	00305	
						No. II	00058		No. II	00206		No. II	00306	
						No. III	00059		No. III	00207		No. III	00307	
						Set	00060		Set	00208		Set	00308	
M 4,5	0,75	3,75	16	50	4,9	No. I	00061							
						No. II	00062							
						No. III	00063							
						Set	00064							
M 5,0	0,80	4,20	16	50	4,9	No. I	00065		No. I	00209		No. I	00309	
						No. II	00066		No. II	00210		No. II	00310	
						No. III	00067		No. III	00211		No. III	00311	
						Set	00068		Set	00212		Set	00312	
M 6,0	1,00	5,00	19	56	4,9	No. I	00069		No. I	00213		No. I	00313	
						No. II	00070		No. II	00214		No. II	00314	
						No. III	00071		No. III	00215		No. III	00315	
						Set	00072		Set	00216		Set	00316	



Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

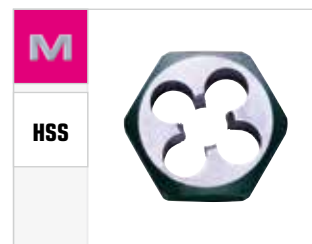
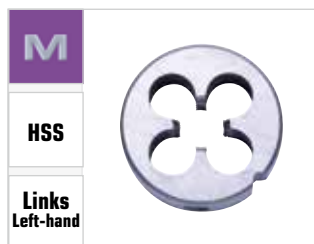
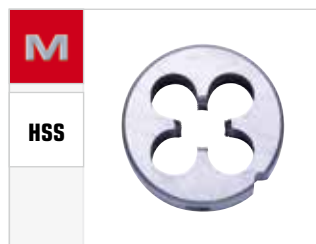
Metrisch | Metric

M											
M 7,0	1,00	6,00	19	56	4,9	No. I 00073					
						No. II 00074					
						No. III 00075					
						Set 00076					
M 8,0	1,25	6,75	22	63	4,9	No. I 00077		No. I 00217		No. I 00317	
						No. II 00078		No. II 00218		No. II 00318	
						No. III 00079		No. III 00219		No. III 00319	
						Set 00080		Set 00220		Set 00320	
M 9,0	1,25	7,75	22	63	5,5	No. I 00081					
						No. II 00082					
						No. III 00083					
						Set 00084					
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5	No. I 00085		No. I 00221		No. I 00321	
						No. II 00086		No. II 00222		No. II 00322	
						No. III 00087		No. III 00223		No. III 00323	
						Set 00088		Set 00224		Set 00324	
M 11,0	1,50	9,50	24	70	6,2	No. I 00089					
						No. II 00090					
						No. III 00091					
						Set 00092					
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0	No. I 00093		No. I 00225		No. I 00325	
						No. II 00094		No. II 00226		No. II 00326	
						No. III 00095		No. III 00227		No. III 00327	
						Set 00096		Set 00228		Set 00328	
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0	No. I 00097		No. I 00229		No. I 00329	
						No. II 00098		No. II 00230		No. II 00330	
						No. III 00099		No. III 00231		No. III 00331	
						Set 00100		Set 00232		Set 00332	
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0	No. I 00101		No. I 00233		No. I 00333	
						No. II 00102		No. II 00234		No. II 00334	
						No. III 00103		No. III 00235		No. III 00335	
						Set 00104		Set 00236		Set 00336	
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0	No. I 00105		No. I 00237		No. I 00337	
						No. II 00106		No. II 00238		No. II 00338	
						No. III 00107		No. III 00239		No. III 00339	
						Set 00108		Set 00240		Set 00340	
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0	No. I 00109		No. I 00241		No. I 00341	
						No. II 00110		No. II 00242		No. II 00342	
						No. III 00111		No. III 00243		No. III 00343	
						Set 00112		Set 00244		Set 00344	
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5	No. I 00113		No. I 00245			
						No. II 00114		No. II 00246			
						No. III 00115		No. III 00247			
						Set 00116		Set 00248			
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5	No. I 00117		No. I 00249			
						No. II 00118		No. II 00250			
						No. III 00119		No. III 00251			
						Set 00120		Set 00252			
M 27,0	3,00	24,00	50	110	16,0	No. I 00121					
						No. II 00122					
						No. III 00123					
						Set 00124					
M 30,0	3,50	26,50	56	125	18,0	No. I 00125					
						No. II 00126					
						No. III 00127					
						Set 00128					
M 33,0	3,50	29,50	56	125	20,0	No. I 00129					
						No. II 00130					
						No. III 00131					
						Set 00132					
M 36,0	4,00	32,00	63	150	22,0	No. I 00133					
						No. II 00134					
						No. III 00135					
						Set 00136					

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Metrisch | Metric



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

VA = Für VA-Materialien + rostfreie Stähle

Schneideisen DIN 223 B = EN 22568 • Schneidmuttern DIN 382

Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6g

Technical Information

HSS = High-speed-steel

HSS-E = High-speed-steel E-class

VA = For VA materials + stainless steel

Circular Dies DIN 223 B = EN 22568 • Hexagon Die Nuts DIN 382

For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6g

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden – Schneidmuttern zum Nachschneiden vorhandener Gewinde.

Application

Circular Dies for cutting external threads – Hexagon Die Nuts can be used to repair or extend the tap on existing threads.

M				CODE	€	CODE	€	CODE	€		CODE	€
M 2,0	0,40	1,93	16 x 5	03708	11,95							
M 2,2	0,45	2,13	16 x 5	03709	11,78							
M 2,3	0,40	2,23	16 x 5	03710	11,78							
M 2,5	0,45	2,43	16 x 5	03711	11,63							
M 2,6	0,45	2,53	16 x 5	03712	11,63							
M 3,0	0,50	2,92	20 x 5	03713	10,08	03761		03801		19 x 5	04601	
M 3,5	0,60	3,41	20 x 5	03714	11,24					19 x 5	04602	
M 4,0	0,70	3,91	20 x 5	03715	10,08	03762		03802		19 x 5	04603	
M 4,5	0,75	4,41	20 x 7	03716	11,24					19 x 7	04604	
M 5,0	0,80	4,90	20 x 7	03717	10,11	03763		03803		19 x 7	04605	
M 6,0	1,00	5,88	20 x 7	03719	10,08	03764		03804		19 x 7	04606	
M 7,0	1,00	6,88	25 x 9	03720	11,38					22 x 9	04607	
M 8,0	1,25	7,87	25 x 9	03721	10,25	03765		03805		22 x 9	04608	
M 9,0	1,25	8,87	25 x 9	03722	11,95					22 x 9	04609	
M 10,0	1,50	9,85	30 x 11	03723	11,95	03766		03806		27 x 11	04610	
M 11,0	1,50	10,85	30 x 11	03724	17,00					27 x 11	04611	
M 12,0	1,75	11,83	38 x 14	03725	17,00	03767		03807		36 x 14	04612	
M 14,0	2,00	13,82	38 x 14	03726	17,64	03768		03808		36 x 14	04613	
M 16,0	2,00	15,82	45 x 18	03727	24,87	03769		03809		41 x 18	04614	
M 18,0	2,50	17,79	45 x 18	03728	25,27	03770		03810		41 x 18	04615	
M 20,0	2,50	19,79	45 x 18	03729	26,22	03771		03811		41 x 18	04616	
M 22,0	2,50	21,79	55 x 22	03730	36,47	03772				50 x 22	04617	
M 24,0	3,00	23,77	55 x 22	03731	40,98	03773				50 x 22	04618	
M 27,0	3,00	26,77	65 x 25	03732	51,47					60 x 25	04619	
M 30,0	3,50	29,73	65 x 25	03733	54,70					60 x 25	04620	
M 33,0	3,50	32,73	65 x 25	03734	56,69					60 x 25	04621	
M 36,0	4,00	35,70	65 x 25	03735	59,10					60 x 25	04622	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



= Artikel für Kabelverschraubungen
= Tools for cable connections



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 2181 • Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 2181 • For metric ISO-fine thread DIN 13, tolerance 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.
E Abmessungen für Kabelverschraubungen.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.
E For cable connections.

Mf						CODE	€	CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7	No. I 00401			
						No. II 00402			
						Set 00403			
Mf 3,5	0,35	3,15	9	40	3,0	No. I 00404			
						No. II 00405			
						Set 00406			
Mf 4,0	0,35	3,65	10	45	3,4	No. I 00407			
						No. II 00408			
						Set 00409			
Mf 4,0	0,50	3,50	12	50	4,9	No. I 00410			
						No. II 00411			
						Set 00412			
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9	No. I 00413			
						No. II 00414			
						Set 00415			
Mf 5,0	0,75	4,25	12	50	4,9	No. I 00416			
						No. II 00417			
						Set 00418			
Mf 6,0	0,50	5,50	14	50	4,9	No. I 00419			
						No. II 00420			
						Set 00421			
E Mf 6,0	0,75	5,35	14	50	4,9	No. I 00422		No. I 00701	
E						No. II 00423		No. II 00702	
E						Set 00424		Set 00703	
Mf 7,0	0,75	6,25	14	50	4,9	No. I 00425			
						No. II 00426			
						Set 00427			
Mf 8,0	0,50	7,50	19	50	4,9	No. I 00428			
						No. II 00429			
						Set 00430			
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9	No. I 00431		No. I 00704	
						No. II 00432		No. II 00705	
						Set 00433		Set 00706	
E Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9	No. I 00434		No. I 00707	
E						No. II 00435		No. II 00708	
E						Set 00436		Set 00709	
Mf 9,0	0,75	8,25	19	56	5,5	No. I 00437			
						No. II 00438			
						Set 00439			
Mf 9,0	1,00	8,00	22	63	5,5	No. I 00440			
						No. II 00441			
						Set 00442			
Mf 10,0	0,75	9,25	20	63	5,5	No. I 00443			
						No. II 00444			
						Set 00445			



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf									
 Mf 10,0	1,00	9,00	20	63	5,5	No. I 00446		No. I 00710	
						No. II 00447		No. II 00711	
						Set 00448		Set 00712	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	70	5,5	No. I 00449			
						No. II 00450			
						Set 00451			
Mf 11,0	1,00	10,00	20	63	6,2	No. I 00452			
						No. II 00453			
						Set 00454			
Mf 11,0	1,25	9,75	20	63	6,2	No. I 00455			
						No. II 00456			
						Set 00457			
Mf 12,0	0,75	11,25	22	63	7,0	No. I 00458			
						No. II 00459			
						Set 00460			
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0	No. I 00461			
						No. II 00462			
						Set 00463			
Mf 12,0	1,25	10,75	22	70	7,0	No. I 00464			
						No. II 00465			
						Set 00466			
 Mf 12,0	1,50	10,50	22	70	7,0	No. I 00467		No. I 00713	
						No. II 00468		No. II 00714	
						Set 00469		Set 00715	
Mf 13,0	1,00	12,00	22	70	9,0	No. I 00470			
						No. II 00471			
						Set 00472			
Mf 13,0	1,50	11,50	22	70	9,0	No. I 00473			
						No. II 00474			
						Set 00475			
Mf 14,0	0,75	13,25	22	70	9,0	No. I 00476			
						No. II 00477			
						Set 00478			
Mf 14,0	1,00	13,00	22	70	9,0	No. I 00479			
						No. II 00480			
						Set 00481			
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0	No. I 00482		No. I 00716	
						No. II 00483		No. II 00717	
						Set 00484		Set 00718	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0	No. I 00485		No. I 00719	
						No. II 00486		No. II 00720	
						Set 00487		Set 00721	
Mf 15,0	1,00	14,00	22	70	9,0	No. I 00488			
						No. II 00489			
						Set 00490			
Mf 15,0	1,50	13,50	22	70	9,0	No. I 00491			
						No. II 00492			
						Set 00493			
Mf 16,0	1,00	15,00	22	70	9,0	No. I 00494			
						No. II 00495			
						Set 00496			
Mf 16,0	1,25	14,75	22	70	9,0	No. I 00497			
						No. II 00498			
						Set 00499			
 Mf 16,0	1,50	14,50	22	70	9,0	No. I 00500		No. I 00722	
						No. II 00501		No. II 00723	
						Set 00502		Set 00724	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	80	11,0	No. I 00503			
						No. II 00504			
						Set 00505			



