



Anwendung Maschinengewindebohrer

Application Machine Taps

Maschinengewindebohrer Farbring | Machine Taps Colour-ring

Seite page		Bezeichnung Name	Baustahl Structural steel ≤ 500 N/mm ²	Baustahl Structural steel > 500 N/mm ²	Automatenstahl Free-cutting steel ≤ 1000 N/mm ²	Vergütungsstahl Tempered steel ≤ 1000 N/mm ²	Legierter Stahl Alloyed steel ≤ 1200 N/mm ²	Stahl gehärtet Hardened steel 40 - 60 HRC
	M Mf 2 RSP UNC UNF 102 106 109 112 115	Form B	●	●	●	○		
	M Mf 2 RSP UNC UNF 102 107 110 113 116	35° RSP	●	●	●	○		
	M Mf 2 RSP UNC UNF 104 108 111 114 117	Form C	●	●	●	○		
	M 105	Form C links left-hand	●	●	●	○		
	M 133	Kombibohrer Combined Tap	●	○				
	M Mf 118 120	Form B	●	●	●	●	●	
	M Mf 118 121	35° RSP	●	●	●	●	●	
	M Mf 122 124	Form B / VAP						
	M Mf 122 125	35° RSP / VAP						
	M TiCN 126	Form C						

Maschinengewindebohrer | Machine Taps

	M TIN 128-129	Form B				●	●	
	M TIN 128-129	35° RSP				●	●	
	M TiAlN 130-131	Form B				●	●	
	M TiAlN 130-131	35° RSP				●	●	
	M 132	Form B-AZ	●	●				
	M 134	Form B / lang	●	●	●	○		
	M 135	35° RSP / lang	●	●	●	○		
	M 136	Muttergewinde- bohrer Nut Tap	●	●	●	●	○	
	Tr 137	Muttergewinde- bohrer Nut Tap	●	●	●	●	○	
	M NITRIERT 138	Gewindeformer Forming Tap						
	M TIN 138	Gewindeformer Forming Tap	●	●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

VA Stahl VA steel ≤ 850 N/mm²	VA Stahl VA steel > 850 N/mm²	Werkzeugstahl Tool steel ≤ 1000 N/mm²	Guss Cast iron ≤ 300 HB	Kupfer Copper ≤ 400 N/mm²	Alu + Legierung Alu + Alloy ≤ 450 N/mm²	Uni Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion Emulsion	Min. Schmierung Minimum lubrication	Trockenbearbeitung Dry machining
		○		○	○		●	●	●	
		○		○	○		●	●	●	
		○		○	○		●	●	●	
		○		○	○		●	●	●	
○			○		●		●			
		●					●	●	●	
		●					●	●	●	
●	●						●	●	●	
●	●						●	●	●	
			●				●	●	●	

		●					●	●	●	
		●					●	●	●	
		●							●	●
		●							●	●
			●	●		●	●			
		○		○			●	●	●	
		○		○			●	●	●	
●		○	●	●	●		●	●	●	
●		○	●	●	●		●	●	●	
				●	●		●	●		
							●	●		

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376

Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M

HSS-E

Form B





Universeller Einsatz

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
 Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
 35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher
 DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

M

HSS-E

35°





Universal Using

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
 Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
 35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind holes
 DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371											
M 2,0	0,40	1,60	8	45	2,8	2,1	42154			43559	
M 2,5	0,45	2,05	9	50	2,8	2,1	42155			43560	
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	42156			43561	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	42157			43562	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	42158			43563	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	42159			43564	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	42160			43565	
M 10,0	1,50	8,50	16	100	10,0	8,0	42161			43566	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376											
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	42387			43573	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	42388			43574	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	42389			43575	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	42390			43576	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	42391			43577	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	42392			43578	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	42393			43579	
M 27,0	3,00	24,00	38	160	20,0	16,0	42395			43580	
M 30,0	3,50	26,50	45	180	22,0	18,0	42396			43581	
M 33,0	3,50	29,50	50	180	25,0	20,0	42397			43582	
M 36,0	4,00	32,00	56	200	28,0	22,0	42398			43583	