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf									
Mf 18,0	1,25	16,75	22	80	11,0	No. I 00506			
						No. II 00507			
						Set 00508			
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0	No. I 00509		No. I 00725	
						No. II 00510		No. II 00726	
						Set 00511		Set 00727	
Mf 18,0	2,00	16,00	22	80	11,0	No. I 00512			
						No. II 00513			
						Set 00514			
Mf 20,0	1,00	19,00	22	80	12,0	No. I 00515			
						No. II 00516			
						Set 00517			
Mf 20,0	1,25	18,75	22	80	12,0	No. I 00518			
						No. II 00519			
						Set 00520			
E Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0	No. I 00521		No. I 00728	
E						No. II 00522		No. II 00729	
E						Set 00523		Set 00730	
Mf 20,0	2,00	18,00	22	80	12,0	No. I 00524			
						No. II 00525			
						Set 00526			
Mf 21,0	1,50	19,50	22	80	12,0	No. I 00527			
						No. II 00528			
						Set 00529			
Mf 22,0	1,00	21,00	22	80	14,5	No. I 00530			
						No. II 00531			
						Set 00532			
Mf 22,0	1,25	20,75	22	80	14,5	No. I 00533			
						No. II 00534			
						Set 00535			
Mf 22,0	1,50	20,50	22	80	14,5	No. I 00536		No. I 00731	
						No. II 00537		No. II 00732	
						Set 00538		Set 00733	
Mf 22,0	2,00	20,00	22	80	14,5	No. I 00539			
						No. II 00540			
						Set 00541			
Mf 23,0	1,50	21,50	22	80	14,5	No. I 00542			
						No. II 00543			
						Set 00544			
Mf 24,0	1,00	23,00	22	90	14,5	No. I 00545			
						No. II 00546			
						Set 00547			
Mf 24,0	1,25	22,75	22	90	14,5	No. I 00548			
						No. II 00549			
						Set 00550			
Mf 24,0	1,50	22,50	22	90	14,5	No. I 00551		No. I 00734	
						No. II 00552		No. II 00735	
						Set 00553		Set 00736	
Mf 24,0	2,00	22,00	22	90	14,5	No. I 00554			
						No. II 00555			
						Set 00556			
E Mf 25,0	1,50	23,50	22	90	14,5	No. I 00557			
E						No. II 00558			
E						Set 00559			
Mf 26,0	1,00	25,00	22	90	14,5	No. I 00560			
						No. II 00561			
						Set 00562			
Mf 26,0	1,50	24,50	22	90	14,5	No. I 00563			
						No. II 00564			
						Set 00565			



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf									
Mf 26,0	2,00	24,00	22	90	14,5	No. I 00566			
						No. II 00567			
						Set 00568			
Mf 27,0	1,50	25,50	22	90	16,0	No. I 00569			
						No. II 00570			
						Set 00571			
Mf 27,0	2,00	25,00	22	90	16,0	No. I 00572			
						No. II 00573			
						Set 00574			
Mf 28,0	1,00	27,00	22	90	16,0	No. I 00575			
						No. II 00576			
						Set 00577			
Mf 28,0	1,50	26,50	22	90	16,0	No. I 00578			
						No. II 00579			
						Set 00580			
Mf 28,0	2,00	26,00	22	90	16,0	No. I 00581			
						No. II 00582			
						Set 00583			
Mf 29,0	1,50	27,50	22	90	18,0	No. I 00584			
						No. II 00585			
						Set 00586			
Mf 30,0	1,00	29,00	22	90	18,0	No. I 00587			
						No. II 00588			
						Set 00589			
Mf 30,0	1,50	28,50	22	90	18,0	No. I 00590			
						No. II 00591			
						Set 00592			
Mf 30,0	2,00	28,00	22	90	18,0	No. I 00593			
						No. II 00594			
						Set 00595			
Mf 30,0	3,00	27,00	56	125	18,0	No. I 00596			
						No. II 00597			
						Set 00598			
 Mf 32,0	1,50	30,50	22	90	18,0	No. I 00599			
						No. II 00600			
						Set 00601			
Mf 33,0	1,50	31,50	25	100	20,0	No. I 00602			
						No. II 00603			
						Set 00604			
Mf 33,0	2,00	31,00	25	100	20,0	No. I 00605			
						No. II 00606			
						Set 00607			
Mf 33,0	3,00	30,00	56	125	20,0	No. I 00608			
						No. II 00609			
						Set 00610			
Mf 34,0	1,50	32,50	25	100	22,0	No. I 00611			
						No. II 00612			
						Set 00613			
Mf 34,0	2,00	32,00	25	100	22,0	No. I 00614			
						No. II 00615			
						Set 00616			
Mf 35,0	1,50	33,50	25	100	22,0	No. I 00617			
						No. II 00618			
						Set 00619			
Mf 36,0	1,50	34,50	25	100	22,0	No. I 00620			
						No. II 00621			
						Set 00622			
Mf 36,0	2,00	34,00	25	100	22,0	No. I 00623			
						No. II 00624			
						Set 00625			



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf									
Mf 36,0	3,00	33,00	40	125	22,0	No. I 00626			
						No. II 00627			
						Set 00628			
Mf 38,0	1,50	36,50	25	100	22,0	No. I 00629			
						No. II 00630			
						Set 00631			
Mf 39,0	1,50	37,50	25	110	24,0	No. I 00632			
						No. II 00633			
						Set 00634			
Mf 39,0	2,00	37,00	40	125	24,0	No. I 00635			
						No. II 00636			
						Set 00637			
Mf 39,0	3,00	36,00	40	125	24,0	No. I 00638			
						No. II 00639			
						Set 00640			
Mf 40,0	1,50	38,50	25	110	24,0	No. I 00641			
						No. II 00642			
						Set 00643			
Mf 40,0	2,00	38,00	40	125	24,0	No. I 00644			
						No. II 00645			
						Set 00646			
Mf 40,0	3,00	37,00	40	125	24,0	No. I 00647			
						No. II 00648			
						Set 00649			
Mf 50,0	1,50	48,50	25	125	29,0	No. I 00677			
						No. II 00678			
						Set 00679			
Mf 63,0	1,50	61,50	32	140	35,0	No. I 00689			
						No. II 00690			
						Set 00691			

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



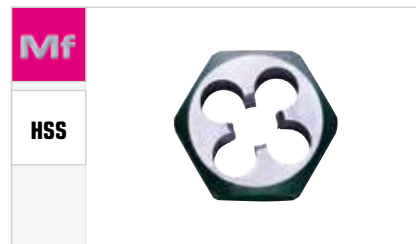
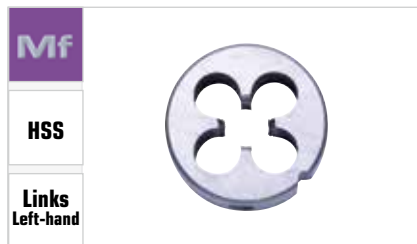
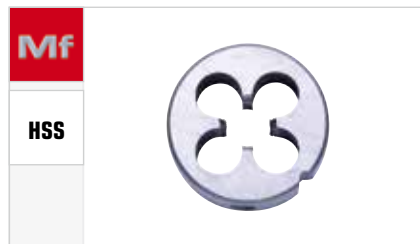
Handgewindesortimente metrisch fein: **Seiten 23, 28, 29**
Hand Tap Assortments metric fine: **pages 23, 28, 29**



Haltewerkzeuge: **Seiten 81-87**
Guides / Toolholder: **pages 81-87**



Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

Schneideisen DIN 223 B = EN 22568 • Schneidmuttern DIN 382

Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6g

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden – Schneidmuttern zum Nachschneiden vorhandener Gewinde.

■ Abmessungen für Kabelverschraubungen.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

Circular Dies DIN 223 B = EN 22568 • Hexagon Die Nuts DIN 382

For metric ISO-fine thread DIN 13, tolerance 6g

Application

Circular Dies for cutting external threads – Hexagon Die Nuts can be used to repair or extend the tap on existing threads.

■ For cable connections.

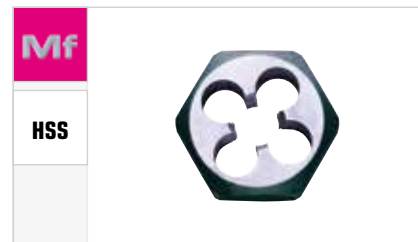
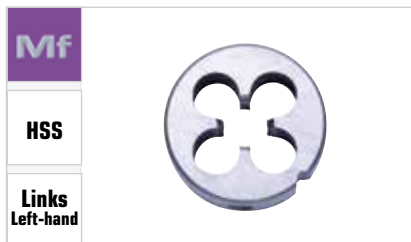
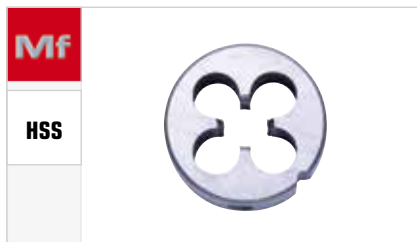
Mf				CODE	€	CODE	€		CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,94	20 x 5	03901	13,57			19 x 5	04701	
Mf 3,5	0,35	3,44	20 x 5	03902	13,57					
Mf 4,0	0,35	3,94	20 x 5	03903	13,57					
Mf 4,0	0,50	3,93	20 x 5	03904	13,07			19 x 5	04702	
Mf 5,0	0,50	4,93	20 x 5	03905	13,07			19 x 5	04703	
Mf 5,0	0,75	4,90	20 x 7	03906	13,57					
Mf 6,0	0,50	5,93	20 x 5	03907	13,57					
■ Mf 6,0	0,75	5,90	20 x 7	03908	13,07	04021		19 x 5	04704	
Mf 7,0	0,75	6,90	25 x 9	03909	14,83			22 x 9	04705	
Mf 8,0	0,50	7,93	25 x 9	03910	14,83					
Mf 8,0	0,75	7,90	25 x 9	03911	13,39	04022		22 x 9	04706	
■ Mf 8,0	1,00	7,83	25 x 9	03912	13,39	04023		22 x 9	04707	
Mf 9,0	0,75	8,90	25 x 9	03913	16,84					
Mf 9,0	1,00	8,88	25 x 9	03914	16,84			22 x 9	04708	
Mf 10,0	0,75	9,93	30 x 11	03915	16,84					
■ Mf 10,0	1,00	9,88	30 x 11	03916	15,55	04024		27 x 11	04709	
Mf 10,0	1,25	9,86	30 x 11	03917	15,55					
Mf 11,0	1,00	10,88	30 x 11	03918	22,14			27 x 11	04710	
Mf 11,0	1,25	10,87	30 x 11	03919	22,14					
Mf 12,0	0,75	11,90	38 x 10	03920	22,14					
Mf 12,0	1,00	11,88	38 x 10	03921	18,84			36 x 10	04711	
Mf 12,0	1,25	11,86	38 x 10	03922	18,84			36 x 10	04712	
■ Mf 12,0	1,50	11,85	38 x 10	03923	18,84	04025		36 x 10	04713	
Mf 13,0	1,00	12,88	38 x 10	03924	22,85					
Mf 13,0	1,50	12,85	38 x 10	03925	22,85					
Mf 14,0	0,75	13,91	38 x 10	03926	22,85					
Mf 14,0	1,00	13,88	38 x 10	03927	22,85			36 x 10	04714	
Mf 14,0	1,25	13,86	38 x 10	03928	22,85			36 x 10	04715	
Mf 14,0	1,50	13,86	38 x 10	03929	18,84	04026		36 x 10	04716	
Mf 15,0	1,00	14,88	38 x 10	03930	26,06					
Mf 15,0	1,50	14,85	38 x 10	03931	26,06					
Mf 16,0	1,00	15,88	45 x 14	03932	31,91					
Mf 16,0	1,25	15,86	45 x 14	03933	31,91					
■ Mf 16,0	1,50	15,85	45 x 14	03934	26,06	04027		41 x 14	04717	
Mf 18,0	1,00	17,88	45 x 14	03935	32,47					
Mf 18,0	1,25	17,86	45 x 14	03936	32,47					
Mf 18,0	1,50	17,85	45 x 14	03937	26,06	04028		41 x 14	04718	
Mf 18,0	2,00	17,82	45 x 14	03938	32,47			41 x 14	04719	
Mf 20,0	1,00	19,88	45 x 14	03939	32,47					
Mf 20,0	1,25	19,86	45 x 14	03940	32,47					
■ Mf 20,0	1,50	19,85	45 x 14	03941	26,06	04029		41 x 14	04720	
Mf 20,0	2,00	19,82	45 x 14	03942	32,47			41 x 14	04721	
Mf 21,0	1,50	20,85	45 x 14	03943	47,71					
Mf 22,0	1,00	21,88	55 x 16	03944	47,71					



Schneideisen DIN EN 22568 • Schneidmuttern DIN 382
Circular Dies DIN EN 22568 • Hexagon Die Nuts DIN 382

EXACT
 PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Fortsetzung

Continuation

Mf				CODE	€	CODE	€		CODE	€
Mf 22,0	1,25	21,85	55 x 16	03945	47,71					
Mf 22,0	1,50	21,85	55 x 16	03946	39,69	04030		50 x 16	04722	
Mf 22,0	2,00	21,82	55 x 16	03947	39,69			50 x 16	04723	
Mf 23,0	1,50	22,85	55 x 16	03948	47,71					
Mf 24,0	1,00	23,88	55 x 16	03949	47,71					
Mf 24,0	1,25	23,86	55 x 16	03950	47,71					
Mf 24,0	1,50	23,85	55 x 16	03951	39,69	04031		50 x 16	04724	
Mf 24,0	2,00	22,82	55 x 16	03952	39,69			50 x 16	04725	
Mf 25,0	1,50	24,85	55 x 16	03953	63,34					
Mf 26,0	1,00	25,88	55 x 16	03954	63,34					
Mf 26,0	1,50	25,85	55 x 16	03955	60,93			60 x 18	04726	
Mf 26,0	2,00	25,82	55 x 16	03956	63,34					
Mf 27,0	1,50	26,85	65 x 18	03957	67,35			60 x 18	04727	
Mf 27,0	2,00	26,82	65 x 18	03958	67,35			60 x 18	04728	
Mf 28,0	1,00	27,88	65 x 18	03959	67,35					
Mf 28,0	1,50	27,85	65 x 18	03960	67,35			60 x 18	04729	
Mf 28,0	2,00	27,82	65 x 18	03961	67,35					
Mf 29,0	1,50	28,85	65 x 18	03962	69,77					
Mf 30,0	1,00	29,88	65 x 18	03963	71,34					
Mf 30,0	1,50	29,85	65 x 18	03964	71,34			60 x 18	04730	
Mf 30,0	2,00	29,82	65 x 18	03965	71,34			60 x 18	04731	
Mf 30,0	3,00	29,76	65 x 25	03966	71,34					
Mf 32,0	1,50	31,85	65 x 18	03967	72,56			60 x 18	04732	
Mf 33,0	1,50	32,85	65 x 18	03968	72,56			60 x 18	04733	
Mf 33,0	2,00	32,82	65 x 18	03969	72,56			60 x 18	04734	
Mf 33,0	3,00	32,76	65 x 25	03970	72,56					
Mf 34,0	1,50	33,85	65 x 18	03971	72,98					
Mf 34,0	2,00	33,82	65 x 18	03972	72,98					
Mf 35,0	1,50	34,85	65 x 18	03973	74,56			60 x 18	04735	
Mf 36,0	1,50	35,85	65 x 18	03974	74,56			60 x 18	04736	
Mf 36,0	2,00	35,82	65 x 18	03975	74,56			60 x 18	04737	
Mf 36,0	3,00	35,76	65 x 25	03976	76,16			60 x 25	04738	
Mf 38,0	1,50	37,85	75 x 20	03977	108,23			70 x 20	04739	
Mf 39,0	1,50	38,85	75 x 20	03978	110,62			70 x 20	04740	
Mf 39,0	2,00	38,82	75 x 20	03979	110,62			70 x 20	04741	
Mf 39,0	3,00	38,76	75 x 20	03980	110,62			70 x 20	04742	
Mf 40,0	1,50	39,85	75 x 20	03981	107,33			70 x 20	04743	
Mf 40,0	2,00	39,82	75 x 20	03982	110,62			70 x 20	04744	
Mf 40,0	3,00	39,76	75 x 20	03983	110,62					
Mf 50,0	1,50	49,82	90 x 22	03993	152,36					
Mf 63,0	1,50	62,85	105 x 22	03997	152,36					

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Schneideisen/-muttern | Circular Dies / Hexagon Die Nuts



Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 2184 • Für Whitworth Gewinde DIN 11

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 2184 • For Whitworth thread DIN 11

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

BSW						CODE	€
1/16	60	1,20	10	32	2,1	No. I 00801	
						No. II 00802	
						No. III 00803	
						Set 00804	
3/32	48	1,90	11	36	2,1	No. I 00805	
						No. II 00806	
						No. III 00807	
						Set 00808	
1/8	40	2,60	12	40	2,7	No. I 00809	
						No. II 00810	
						No. III 00811	
						Set 00812	
5/32	32	3,20	14	45	3,4	No. I 00813	
						No. II 00814	
						No. III 00815	
						Set 00816	
3/16	24	3,80	14	45	4,3	No. I 00817	
						No. II 00818	
						No. III 00819	
						Set 00820	
7/32	24	4,60	18	50	4,9	No. I 00821	
						No. II 00822	
						No. III 00823	
						Set 00824	
1/4	20	5,10	22	56	4,9	No. I 00825	
						No. II 00826	
						No. III 00827	
						Set 00828	
5/16	18	6,50	22	56	4,9	No. I 00829	
						No. II 00830	
						No. III 00831	
						Set 00832	
3/8	16	7,90	25	70	5,5	No. I 00833	
						No. II 00834	
						No. III 00835	
						Set 00836	
7/16	14	9,30	30	75	6,2	No. I 00837	
						No. II 00838	
						No. III 00839	
						Set 00840	
1/2	12	10,50	30	75	7,0	No. I 00841	
						No. II 00842	
						No. III 00843	
						Set 00844	



Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



Fortsetzung

Continuation

BSW						CODE	€
9/16	12	12,00	32	80	9,0	No. I 00845	
						No. II 00846	
						No. III 00847	
						Set 00848	
5/8	11	13,50	32	80	9,0	No. I 00849	
						No. II 00850	
						No. III 00851	
						Set 00852	
3/4	10	16,50	40	95	11,0	No. I 00853	
						No. II 00854	
						No. III 00855	
						Set 00856	
7/8	9	19,50	40	100	14,5	No. I 00857	
						No. II 00858	
						No. III 00859	
						Set 00860	
1	8	22,00	50	110	16,0	No. I 00861	
						No. II 00862	
						No. III 00863	
						Set 00864	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



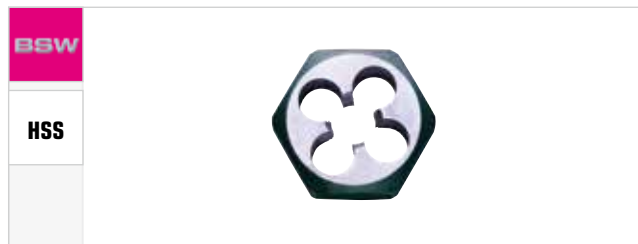
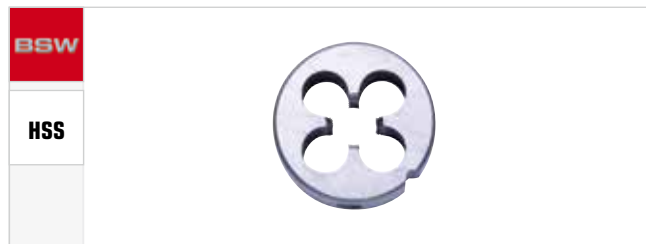
Handgewindesortimente BSW: Seite 23
Hand Tap Assortments BSW: page 23



Haltewerkzeuge: Seiten 81-87
Guides / Toolholder: pages 81-87



BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

Schneideisen DIN 223 B = EN 22568 • Schneidmutter DIN 382

Für Whitworth Gewinde DIN 11

Technical Information

HSS = High-speed-steel

Circular Dies DIN 223 B = EN 22568 • Hexagon Die Nuts DIN 382

For Whitworth thread DIN 11

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden – Schneidmutter zum Nachschneiden vorhandener Gewinde.

Application

Circular Dies for cutting external threads – Hexagon Die Nuts can be used to repair or extend the tap on existing threads.

BSW				CODE	€		CODE	€
1/16	60	1,51	16 x 5	04101				
3/32	48	2,30	16 x 5	04102				
1/8	40	3,09	20 x 5	04103		19 x 5	04801	
5/32	32	3,88	20 x 5	04104				
3/16	24	4,66	20 x 7	04105		19 x 7	04802	
7/32	24	5,43	20 x 7	04106				
1/4	20	6,24	20 x 7	04107		19 x 7	04803	
5/16	18	7,82	25 x 9	04108		22 x 9	04804	
3/8	16	9,40	30 x 11	04109		27 x 11	04805	
7/16	14	10,98	30 x 11	04110		27 x 11	04806	
1/2	12	12,56	38 x 14	04111		36 x 14	04807	
9/16	12	14,14	38 x 14	04112		36 x 14	04808	
5/8	11	15,72	45 x 18	04113		41 x 18	04809	
3/4	10	18,89	45 x 18	04114		41 x 18	04810	
7/8	9	22,10	55 x 22	04115		50 x 22	04811	
1	8	25,27	55 x 22	04116		50 x 22	04812	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer DIN 5157

Hand Taps DIN 5157

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) | BSP Whitworth pipe thread (G)



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

DIN 5157

Für BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

DIN 5157

For BSP Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application

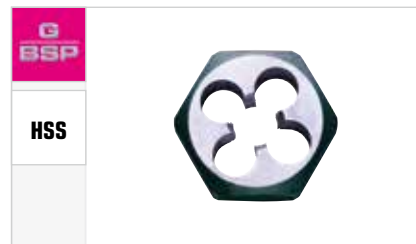
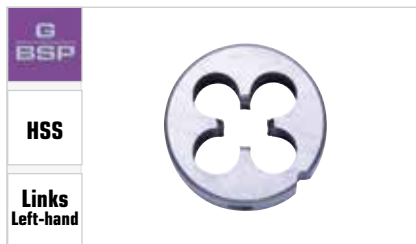
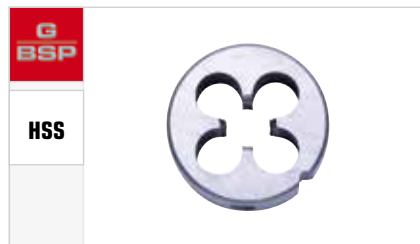
For cutting internal threads for through holes and blind holes.