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss Cast iron	Kupfer Copper	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

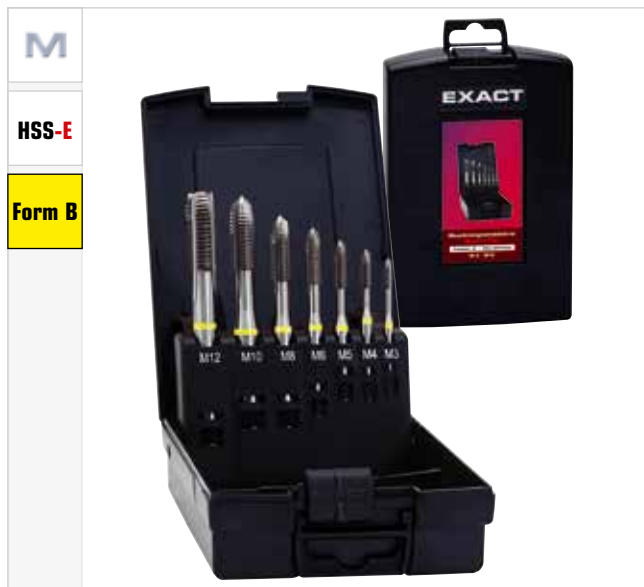
● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer-Sets Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps



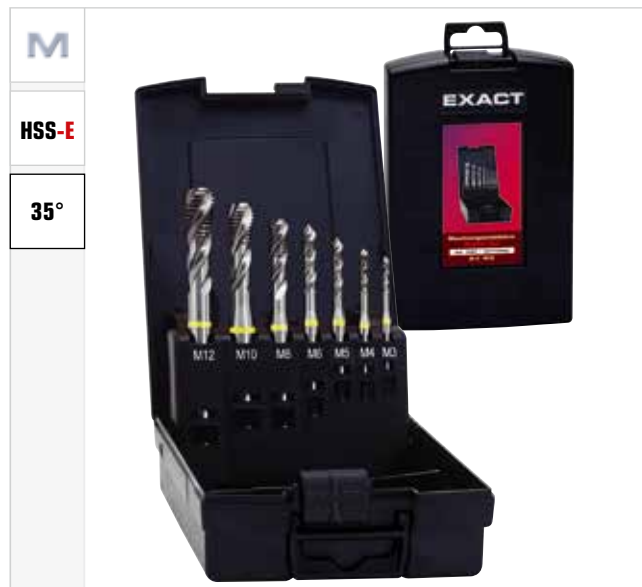
M

HSS-E

Form B



Universeller Einsatz



M

HSS-E

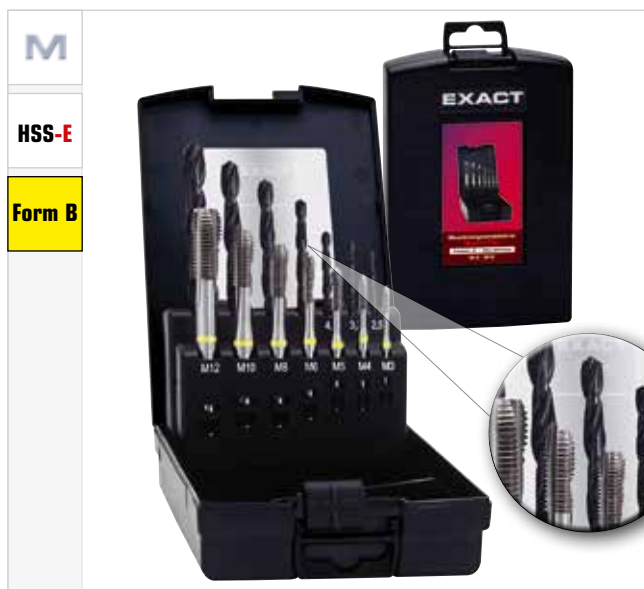
35°



Universal Using

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	05112	

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	05117	



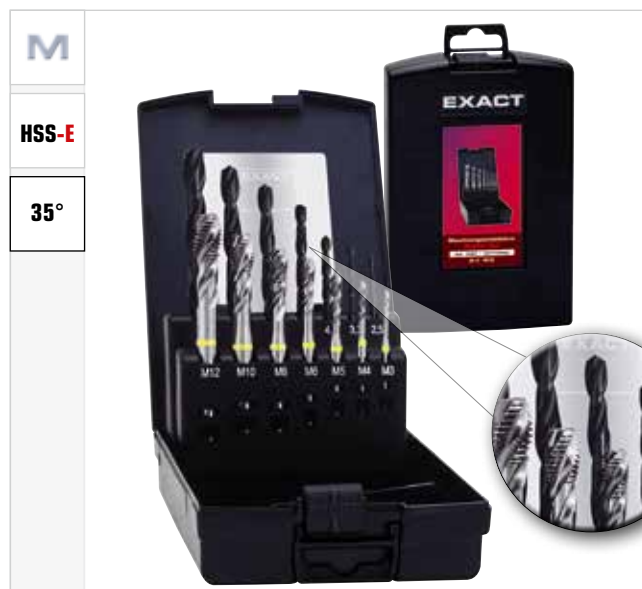
M

HSS-E

Form B



Universeller Einsatz



M

HSS-E

35°



Universal Using

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	05118	

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	05119	

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376

Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Universeller Einsatz



Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden. Für kurzspanende Werkstoffe.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads. For short-chipping materials.

M							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 2,0	0,40	1,60	8	50	2,8	2,1	02205	
M 2,2	0,45	1,75	9	50	2,8	2,1	02206	
M 2,3	0,40	1,90	9	50	2,8	2,1	02207	
M 2,5	0,45	2,05	9	50	2,8	2,1	02208	
M 2,6	0,45	2,15	9	50	2,8	2,1	02209	
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02210	
M 3,5	0,60	2,90	13	56	4,0	4,0	02211	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02212	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02213	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02214	
M 7,0	1,00	6,00	19	80	7,0	5,5	02215	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02216	
M 9,0	1,25	7,75	22	90	9,0	7,0	02217	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02218	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02417	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02418	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02419	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02420	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02421	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02422	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02423	
M 27,0	3,00	24,00	38	160	20,0	16,0	02424	
M 30,0	3,50	26,50	45	180	22,0	18,0	02425	
M 33,0	3,50	29,50	50	180	25,0	20,0	02426	
M 36,0	4,00	32,00	56	200	28,0	22,0	02427	

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²					
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●	

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376

Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Universeller Einsatz



HSS-E

**Form C
Links
Left-hand**

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Application

For cutting internal threads.

M								
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02310	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02311	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02312	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02313	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02314	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02315	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02316	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02317	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02318	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02319	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02320	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02329	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02330	

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○			●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Universeller Einsatz



HSS-E

Form B

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 4-5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
DIN 374 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 4-5 pitch chamfer, spiral point for through holes
DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	02501	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	02502	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	02503	
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	02504	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	02539	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	02505	
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	02540	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	02506	
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	02507	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	02508	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	02509	
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	02510	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	02511	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	02512	
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	02513	
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	02514	
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	02515	
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	02516	
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	02517	
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	02518	
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	02519	
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	02520	
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	02521	
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	02522	
Mf 24,0	2,00	22,00	28	140	18,0	14,5	02523	
Mf 26,0	1,50	24,50	28	140	18,0	14,5	02524	
Mf 27,0	2,00	25,00	28	140	20,0	16,0	02525	
Mf 28,0	1,50	26,50	28	150	22,0	18,0	02526	
Mf 30,0	1,50	28,50	28	150	22,0	18,0	02527	
Mf 30,0	2,00	28,00	28	150	22,0	18,0	02528	
Mf 32,0	1,50	30,50	28	150	22,0	18,0	02529	
Mf 35,0	1,50	33,50	30	170	28,0	22,0	02530	
Mf 36,0	1,50	34,50	28	170	28,0	22,0	02531	
Mf 38,0	1,50	36,50	28	170	28,0	22,0	02532	
Mf 40,0	1,50	38,50	30	170	32,0	24,0	02533	
Mf 42,0	1,50	40,50	30	170	32,0	24,0	02534	
Mf 45,0	1,50	43,50	32	180	36,0	29,0	02535	
Mf 48,0	1,50	46,50	32	190	36,0	29,0	02536	
Mf 50,0	1,50	48,50	32	190	36,0	29,0	02537	
Mf 52,0	1,50	50,50	32	190	40,0	32,0	02538	



Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Universeller Einsatz



Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
35° RSP = 2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
DIN 374 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
35° RSP = 2-3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes
DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	03101	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	03102	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	03103	
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	03104	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	03105	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	03106	
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	03107	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	03108	
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	03109	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	03110	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	03111	
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	03112	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	03113	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	03114	
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	03115	
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	03116	
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	03117	
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	03118	
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	03119	
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	03120	
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	03121	
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	03122	
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	03123	
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	03124	

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
	Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung
	Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining
	≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²					
	●	●	●	○					○		○	●		●	●	●	

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable ● bedingt geeignet für "Form B" | partly suitable for "Form B"

Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Universeller Einsatz



HSS-E

Form C

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
DIN 374 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Application

For cutting internal threads.

F = Artikel für Kabelverschraubungen
= Tools for cable connections

Mf							CODE	€
F Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	02551	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	02552	
F Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	02553	
F Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	02554	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	02589	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	02555	
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	02590	
F Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	02556	
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	02557	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	02558	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	02559	
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	02560	
F Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	02561	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	02562	
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	02563	
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	02564	
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	02565	
F Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	02566	
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	02567	
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	02568	
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	02569	
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	02570	
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	02571	
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	02572	
Mf 24,0	2,00	22,00	28	140	18,0	14,5	02573	
F Mf 25,0	1,50	23,50	28	140	18,0	14,5	02591	
Mf 26,0	1,50	24,50	28	140	18,0	14,5	02574	
Mf 27,0	2,00	25,00	28	140	20,0	16,0	02575	
Mf 28,0	1,50	26,50	28	150	22,0	18,0	02576	
Mf 30,0	1,50	28,50	28	150	22,0	18,0	02577	
Mf 30,0	2,00	28,00	28	150	22,0	18,0	02578	
F Mf 32,0	1,50	30,50	28	150	22,0	18,0	02579	
Mf 35,0	1,50	33,50	30	170	28,0	22,0	02580	
Mf 36,0	1,50	34,50	28	170	28,0	22,0	02581	
Mf 38,0	1,50	36,50	28	170	28,0	22,0	02582	
F Mf 40,0	1,50	38,50	30	170	32,0	24,0	02583	
Mf 42,0	1,50	40,50	30	170	32,0	24,0	02584	
Mf 45,0	1,50	43,50	32	180	36,0	29,0	02585	
Mf 48,0	1,50	46,50	32	190	36,0	29,0	02586	
F Mf 50,0	1,50	48,50	32	190	36,0	29,0	02587	
Mf 52,0	1,50	50,50	32	190	40,0	32,0	02588	
F Mf 63,0	1,50	61,50	32	220	40,0	35,0	02592	

Maschinengewindebohrer DIN 5156

Machine Taps DIN 5156

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

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



Universeller Einsatz

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

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

DIN 5156 • Für Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.



HSS-E

Form B

Universal Using

Technical Information

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

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

DIN 5156 • For Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application

For cutting internal threads.

G BSP	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
1/8	28	8,70	20	90	8,0	6,2	02721	
1/4	19	11,75	20	100	11,0	9,0	02722	
3/8	19	15,25	22	100	12,0	9,0	02723	
1/2	14	19,00	25	140	16,0	12,0	02724	
5/8	14	21,00	25	140	18,0	14,5	02725	
3/4	14	24,50	30	140	20,0	16,0	02726	
7/8	14	28,25	30	160	22,0	18,0	02727	
1	11	30,50	36	170	25,0	20,0	02728	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 5156

Machine Taps DIN 5156

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

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



Universeller Einsatz



HSS-E

35°

Universal Using

Technische Information
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
35° RSP = 2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
DIN 5156 • Für Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information
HSS-E = High-speed-steel E-class
35° RSP = 2-3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes
DIN 5156 • For Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application
For cutting internal threads.