1/8	28	8,80	20	63	5,5	No. I	01101	No. I	01201
						No. II	01102	No. II	01202
						Set	01103	Set	01203
1/4	19	11,80	20	70	9,0	No. I	01104	No. I	01204
						No. II	01105	No. II	01205
						Set	01106	Set	01206
3/8	19	15,30	22	70	9,0	No. I	01107	No. I	01207
						No. II	01108	No. II	01208
						Set	01109	Set	01209
1/2	14	19,00	22	80	12,0	No. I	01110	No. I	01210
						No. II	01111	No. II	01211
						Set	01112	Set	01212
5/8	14	21,00	22	80	14,5	No. I	01113	No. I	01213
						No. II	01114	No. II	01214
						Set	01115	Set	01215
3/4	14	24,50	22	90	16,0	No. I	01116	No. I	01216
						No. II	01117	No. II	01217
						Set	01118	Set	01218
7/8	14	28,25	22	90	18,0	No. I	01119	No. I	01219
						No. II	01120	No. II	01220
						Set	01121	Set	01221
1	11	30,50	25	100	20,0	No. I	01122	No. I	01222
						No. II	01123	No. II	01223
						Set	01124	Set	01224
1 1/8	11	35,50	40	125	22,0	No. I	01125	No. I	
						No. II	01126	No. II	
						Set	01127	Set	
1 1/4	11	39,50	40	125	24,0	No. I	01128	No. I	
						No. II	01129	No. II	
						Set	01130	Set	
1 3/8	11	42,00	40	125	29,0	No. I	01131	No. I	
						No. II	01132	No. II	
						Set	01133	Set	
1 1/2	11	45,00	40	140	29,0	No. I	01134	No. I	
						No. II	01135	No. II	
						Set	01136	Set	
1 3/4	11	51,00	40	140	32,0	No. I	01137	No. I	
						No. II	01138	No. II	
						Set	01139	Set	
2	11	57,00	40	160	35,0	No. I	01140	No. I	
						No. II	01141	No. II	
						Set	01142	Set	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) | BSP Whitworth pipe thread (G)



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
 Schneideisen DIN 5158 = EN 24231 • Schneidmutter DIN 382
 Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN 259 ISO 228 / Teil 1

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden – Schneidmuttern zum Nachschneiden vorhandener Gewinde.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
 Circular Dies DIN 5158 = EN 24231 • Hexagon Die Nuts DIN 382
 For cylindrical Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application

Circular Dies for cutting external threads – Hexagon Die Nuts can be used to repair or extend the tap on existing threads.

G BSP				CODE	€	CODE	€		CODE	€
1/8	28	9,62	30 x 11	04201	19,23	04231		27 x 11	04851	
1/4	19	13,03	38 x 10	04202	19,23	04232		36 x 10	04852	
3/8	19	16,53	45 x 14	04203	27,26	04233		41 x 14	04853	
1/2	14	20,81	45 x 14	04204	27,26	04234		41 x 14	04854	
5/8	14	22,77	55 x 16	04205	45,69	04235		50 x 16	04855	
3/4	14	26,30	55 x 16	04206	47,31	04236		50 x 16	04856	
7/8	14	30,06	65 x 18	04207	59,33	04237		60 x 18	04857	
1	11	33,07	65 x 18	04208	59,33	04238		60 x 18	04858	
1 1/8	11	37,71	75 x 20	04209	78,59			70 x 20	04859	
1 1/4	11	41,73	75 x 20	04210	78,59			70 x 20	04860	
1 3/8	11	44,14	90 x 22	04211	121,08			85 x 22	04861	
1 1/2	11	47,62	90 x 22	04212	121,08			85 x 22	04862	
1 3/4	11	53,56	90 x 22	04213	195,64			100 x 22	04863	
2	11	59,43	105 x 22	04214	220,49			100 x 22	04864	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer ≈ DIN 352

Hand Taps ≈ DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
≈ DIN 352 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

Technical Information

HSS = High-speed-steel
≈ DIN 352 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNC						CODE	€
No. 4	40	2,30	10	40	2,7	No. I 01313	
						No. II 01314	
						No. III 01315	
						Set 01316	
No. 5	40	2,60	12	40	2,7	No. I 01317	
						No. II 01318	
						No. III 01319	
						Set 01320	
No. 6	32	2,80	14	45	3,0	No. I 01321	
						No. II 01322	
						No. III 01323	
						Set 01324	
No. 8	32	3,50	14	45	3,4	No. I 01325	
						No. II 01326	
						No. III 01327	
						Set 01328	
No. 10	24	3,90	16	48	4,9	No. I 01329	
						No. II 01330	
						No. III 01331	
						Set 01332	
No. 12	24	4,50	18	50	4,9	No. I 01333	
						No. II 01334	
						No. III 01335	
						Set 01336	
1/4	20	5,20	22	56	4,9	No. I 01337	
						No. II 01338	
						No. III 01339	
						Set 01340	
5/16	18	6,60	22	56	4,9	No. I 01341	
						No. II 01342	
						No. III 01343	
						Set 01344	
3/8	16	8,00	28	70	5,5	No. I 01345	
						No. II 01346	
						No. III 01347	
						Set 01348	
7/16	14	9,40	30	75	6,2	No. I 01349	
						No. II 01350	
						No. III 01351	
						Set 01352	
1/2	13	10,80	30	75	7,0	No. I 01353	
						No. II 01354	
						No. III 01355	
						Set 01356	



Handgewindebohrer ≈ DIN 352

Hand Taps ≈ DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC



Fortsetzung

Continuation

UNC						CODE	€
9/16	12	12,30	32	80	9,0	No. I 01357	
						No. II 01358	
						No. III 01359	
						Set 01360	
5/8	11	13,50	32	80	9,0	No. I 01361	
						No. II 01362	
						No. III 01363	
						Set 01364	
3/4	10	16,50	40	95	11,0	No. I 01365	
						No. II 01366	
						No. III 01367	
						Set 01368	
7/8	9	19,50	40	100	14,5	No. I 01369	
						No. II 01370	
						No. III 01371	
						Set 01372	
1	8	22,30	50	110	16,0	No. I 01373	
						No. II 01374	
						No. III 01375	
						Set 01376	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindesortimente UNC: Seite 23
Hand Tap Assortments UNC: page 23



Haltewerkzeuge: Seiten 81-87
Guides / Toolholder: pages 81-87



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 223 B = EN 22568 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde),
Toleranz 2A

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 223 B = EN 22568 • For UNC thread (Unified coarse thread),
tolerance 2A

Application

Circular Dies for cutting external threads.

Schneideisen | Circular Dies

UNC				CODE	€
No. 4	40	2,76	20 x 5	04304	
No. 5	40	3,09	20 x 5	04305	
No. 6	32	3,41	20 x 5	04306	
No. 8	32	4,07	20 x 5	04307	
No. 10	24	4,71	20 x 7	04308	
No. 12	24	5,37	20 x 7	04309	
1/4	20	6,22	20 x 7	04310	
5/16	18	7,80	25 x 9	04311	
3/8	16	9,37	30 x 11	04312	
7/16	14	10,95	30 x 11	04313	
1/2	13	12,52	38 x 14	04314	
9/16	12	14,10	38 x 14	04315	
5/8	11	15,68	45 x 18	04316	
3/4	10	18,84	45 x 18	04317	
7/8	9	22,00	55 x 22	04318	
1	8	25,16	55 x 22	04319	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer ≈ DIN 2181

Hand Taps ≈ DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

≈ DIN 2181 • Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

≈ DIN 2181 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNF						CODE	€
No. 4	48	2,40	10	40	2,7	No. I 01513	
						No. II 01514	
						Set 01515	
No. 5	44	2,70	12	40	2,7	No. I 01516	
						No. II 01517	
						Set 01518	
No. 6	40	3,00	14	45	3,0	No. I 01519	
						No. II 01520	
						Set 01521	
No. 8	36	3,50	14	45	3,4	No. I 01522	
						No. II 01523	
						Set 01524	
No. 10	32	4,10	16	48	4,9	No. I 01525	
						No. II 01526	
						Set 01527	
No. 12	28	4,65	16	50	4,9	No. I 01528	
						No. II 01529	
						Set 01530	
1/4	28	5,50	16	50	4,9	No. I 01531	
						No. II 01532	
						Set 01533	
5/16	24	6,90	16	56	4,9	No. I 01534	
						No. II 01535	
						Set 01536	
3/8	24	8,50	16	56	5,5	No. I 01537	
						No. II 01538	
						Set 01539	
7/16	20	9,90	18	63	6,2	No. I 01540	
						No. II 01541	
						Set 01542	
1/2	20	11,50	20	70	7,0	No. I 01543	
						No. II 01544	
						Set 01545	
9/16	18	13,00	22	70	9,0	No. I 01546	
						No. II 01547	
						Set 01548	



Handgewindebohrer ≈ DIN 2181

Hand Taps ≈ DIN 2181

UNF | UNF



Fortsetzung

Continuation

UNF						CODE	€
5/8	18	14,60	22	70	9,0	No. I 01549	
						No. II 01550	
						Set 01551	
3/4	16	17,50	22	80	11,0	No. I 01552	
						No. II 01553	
						Set 01554	
7/8	14	20,50	28	90	14,5	No. I 01555	
						No. II 01556	
						Set 01557	
1	14 (NS)	23,40	32	100	16,0	No. I 01558	
						No. II 01559	
						Set 01560	
1	12	23,50	32	100	16,0	No. I 01561	
						No. II 01562	
						Set 01563	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindesortimente UNF: Seite 23
Hand Tap Assortments UNF: page 23



Haltewerkzeuge: Seiten 81-87
Guides / Toolholder: pages 81-87



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF

UNF

HSS



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl • DIN 223 B = EN 22568
Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2A

Technical Information

HSS = High-speed-steel • DIN 223 B = EN 22568
For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2A

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Application

Circular Dies for cutting external threads.

UNF				CODE	€
No. 4	48	2,77	20 x 5	04405	
No. 5	44	3,10	20 x 5	04406	
No. 6	40	3,42	20 x 5	04407	
No. 8	36	4,08	20 x 5	04408	
No. 10	32	4,73	20 x 7	04409	
No. 12	28	5,38	20 x 7	04410	
1/4	28	6,24	20 x 7	04411	
5/16	24	7,82	25 x 9	04412	
3/8	24	9,41	30 x 11	04413	
7/16	20	10,98	30 x 11	04414	
1/2	20	12,56	38 x 10	04415	
9/16	18	14,14	38 x 10	04416	
5/8	18	15,73	45 x 14	04417	
3/4	16	18,89	45 x 14	04418	
7/8	14	22,05	55 x 16	04419	
1	14 (NS)	25,16	55 x 16	04420	
1	12	25,21	55 x 16	04421	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer DIN 103

Hand Taps DIN 103

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

DIN 103 • Für metrisches ISO-Trapez-Gewinde, Toleranz 7H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.



Technical Information

HSS = High-speed-steel

DIN 103 • For metric ISO trapezoidal thread, tolerance 7H

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Tr						CODE	€
10	2	8,20	45	90	5,5	No. I 01705	
						No. II 01706	
						No. III 01707	
						Set 01708	
12	3	9,25	60	117	6,2	No. I 01709	
						No. II 01710	
						No. III 01711	
						Set 01712	
14	3	11,25	65	130	8,0	No. I 01713	
						No. II 01714	
						No. III 01715	
						Set 01716	
16	4	12,25	80	156	9,0	No. I 01717	
						No. II 01718	
						No. III 01719	
						Set 01720	
18	4	14,25	84	160	10,0	No. I 01721	
						No. II 01722	
						No. III 01723	
						Set 01724	
20	4	16,25	88	164	12,0	No. I 01725	
						No. II 01726	
						No. III 01727	
						Set 01728	
22	5	17,25	95	190	12,0	No. I 01729	
						No. II 01730	
						No. III 01731	
						Set 01732	
24	5	19,25	100	195	14,5	No. I 01733	
						No. II 01734	
						No. III 01735	
						Set 01736	
26	5	21,25	100	200	16,0	No. I 01737	
						No. II 01738	
						No. III 01739	
						Set 01740	
28	5	23,25	110	205	18,0	No. I 01741	
						No. II 01742	
						No. III 01743	
						Set 01744	
30	6	24,25	114	228	18,0	No. I 01745	
						No. II 01746	
						No. III 01747	
						Set 01748	
32	6	26,25	120	234	20,0	No. I 01749	
						No. II 01750	
						No. III 01751	
						Set 01752	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

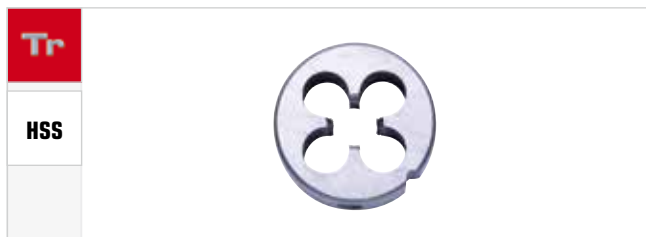


Schneideisen DIN EN 22568

Circular Die DIN EN 22568

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 223 B = EN 22568 • Für Trapez-Gewinde nach DIN 103

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 223 B = EN 22568 • For trapezoidal thread in conformity with DIN 103

Application

Circular Dies for cutting external threads.

					
10	2	9,91	38 x 14	04521	
10	3	9,88	38 x 14	04522	
12	3	11,88	38 x 14	04523	
14	3	13,88	45 x 18	04524	
14	4	13,65	45 x 18	04525	
16	4	15,85	45 x 18	04526	
18	4	17,85	45 x 18	04527	
20	4	19,85	55 x 22	04528	
22	5	21,83	55 x 22	04529	
24	5	23,83	65 x 25	04530	
26	5	25,83	65 x 25	04531	
28	5	27,83	65 x 25	04532	
30	6	29,81	65 x 25	04533	
32	6	31,81	65 x 25	04534	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Produktinformation Product information

EVENTUS[®]
by EXACT

Technische Information Handgewindebohrer
Handgewindebohrer führen wir im EVENTUS®-Programm in gebräuchlichen Sorten und Abmessungen, profilgeschliffen und hinterschliffen, aus HSS. Fragen Sie Sondergewinde an.

Toleranzen

2B **6H** Toleranz 2B / 6H = ISO2 Normale Gewindeverbindung

7H **6G** Toleranz 7H + 6G = ISO3 Gewindeverbindung mit Spiel

Technical Information Hand Taps

Hand Taps: we have a lot of types and sizes in stock that are in general use, profile-ground and backed off, in HSS. Please enquire if you need special threads.

Tolerances

2B **6H** Tolerance 2B / 6H = ISO2: Thread with normal clearance

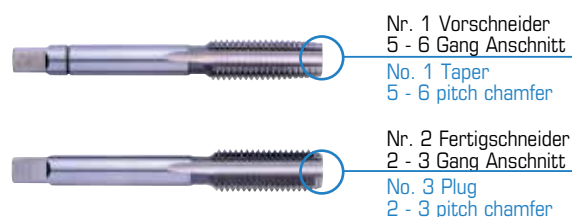
7H **6G** Tolerance 7H + 6G = ISO3: Thread with large clearance

Anschnittlängen | Chamfer

metrisch | metric



metrisch fein | metric fine



Ausführungen Handgewindebohrer | Versions of Hand Taps



Technische Information Schneideisen
Schneideisen liefern wir in vorgeschlitzter (geschlossener) Ausführung. Sie sind für den allgemeinen Einsatz, z.B. für Stähle bis 900 N/mm², geeignet. Für VA-Materialien verwenden Sie unsere Schneideisen aus HSS-E.

Toleranzen

2A **6g** Normale Gewindeverbindung

Technical Information Circular Dies

We can supply dies ready with slot (closed version). These are suitable for general use, e.g. in steel up to 900 N/mm². For VA materials, please use our dies made of HSS-E.

Tolerances

2A **6g** Thread with normal clearance

Ausführungen Schneideisen | Versions of Circular Dies





Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

M						CODE	€
M 1,0	0,25	0,75	5,5	32	2,1	No. I 10061	
						No. II 10062	
						No. III 10063	
						Set 10064	
M 1,1	0,25	0,75	5,5	32	2,1	No. I 10065	
						No. II 10066	
						No. III 10067	
						Set 10068	
M 1,2	0,25	0,95	5,5	32	2,1	No. I 10069	
						No. II 10070	
						No. III 10071	
						Set 10072	
M 1,4	0,30	1,10	7	32	2,1	No. I 10073	
						No. II 10074	
						No. III 10075	
						Set 10076	
M 1,6	0,35	1,25	8	32	2,1	No. I 10077	
						No. II 10078	
						No. III 10079	
						Set 10080	
M 1,7	0,35	1,35	8	32	2,1	No. I 10081	
						No. II 10082	
						No. III 10083	
						Set 10084	
M 1,8	0,35	1,45	8	32	2,1	No. I 10085	
						No. II 10086	
						No. III 10087	
						Set 10088	
M 2,0	0,40	1,60	8	36	2,1	No. I 10089	
						No. II 10090	
						No. III 10091	
						Set 10092	
M 2,5	0,45	2,05	9	40	2,1	No. I 10093	
						No. II 10094	
						No. III 10095	
						Set 10096	
M 3,0	0,50	2,50	11	40	2,7	No. I 10001	
						No. II 10002	
						No. III 10003	
						Set 10004	
M 4,0	0,70	3,30	13	45	3,4	No. I 10005	
						No. II 10006	
						No. III 10007	
						Set 10008	



Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric

Fortsetzung

Continuation

							
M 5,0	0,80	4,20	16	50	4,9	No. I 10009 No. II 10010 No. III 10011 Set 10012	
M 6,0	1,00	5,00	19	56	4,9	No. I 10013 No. II 10014 No. III 10015 Set 10016	
M 8,0	1,25	6,75	22	63	4,9	No. I 10017 No. II 10018 No. III 10019 Set 10020	
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5	No. I 10021 No. II 10022 No. III 10023 Set 10024	
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0	No. I 10025 No. II 10026 No. III 10027 Set 10028	
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0	No. I 10029 No. II 10030 No. III 10031 Set 10032	
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0	No. I 10033 No. II 10034 No. III 10035 Set 10036	
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0	No. I 10037 No. II 10038 No. III 10039 Set 10040	
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0	No. I 10041 No. II 10042 No. III 10043 Set 10044	
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5	No. I 10045 No. II 10046 No. III 10047 Set 10048	
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5	No. I 10049 No. II 10050 No. III 10051 Set 10052	
M 27,0	3,00	24,00	50	110	16,0	No. I 10053 No. II 10054 No. III 10055 Set 10056	
M 30,0	3,50	26,50	56	125	18,0	No. I 10057 No. II 10058 No. III 10059 Set 10060	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

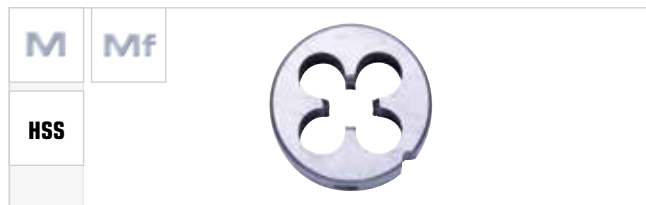


Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 223 B • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6g

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 223 B • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6g

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Application

Circular Dies for cutting external threads.

M				CODE	€
M 1,0	0,25	0,97	16 / 5	10416	
M 1,1	0,25	1,07	16 / 5	10417	
M 1,2	0,25	1,17	16 / 5	10418	
M 1,4	0,30	1,36	16 / 5	10419	
M 1,6	0,35	1,54	16 / 5	10420	
M 1,7	0,35	1,64	16 / 5	10421	
M 1,8	0,35	1,74	16 / 5	10422	
M 2,0	0,40	1,93	16 / 5	10423	
M 2,5	0,45	2,43	16 / 5	10424	
M 3,0	0,50	2,92	20 / 5	10401	
M 4,0	0,70	3,91	20 / 5	10402	
M 5,0	0,80	4,90	20 / 7	10403	
M 6,0	1,00	5,88	20 / 7	10404	
M 8,0	1,25	7,87	25 / 9	10405	
M 10,0	1,50	9,85	30 / 11	10406	
M 12,0	1,75	11,83	38 / 14	10407	
M 14,0	2,00	13,82	38 / 14	10408	
M 16,0	2,00	15,82	45 / 18	10409	
M 18,0	2,50	17,79	45 / 18	10410	
M 20,0	2,50	19,79	45 / 18	10411	
M 22,0	2,50	21,79	55 / 22	10412	
M 24,0	3,00	23,77	55 / 22	10413	
M 27,0	3,00	26,77	65 / 25	10414	
M 30,0	3,50	29,73	65 / 25	10415	

Metrisch fein | Metric fine

Mf				CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,94	20 / 5	10514	
Mf 4,0	0,35	3,94	20 / 5	10515	
Mf 5,0	0,50	4,93	20 / 5	10516	
Mf 6,0	0,75	5,90	20 / 7	10501	
Mf 8,0	0,75	7,90	25 / 9	10502	
Mf 8,0	1,00	7,83	25 / 9	10503	
Mf 10,0	1,00	9,88	30 / 11	10504	
Mf 12,0	1,00	11,88	38 / 10	10505	
Mf 12,0	1,50	11,85	38 / 10	10506	
Mf 14,0	1,25	13,86	38 / 10	10507	
Mf 14,0	1,50	13,85	38 / 10	10508	
Mf 16,0	1,50	15,85	45 / 14	10509	
Mf 18,0	1,50	17,85	45 / 14	10510	
Mf 20,0	1,50	19,85	45 / 14	10511	
Mf 22,0	1,50	21,85	55 / 16	10512	
Mf 24,0	1,50	23,85	55 / 16	10513	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EVENTUS
by EXACT

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 2181 • Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 2181 • For metric ISO-fine thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Mf							CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7	No. I	10146	
						No. II	10147	
						Set	10148	
Mf 4,0	0,35	3,65	10	45	3,4	No. I	10149	
						No. II	10150	
						Set	10151	
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9	No. I	10152	
						No. II	10153	
						Set	10154	
Mf 6,0	0,75	5,25	14	50	4,9	No. I	10101	
						No. II	10102	
						Set	10103	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9	No. I	10104	
						No. II	10105	
						Set	10106	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9	No. I	10107	
						No. II	10108	
						Set	10109	
Mf 10,0	1,00	9,00	20	63	5,5	No. I	10110	
						No. II	10111	
						Set	10112	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0	No. I	10113	
						No. II	10114	
						Set	10115	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	70	7,0	No. I	10116	
						No. II	10117	
						Set	10118	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0	No. I	10119	
						No. II	10120	
						Set	10121	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0	No. I	10122	
						No. II	10123	
						Set	10124	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	70	9,0	No. I	10125	
						No. II	10126	
						Set	10127	
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0	No. I	10128	
						No. II	10129	
						Set	10130	
Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0	No. I	10131	
						No. II	10132	
						Set	10133	
Mf 22,0	1,50	20,50	22	80	14,5	No. I	10134	
						No. II	10135	
						Set	10136	
Mf 24,0	1,50	22,50	22	90	14,5	No. I	10137	
						No. II	10138	
						Set	10139	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer DIN 5157