								
1/8	28	8,70	20	90	8,0	6,2	02760	
1/4	19	11,75	20	100	11,0	9,0	02761	
3/8	19	15,25	22	100	12,0	9,0	02762	
1/2	14	19,00	25	140	16,0	12,0	02763	
5/8	14	21,00	25	140	18,0	14,5	02764	
3/4	14	24,50	30	140	20,0	16,0	02765	
7/8	14	28,25	30	160	22,0	18,0	02766	
1	11	30,50	36	170	25,0	20,0	02767	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

	Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl VA steel	VA Stahl VA steel	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss Cast iron	Kupfer Copper	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 5156

Machine Taps DIN 5156

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

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



Universeller Einsatz



HSS-E

Form C

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
DIN 5156 • Für Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 5156 • For Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application

For cutting internal threads.

								
1/8	28	8,70	20	90	8,0	6,2	02741	
1/4	19	11,75	20	100	11,0	9,0	02742	
3/8	19	15,25	22	100	12,0	9,0	02743	
1/2	14	19,00	25	140	16,0	12,0	02744	
5/8	14	21,00	25	140	18,0	14,5	02745	
3/4	14	24,50	30	140	20,0	16,0	02746	
7/8	14	28,25	30	160	22,0	18,0	02747	
1	11	30,50	36	170	25,0	20,0	02748	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

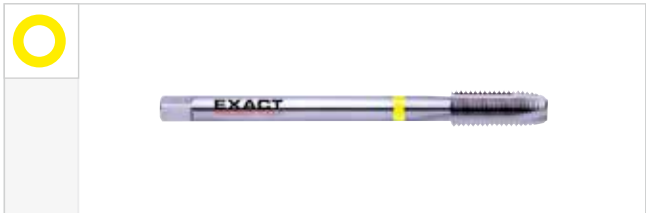
● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC



Universeller Einsatz



Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 4-5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
DIN 2182 / 2183 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 4-5 pitch chamfer, spiral point for through holes
DIN 2182 / 2183 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads.

UNC							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	20	5,10	22	80	7,0	5,5	03031	
5/16	18	6,50	25	90	8,0	6,2	03032	
3/8	16	7,90	28	100	9,0	7,0	03033	
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	14	9,30	28	100	8,0	6,2	03034	
1/2	13	10,80	32	110	9,0	7,0	03035	
9/16	12	12,30	32	110	11,0	9,0	03036	
5/8	11	13,50	32	110	12,0	9,0	03037	
3/4	10	16,50	36	125	14,0	11,0	03038	
7/8	9	19,50	40	140	18,0	14,5	03039	
1	8	22,25	45	160	20,0	16,0	03040	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

	Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm²	> 500 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1200 N/ mm²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm²	> 850 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm²	≤ 450 N/ mm²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC



Universeller Einsatz



HSS-E

35°

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
35° RSP = 2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
DIN 2182 / 2183 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
35° RSP = 2-3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes
DIN 2182 / 2183 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads.

UNC							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	20	5,10	22	80	7,0	5,5	03081	
5/16	18	6,50	25	90	8,0	6,2	03082	
3/8	16	7,90	28	100	9,0	7,0	03083	
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	14	9,30	28	100	8,0	6,2	03084	
1/2	13	10,80	32	110	9,0	7,0	03085	
9/16	12	12,30	32	110	11,0	9,0	03086	
5/8	11	13,50	32	110	12,0	9,0	03087	
3/4	10	16,50	36	125	14,0	11,0	03088	
7/8	9	19,50	40	140	18,0	14,5	03089	
1	8	22,25	45	160	20,0	16,0	03090	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC



Universeller Einsatz



HSS-E

Form C

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
DIN 2182 / 2183 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 2182 / 2183 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads.