Hand Taps DIN 5157

EVENTUS
by EXACT

BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) | BSP Whitworth pipe thread (G)



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

DIN 5157

Für BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

DIN 5157

For BSP Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

							
1/8	28	8,80	20	63	5,5	No. I 10201	
						No. II 10202	
						Set 10203	
1/4	19	11,80	20	70	9,0	No. I 10204	
						No. II 10205	
						Set 10206	
3/8	19	15,30	22	70	9,0	No. I 10207	
						No. II 10208	
						Set 10209	
1/2	14	19,00	22	80	12,0	No. I 10210	
						No. II 10211	
						Set 10212	
3/4	14	24,50	22	90	16,0	No. I 10213	
						No. II 10214	
						Set 10215	
1	11	30,50	25	100	20,0	No. I 10216	
						No. II 10217	
						Set 10218	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

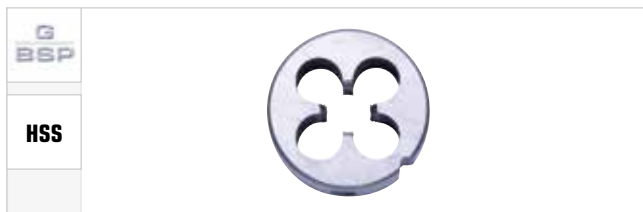


Schneideisen DIN 5158

Circular Dies DIN 5158

EVENTUS[®]
by EXACT

BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) | BSP Whitworth pipe thread (G)



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 5158 • Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde DIN 259
ISO 228 / Teil 1

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 5158 • For cylindrical Whitworth pipe thread DIN 259
ISO 228 / Part 1

Application

Circular Dies for cutting external threads.

					
1/8	28	9,62	30 / 11	10601	
1/4	19	13,03	38 / 10	10602	
3/8	19	16,53	45 / 14	10603	
1/2	14	20,81	45 / 14	10604	
3/4	14	26,30	55 / 16	10605	
1	11	33,07	65 / 18	10606	



Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

EVENTUS[®]
by EXACT

UNC | UNC



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

≈ DIN 352 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

≈ DIN 352 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNC						CODE	€
No. 4	40	2,30	10	40	2,7	No. I 10220 No. II 10221 No. III 10222 Set 10223	
No. 5	40	2,60	12	40	2,7	No. I 10224 No. II 10225 No. III 10226 Set 10227	
No. 6	32	2,80	14	45	3,0	No. I 10228 No. II 10229 No. III 10230 Set 10231	
No. 8	32	3,50	14	45	3,4	No. I 10232 No. II 10233 No. III 10234 Set 10235	
No. 10	24	3,90	16	48	4,9	No. I 10236 No. II 10237 No. III 10238 Set 10239	
No. 12	24	4,50	18	50	4,9	No. I 10240 No. II 10241 No. III 10242 Set 10243	
1/4	20	5,20	22	56	4,9	No. I 10244 No. II 10245 No. III 10246 Set 10247	
5/16	18	6,60	22	56	4,9	No. I 10248 No. II 10249 No. III 10250 Set 10251	
7/16	14	9,40	30	75	6,2	No. I 10252 No. II 10253 No. III 10254 Set 10255	
1/2	13	10,80	30	75	7,0	No. I 10256 No. II 10257 No. III 10258 Set 10259	
9/16	12	12,30	32	80	9,0	No. I 10260 No. II 10261 No. III 10262 Set 10263	
5/8	11	13,50	32	80	9,0	No. I 10264 No. II 10265 No. III 10266 Set 10267	



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

EVENTUS[®]
by EXACT

UNC | UNC

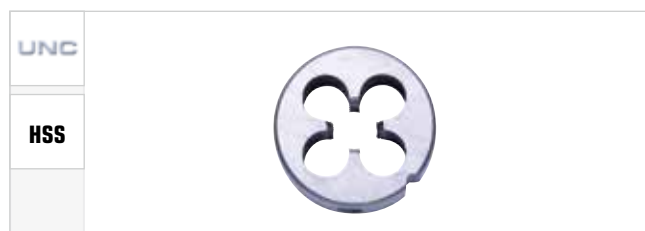
Fortsetzung Handgewindebohrer UNC

Continuation Hand Taps UNC

UNC						CODE	€
3/4	10	16,50	40	95	11,0	No. I 10268 No. II 10269 No. III 10270 Set 10271	
7/8	9	19,50	40	100	14,5	No. I 10272 No. II 10273 No. III 10274 Set 10275	
1	8	22,30	50	110	16,0	No. I 10276 No. II 10277 No. III 10278 Set 10279	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

UNC | UNC



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
DIN 223 B = EN 22568 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde),
Toleranz 2A

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
DIN 223 B = EN 22568 • For UNC thread (Unified coarse thread),
tolerance 2A

Application

Circular Dies for cutting external threads.

UNC				CODE	€
No. 4	40	2,76	20 x 5	10280	
No. 5	40	3,09	20 x 5	10281	
No. 6	32	3,41	20 x 5	10282	
No. 8	32	4,07	20 x 5	10283	
No. 10	24	4,71	20 x 7	10284	
No. 12	24	5,37	20 x 7	10285	
1/4	20	6,22	20 x 7	10286	
5/16	18	7,80	25 x 9	10287	
3/8	16	9,37	30 x 11	10288	
7/16	14	10,95	30 x 11	10289	
1/2	13	12,52	38 x 14	10290	
9/16	12	14,10	38 x 14	10291	
5/8	11	15,68	45 x 18	10292	
3/4	10	18,84	45 x 18	10293	
7/8	9	22,00	55 x 22	10294	
1	8	25,16	55 x 22	10295	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

EVENTUS
by EXACT

UNF | UNF



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

≈ DIN 2181 • Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

≈ DIN 2181 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNF						CODE	€
No. 4	48	2,40	10	40	2,7	No. I 10610	
						No. II 10611	
						Set 10612	
No. 5	44	2,70	12	40	2,7	No. I 10613	
						No. II 10614	
						Set 10615	
No. 6	40	3,00	14	45	3,0	No. I 10616	
						No. II 10617	
						Set 10618	
No. 8	36	3,50	14	45	3,4	No. I 10619	
						No. II 10620	
						Set 10621	
No. 10	32	4,10	16	48	4,9	No. I 10622	
						No. II 10623	
						Set 10624	
No. 12	28	4,65	16	50	4,9	No. I 10625	
						No. II 10626	
						Set 10627	
1/4	28	5,50	16	50	4,9	No. I 10628	
						No. II 10629	
						Set 10630	
5/16	24	6,90	16	56	4,9	No. I 10631	
						No. II 10632	
						Set 10633	
3/8	24	8,50	16	56	5,5	No. I 10634	
						No. II 10635	
						Set 10636	
7/16	20	9,90	18	63	6,2	No. I 10637	
						No. II 10638	
						Set 10639	
1/2	20	11,50	20	70	7,0	No. I 10640	
						No. II 10641	
						Set 10642	
9/16	18	13,00	22	70	9,0	No. I 10643	
						No. II 10644	
						Set 10645	
5/8	18	14,60	22	70	9,0	No. I 10646	
						No. II 10647	
						Set 10648	
3/4	16	17,50	22	80	11,0	No. I 10649	
						No. II 10650	
						Set 10652	
7/8	14	20,50	28	90	14,50	No. I 10653	
						No. II 10654	
						Set 10655	



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

EVENTUS[®]
by EXACT

UNF | UNF

Fortsetzung Handgewindebohrer UNF

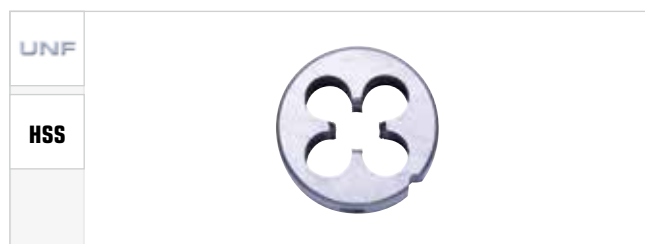
Continuation Hand Taps UNF

UNF						CODE	€
1	14 (NS)	23,40	32	100	16,0	No. I 10656	
						No. II 10657	
						Set 10658	
1	12	23,50	32	100	16,0	No. I 10659	
						No. II 10660	
						Set 10661	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Schneideisen | Circular Dies

UNF | UNF



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl • DIN 223 B = EN 22568
Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2A

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

HSS = High-speed-steel • DIN 223 B = EN 22568
For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2A

Application

Circular Dies for cutting external threads.

UNF				CODE	€
No. 4	48	2,77	20 x 5	10680	
No. 5	44	3,10	20 x 5	10681	
No. 6	40	3,42	20 x 5	10682	
No. 8	36	4,08	20 x 5	10683	
No. 10	32	4,73	20 x 7	10684	
No. 12	28	5,38	20 x 7	10685	
1/4	28	6,24	20 x 7	10686	
5/16	24	7,82	25 x 9	10687	
3/8	24	9,41	30 x 11	10688	
7/16	20	10,98	30 x 11	10689	
1/2	20	12,56	38 x 10	10690	
9/16	18	14,14	38 x 10	10691	
5/8	18	15,73	45 x 14	10692	
3/4	16	18,89	45 x 14	10693	
7/8	14	22,05	55 x 16	10694	
1	14 (NS)	25,16	55 x 16	10695	
1	12	25,21	55 x 16	10696	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einschnittgewindebohrer DIN 352

Short Machine Taps DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Anschnittlängen | Chamfer

metrisch | metric



Form B: 4 - 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher

Form B: 4 - 5 pitch chamfer, spiral point for through holes



Form B-AZ: 4 - 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt mit ausgesetzten Zähnen für Durchgangslöcher

Form B-AZ: 4 - 5 pitch chamfer, spiral point with interrupted thread for through holes

metrisch fein | metric fine



Form D: Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher

Form D: Short version for through and blind holes

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = Mit Schälanschnitt, 5-Gang Anschnitt
Kurze Ausführung für Durchgangslöcher.
Form B-AZ = Besonders geeignet für die Bearbeitung von
Bronze,
Kupfer, Nickel usw.
DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point
Short version for through holes.
Form B-AZ = Ideal for machining bronze,
copper, nickel, etc.
DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For manual and machine use.

M						CODE	€	CODE	€
M 3	0,50	2,50	11	40	2,5	02021		02061	
M 4	0,70	3,30	13	45	3,3	02022		02062	
M 5	0,80	4,20	16	50	4,20	02023		02063	
M 6	1,00	5,00	19	50	5,00	02024		02064	
M 8	1,25	6,75	22	56	6,75	02025		02065	
M 10	1,50	8,50	24	70	8,50	02026		02066	
M 12	1,75	10,25	29	75	10,25	02027		02067	
M 14	2,00	12,00	30	80	12,00	02028			
M 16	2,00	14,00	32	80	14,00	02029			
M 18	2,50	15,50	40	95	15,50	02030			
M 20	2,50	17,50	40	95	17,50	02031			

Einschnittgewindebohrer DIN 2181

Short Machine Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form D = Kurze Ausführung für Durchgangslöcher und Sacklöcher
DIN 2181 • Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form D = Short version for through holes and blind holes
DIN 2181 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For manual and machine use.

Mf						CODE	€
Mf 6	0,75	5,25	14	50	4,9	02071	
Mf 8	0,75	7,25	19	50	4,9	02072	
Mf 8	1,00	7,00	22	56	4,9	02073	
Mf 10	1,00	9,00	20	63	5,5	02074	
Mf 12	1,00	11,00	22	70	7,0	02075	
Mf 12	1,50	10,50	22	70	7,0	02076	
Mf 14	1,25	12,75	22	70	9,0	02077	
Mf 14	1,50	12,50	22	70	9,0	02078	
Mf 16	1,50	14,50	22	70	9,0	02079	
Mf 18	1,50	16,50	22	80	11,0	02080	
Mf 20	1,50	18,50	22	80	12,0	02081	
Mf 22	1,50	20,50	22	80	14,5	02082	
Mf 24	1,50	22,50	22	90	14,5	02083	

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde NPT | American tapered pipe thread NPT



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
Form D = Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher
Kegel 1:16

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
Form D = Short version for through and blind holes
Taper 1:16

Application

For manual and machine use.

NPT						CODE	€
1/16	27	6,30	17,50	60	5,5	02041	
1/8	27	8,50	20,00	63	5,5	02042	
1/4	18	11,00	28,00	63	9,0	02043	
3/8	18	14,30	28,00	71	9,0	02044	
1/2	14	18,00	36,00	80	12,0	02045	
3/4	14	23,00	36,00	100	16,0	02046	
1	11 1/2	29,00	45,00	110	20,0	02047	

Einschnittgewindebohrer DIN 352

Short Machine Taps DIN 352

EVENTUS
by EXACT

Anschnittlängen | Chamfer

	Form B	4 - 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
	Form B	4 - 5 pitch chamfer, spiral point for through holes
	35° RSP	2 - 3 Gang Anschnitt für Sacklöcher
	35° RSP	2 - 3 pitch chamfer, spiral point with interrupted thread for through holes
	Form D	Für Durchgangs- und Sacklöcher
	Form D	For through and blind holes

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
 Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher
 35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher • Kurze Ausführung
 DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS = High-speed-steel
 Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
 35° RSP = 2-pitch chamfer for blind holes • Short version
 DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Application

For manual and machine use.

M					CODE	€	CODE	€
M 3	0,50	2,50	11	40	20001		20031	
M 4	0,70	3,30	13	45	20002		20032	
M 5	0,80	4,20	16	50	20003		20033	
M 6	1,00	5,00	19	50	20004		20034	
M 8	1,25	6,75	22	56	20005		20035	
M 10	1,50	8,50	24	70	20006		20036	
M 12	1,75	10,25	29	75	20007		20037	
M 14	2,00	12,00	30	80	20064			
M 16	2,00	14,00	32	80	20065			
M 18	2,50	15,50	40	95	20066			
M 20	2,50	17,50	40	95	20067			
M 22	2,50	19,50	40	100	20068			
M 24	3,00	21,00	50	110	20069			



Einschnittgewindebohrer

Short Machine Taps

EVENTUS[®]
by EXACT

DIN 2181 • Metrisch fein | DIN 2181 • Metric fine



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.
DIN 2181 • Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
Short version for through and blind holes.
DIN 2181 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For manual and machine use.

Mf					CODE	€
Mf 6	0,75	5,25	14	50	20101	
Mf 8	0,75	7,25	19	50	20102	
Mf 8	1,00	7,00	22	56	20103	
Mf 10	1,00	9,00	20	63	20104	
Mf 12	1,00	11,00	22	70	20105	
Mf 12	1,50	10,50	22	70	20106	
Mf 14	1,25	12,75	22	70	20107	
Mf 14	1,50	12,50	22	70	20108	
Mf 16	1,50	14,50	22	70	20109	
Mf 18	1,50	16,50	22	80	20110	
Mf 20	1,50	18,50	22	80	20111	
Mf 22	1,50	20,50	22	80	20112	
Mf 24	1,50	22,50	22	90	20113	

DIN 5157 • Whitworth-Rohrgewinde (G) | DIN 5157 • Whitworth pipe thread (G)



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
Für Whitworth-Rohrgewinde (Gas) DIN 259 ISO 228 / Teil 1
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

HSS = High-speed-steel
For Whitworth pipe thread (gas) DIN 259 ISO 228 / Part 1
Short version for through and blind holes.

Application

For manual and machine use.

G BSP					CODE	€
1/8	28	8,80	20	63	20181	
1/4	19	11,80	22	70	20182	
3/8	19	15,30	22	70	20183	
1/2	14	19,00	22	80	20184	
3/4	14	24,50	22	90	20185	
1	11	30,50	25	100	20186	
1 1/4	11	39,50	40	125	20187	
1 1/2	11	45,00	40	140	20188	
2	11	57,00	40	160	20189	

Einschnittgewindebohrer DIN 351

Short Machine Taps DIN 351

EVENTUS
by EXACT

UNC | UNC



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.

DIN 351 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

Short version for through and blind holes.

DIN 351 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

Application

For manual and machine use.

UNC					CODE	€
1/4	20	5,20	22	56	20201	
5/16	18	6,60	22	56	20202	
3/8	16	8,00	25	70	20203	
7/16	14	9,40	30	75	20204	
1/2	13	10,80	30	75	20205	
9/16	12	12,30	32	80	20206	
5/8	11	13,50	32	80	20207	
3/4	10	16,50	40	95	20208	

UNF | UNF



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.

Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

HSS = High-speed-steel

Short version for through and blind holes.

For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

For manual and machine use.

UNF					CODE	€
1/4	28	5,50	18	56	20221	
5/16	24	6,90	18	63	20222	
3/8	24	8,50	18	63	20223	
7/16	20	9,90	18	63	20224	
1/2	20	11,50	20	63	20225	
9/16	18	13,00	20	70	20226	
5/8	18	14,60	20	70	20227	
3/4	16	17,50	22	80	20228	

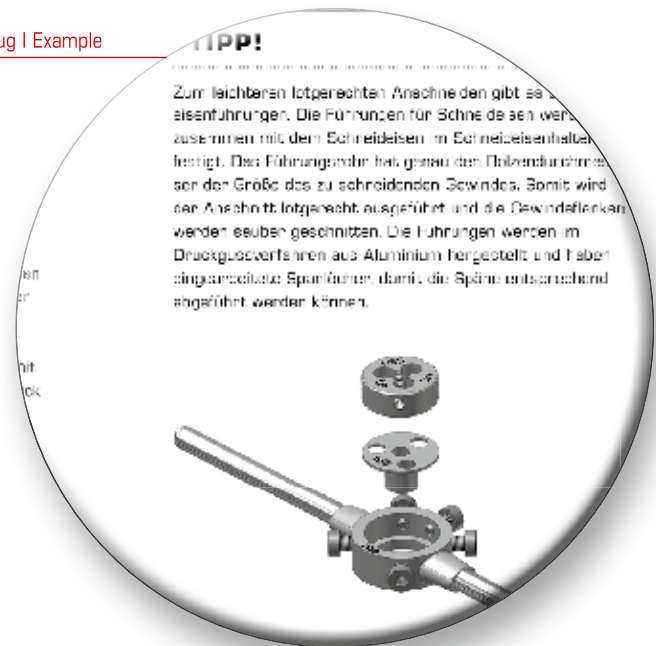


Für Ihre Notizen
For your notes

EVENTUS
by EXACT



Auszug | Example



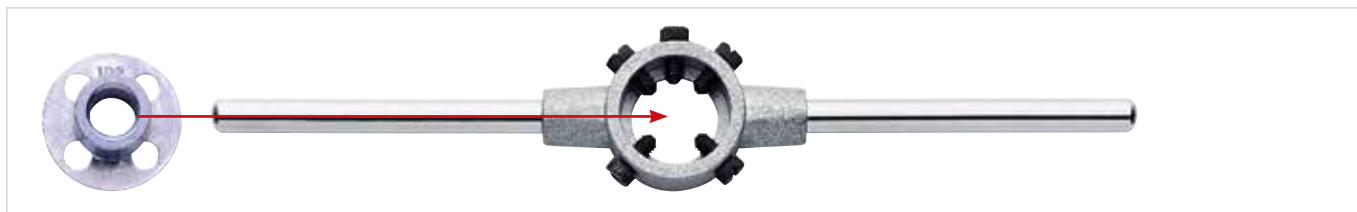
Gewindehandbuch Thread Cutting Guide

Alles was Sie über Gewindeschneiden wissen sollten
– zusammengefasst auf 72 Seiten!

You will find everything that you need to know
about thread cutting on 72 pages!



Qualitätsmerkmale | Quality references



Vorteile

- Genaue fluchtende Gewinde
- Saubere Gewindeflanken
- Weniger Ausschuss
- Gute Spanabfuhr, da Führung mit Spanlöchern
- Bei kleinen Serien preisgünstiger von Hand arbeiten, als Maschinen zu belasten
- Schneiden von Rechts- und Linksgewinden, sowie alle vorkommenden Gewinde-Steigungen

Advantages

- Allows precise alignment of threads
- Better swarf removal
- Reduced rejection rate
- The guide allows quick and accurate production of small volumes, to be produced by hand and therefore eliminates the necessity to set up machines for small productions
- For right- and lefthand threads, and it can be used with thread pitches within the same diameters



Technische Information

Für Schneideisen **DIN 223 = EN 22568** und
Schneideisenhalter **DIN 225 = EN 22568**

Technical Information

For Circular Dies **DIN 223 = EN 22568** and
holder for Circular Dies **DIN 225 = EN 22568**

Anwendung

Hilfe zum Schneiden von Außengewinden. Die Führung wird zusammen mit dem Schneideisen in den Schneideisenhalter eingelegt.

Application

Aid for cutting external threads. Put the guides together with the Circular Die in the holder for Circular Dies.

No.	M	CODE	€	€ SET
1	M 3	05191	3,30	
2	M 4	05192	3,30	
3	M 5	05193	3,30	
4	M 6	05194	3,30	
5	M 8	05195	3,30	
6	M 10	05196	3,30	
7	M 12	05197	4,65	
1 - 7	M 3 - M 12	05198		

Für Schneideisen Ø 25x9 | For Circular Dies Ø 25x9

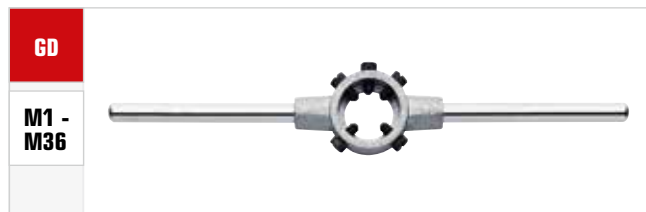
	M	CODE	€	€ SET
 für / for Ø 25x9	M 3	15191	2,80	
	M 4	15192	2,80	
	M 5	15193	2,80	
	M 6	15194	2,80	
	M 8	15195	2,80	
	M 10	15196	2,80	
	M 12	15197	2,80	
	M 3 - M 12	15198		



Schneideisenhalter DIN EN 22568

Holder for Circular Dies DIN EN 22568

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE



GD

M1 -
M36



STAHL
STEEL

M39 -
M80

Technische Information

GD = aus Zinkdruckguss (GD)

STAHL = aus Temperguss (GT)

Anwendung

Zur Aufnahme geschlossener und geschlitzter Schneideisen
DIN 223 / 5158 • EN 22568 / 24230 / 24231

Technical Information

GD = made of zinc pressure casting (GD)

STEEL = made of tempered pressure casting (GT)

Application

For mounting closed and slotted circular dies
DIN 223 / 5158 • EN 22568 / 24230 / 24231

M	Mf	BSW	G BSP			CODE	€	CODE	€
M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		16 x 5	160	04931			
M 3 - M 4		1/8 - 5/32		20 x 5	200	04932			
M 4,5 - M 6		3/16 - 1/4		20 x 7	200	04933			
M 7 - M 9		5/16	1/16	25 x 9	224	04934			
M 10 - M 11		3/8 - 7/16	1/8	30 x 11	280	04935			
M 12 - M 14		1/2 - 9/16		38 x 14	315	04936			
Mf 10 - Mf 15			1/4	38 x 10	315	04937			
M 16 - M 20		5/8 - 3/4		45 x 18	450	04938			
Mf 16 - Mf 20			3/8 - 1/2	45 x 14	450	04939			
M 22 - M 24		7/8 - 1"		55 x 22	560	04940			
Mf 21 - Mf 26			5/8 - 3/4	55 x 16	560	04941			
M 27 - M 36		1 1/8 - 1 3/8		65 x 25	630	04942			
Mf 27 - Mf 36			7/8 - 1	65 x 18	630	04943			
M 39 - M 42		1 1/2 - 1 5/8		75 x 30	800			04914	
Mf 38 - Mf 42			1 1/8 - 1 1/4	75 x 20	800			04915	
M 45 - M 52		1 3/4 - 2"		90 x 36	900			04916	
Mf 45 - Mf 52			1 1/2	90 x 22	900			04917	
M 56 - M 64		2 1/4 - 2 3/4		105 x 36	1000			04918	
M 55 - M 62			1 3/4 - 2	105 x 22	1000			04919	
M 68 - M 76		2 3/4 - 3"		120 x 36	1000			04920	
M 62 - M 80			2 3/8 - 2 3/4	120 x 22	1000			04921	

Windeisen DIN 1814 Tapwrenches DIN 1814

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Verstellbare Windeisen | Adjustable Tapwrenches

GD

**M1 -
M32**



**STAHL
STEEL**

**M1 -
M64**



Technische Information

GD = aus Zinkdruckguss (GD)

STAHL = aus Temperguss (GT)

Mit Stahlgriffen; davon 1 Griff abschraubbar

Anwendung

Zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Mit Zweibacken-Spannfutter zur Aufnahme von Vierkantschäften.

Technical Information

GD = made of zinc pressure casting (GD)

STEEL = made of tempered pressure casting (GT)

1 removable arm

Application

For threading in hard-to-reach positions. With two-jaw chuck for mounting on square shafts.

Haltewerkzeuge • Tool holder

No.	M	Mf	BSW	G BSP	mm	CODE	€	CODE	€
0	M 1 - M 8		1/16 - 5/16	-	130	04971		04951	
1	M 1 - M 10		1/16 - 3/8	-	175	04972		04952	
1 1/2	M 1 - M 12		1/16 - 1/2	1/8	175	04973		04953	
2	M 3,5 - M 12		5/32 - 1/2	1/8	280	04974		04954	
3	M 5 - M 20		7/32 - 3/4	1/8 - 1/2	375	04975		04955	
4	M 11 - M 27		7/16 - 1	1/4 - 3/4	470	04976		04956	
5	M 13 - M 32		1/2 - 1 1/4	1/4 - 1	700	04977		04957	
6	M 18 - M 42		3/4 - 1 1/2	1/2 - 1 1/4	1000			04958	
7	M 25 - M 52		1 - 1/8	3/4 - 1 3/4	1250			04959	
8	M 25 - M 64		1 - 2 1/2	3/4 - 3	1250			04960	

Kugelwindeisen | Ball Tapwrenches



Technische Information

Arme ausschraubbar. Gehäuse aus Zinkdruckguss.

Anwendung

Zur Aufnahme von Gewindewerkzeug mit 4-Kant.

Technical Information

Removable arms. Housing in zinc diecasting.

Application

For directly holding of thread tool with size of square.

No.	M	BSW	mm	CODE	€
0	M 1 - M 4	1/16 - 5/32	200	04991	
1	M 3,5 - M 8	5/32 - 5/16	200	04992	
2	M 4 - M 10	5/32 - 3/8	240	04993	
3	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	300	04994	
4	M 9 - M 16	3/8 - 5/8	340	04995	
5	M 12 - M 20	1/2 - 13/16	450	04996	
6	M 18 - M 27	1 1/16 - 1	650	04997	



Schneideisenhalter DIN EN 22568

Holder for Circular Dies DIN EN 22568

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Schneideisenhalter DIN EN 22568 PM | Holder for Circular Dies PM

PM



Vorteile | Advantages

- Hohe Bruchfestigkeit
- Verbesserte Verschleißfestigkeit
- Deutlich leichter als Stahl
- Higher breaking resistance
- Optimised wear resistance
- Lighter than steel holder

Technische Information

PM = Pulvermetallurgisches Metall

Anwendung

Zur Aufnahme geschlossener und geschlitzter Schneideisen
DIN 223 / 5158 • EN 22568 / 24230 / 24231

Technical Information

PM = Powder-metallurgy metal

Application

For mounting closed and slotted circular dies
DIN 223 / 5158 • EN 22568 / 24230 / 24231

M	Mf	BSW	G BSP			CODE	€
M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		16 x 5	160	04922	
M 3 - M 4		1/8 - 5/32		20 x 5	200	04923	
M 4,5 - M 6		3/16 - 1/4		20 x 7	200	04924	
M 7 - M 9		5/16	1/16	25 x 9	224	04925	
M 10 - M 11		3/8 - 7/16	1/8	30 x 11	280	04926	
M 12 - M 14		1/2 - 9/16		38 x 14	315	04927	
Mf 10 - Mf 15			1/4	38 x 10	315	04928	
M 16 - M 20		5/8 - 3/4		45 x 18	450	04929	
Mf 16 - Mf 20			3/8 - 1/2	45 x 14	450	04930	
Mf 21 - Mf 26			5/8 - 3/4	55 x 16	560	04944	
Mf 27 - Mf 36		1 1/8 - 1 3/8	7/8 - 1	65 x 18	630	04945	

Verstellbare Windeisen PM | Adjustable Tapwrenches PM

PM



Vorteile | Advantages

- Hohe Bruchfestigkeit
- Verbesserte Verschleißfestigkeit
- Deutlich leichter als Stahl
- Higher breaking resistance
- Optimised wear resistance
- Lighter than steel holder

Technische Information

PM = Pulvermetallurgisches Metall

Mit Stahlgriffen; davon 1 Griff abschraubbar

Anwendung

Zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Mit Zweibacken-Spannfutter zur Aufnahme von Vierkantschäften.

Technical Information

PM = Powder-metallurgy metal

1 removable arm

Application

For threading in hard-to-reach positions. With two-jaw chuck for mounting on square shafts.

No.	M	Mf	BSW	G BSP		CODE	€
0	M 1 - M 8		1/16 - 1/4	-	125		
1	M 1 - M 10		1/16 - 3/8	1/8	180		
1 1/2	M 1 - M 12		1/16 - 1/2	1/8	200		
2	M 3,5 - M 12		5/32 - 1/2	1/8	280		
3	M 5 - M 20		7/32 - 3/4	1/8 - 1/2	375		
4	M 11 - M 27		7/16 - 1	1/4 - 3/4	500		
5	M 13 - M 32		1/2 - 1 1/4	1/4 - 1	750		



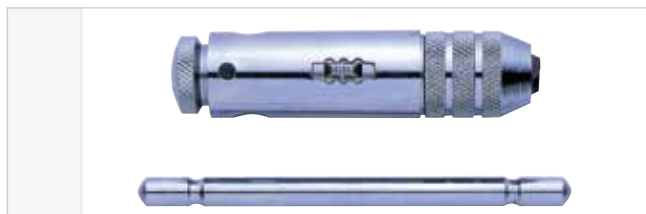
Für Ihre Notizen
For your notes

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Werkzeughalter mit Knarre Tapwrenches with ratchet

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet



Technische Information

Rechts- und Linksgang, lange und kurze Ausführung für Gewindebohrer.

Artikel 05040 auch geeignet zur Aufnahme von 6-Kantschäften nach DIN 3126.

Anwendung

Zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Mit Zweibacken-Spannfutter zur Aufnahme von Vierkantschäften.

Technical Information

Right- and left-hand, long and short versions for Taps.

Article 05040 can be used for holding of hexagon shanks DIN 3126.

Application

For threading in hard-to-reach positions. With two-jaw chuck for mounting on square shafts.

No.	M	BSW	G BSP	mm	CODE	€
	kurz short (MADE IN GERMANY)					
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		85	05039	
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	100	05040	
	kurz short					
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		85	05041	
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	100	05042	
	lang long					
10	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		250	05043	
20	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	300	05044	

Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet



Technische Information

Rechts- und Linksgang, lange und kurze Ausführung für Gewindebohrer.

Artikel 05038 auch geeignet zur Aufnahme von 6-Kantschäften nach DIN 3126.

Anwendung

Zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Mit Zweibacken-Spannfutter zur Aufnahme von Vierkantschäften.

Technical Information

Right- and left-hand, long and short versions for Taps.

Article 0538 can be used for holding of hexagon shanks DIN 3126.

Application

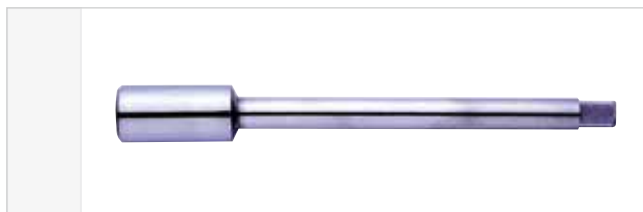
For threading in hard-to-reach positions. With two-jaw chuck for mounting on square shafts.

No.	M	mm	CODE	€
	BIG			
3	M 13 - M 20	117	05038	

Gewindebohrerverlängerung DIN 377

Tap Extension DIN 377

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE



Technische Information

DIN 377 • Innen- und Außenvierkant • Ausführung gehärtet und geschliffen

Anwendung

Zur Verlängerung von Handgewindebohrern

Technical Information

DIN 377 • Square internal and external section • Hardened and ground

Application

For Tap lengthening

	M	Mf	BSW			CODE	€
2,1	M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		60	05001	
2,4					70	05002	
2,7	M 3		1/8		80	05003	
3,0	M 3,5				90	05004	
3,4	M 4		5/32		95	05005	
3,8	M 4,5				100	05006	
4,3			3/16		105	05007	
4,9	M 5 - M 8		7/32 - 5/16		110	05008	
5,5	M 9 - M 10		3/8	1/8	115	05009	
6,2	M 11		7/16		120	05010	
7,0	M 12		1/2		125	05011	
8,0					130	05012	
9,0	M 13 - M 16		9/16 - 5/8	1/4 - 3/8	135	05013	
10,0					140	05014	
11,0	M 18		11/16 - 3/4		150	05015	
12,0	M 20		13/16	1/2	155	05016	
13,0					165	05017	
14,5	M 22 - M 26		7/8 - 15/16	5/8	175	05018	
16,0	M 27 - M 28		1	3/4	185	05019	
18,0	M 30 - M 32		1 1/8	7/8	195	05020	
20,0	M 33		1 1/4	1	210	05021	
22,0	M 34 - M 38		1 3/8	1 1/8	220	05022	
24,0	M 39 - M 42		1 1/2 - 1 5/8	1 1/4	235	05023	
26,0					250	05024	
29,0	M 45 - M 50		1 3/4 - 1 7/8	1 3/8 - 1 1/2	265	05025	
32,0	M 52		2	1 3/4	285	05026	