UNC							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	20	5,10	22	80	7,0	5,5	03061	
5/16	18	6,50	25	90	8,0	6,2	03062	
3/8	16	7,90	28	100	9,0	7,0	03063	
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	14	9,30	28	100	8,0	6,2	03064	
1/2	13	10,80	32	110	9,0	7,0	03065	
9/16	12	12,30	32	110	11,0	9,0	03066	
5/8	11	13,50	32	110	12,0	9,0	03067	
3/4	10	16,50	36	125	14,0	11,0	03068	
7/8	9	19,50	40	140	18,0	14,5	03069	
1	8	22,25	45	160	20,0	16,0	03070	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²					
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●	

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF



Universeller Einsatz



HSS-E

Form B

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 4-5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
DIN 2182 / 2183 • Für UNF-Gewinde (Unified-Finegewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 4-5 pitch chamfer, spiral point for through holes
DIN 2182 / 2183 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads.

UNF							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	28	5,50	22	80	7,0	5,5	03181	
5/16	24	6,90	25	90	8,0	6,2	03182	
3/8	24	8,50	38	100	9,0	7,0	03183	
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	20	9,90	28	100	8,0	6,2	03184	
1/2	20	11,50	32	110	9,0	7,0	03185	
9/16	18	13,00	32	110	11,0	9,0	03186	
5/8	18	14,60	32	110	12,0	9,0	03187	
3/4	16	17,50	36	125	14,0	11,0	03188	
7/8	14	20,50	40	140	18,0	14,5	03189	
1	12	23,40	45	160	20,0	16,0	03190	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF



Universeller Einsatz



HSS-E

35°

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
35° RSP = 2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
DIN 2182 / 2183 • Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
35° RSP = 2-3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes
DIN 2182 / 2183 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads.

UNF							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	28	5,50	22	80	7,0	5,5	03231	
5/16	24	6,90	25	90	8,0	6,2	03232	
3/8	24	8,50	38	100	9,0	7,0	03233	
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	20	9,90	28	100	8,0	6,2	03234	
1/2	20	11,50	32	110	9,0	7,0	03235	
9/16	18	13,00	32	110	11,0	9,0	03236	
5/8	18	14,60	32	110	12,0	9,0	03237	
3/4	16	17,50	36	125	14,0	11,0	03238	
7/8	14	20,50	40	140	18,0	14,5	03239	
1	12	23,40	45	160	20,0	16,0	03240	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²					
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●	

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF



Universeller Einsatz



Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
DIN 2182 / 2183 • Für UNF-Gewinde (Unified-Finegewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 2182 / 2183 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads.

UNF							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	28	5,50	22	80	7,0	5,5	03211	
5/16	24	6,90	25	90	8,0	6,2	03212	
3/8	24	8,50	38	100	9,0	7,0	03213	
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	20	9,90	28	100	8,0	6,2	03214	
1/2	20	11,50	32	110	9,0	7,0	03215	
9/16	18	13,00	32	110	11,0	9,0	03216	
5/8	18	14,60	32	110	12,0	9,0	03217	
3/4	16	17,50	36	125	14,0	11,0	03218	
7/8	14	20,50	40	140	18,0	14,5	03219	
1	12	23,40	45	160	20,0	16,0	03220	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○	○		●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376

Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M

HSS-E

Form B



○

Stähle über 1000 N/mm²

M

HSS-E

35°



○

Steel over 1000 N/mm²

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
 Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
 35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher
 DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
 Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
 35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind holes
 DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
								FORM B		35° RSP	
mit verstärktem Schaft - DIN 371											
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	42331			43681	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	42332			43682	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	42333			43683	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	42334			43684	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	42335			43685	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	42336			43686	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376											
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	42337			43687	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	42338			43688	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	42339			43689	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	42340			43690	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	42341			43691	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	42342			43692	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	42343			43693	

Einsatz ROTRING Application RED RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm²	> 500 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1200 N/ mm²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm²	> 850 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm²	≤ 450 N/ mm²						
●	●	●	●	●				●					●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer-Sets Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

M

HSS-E

Form B

Stähle über 1000 N/mm²

INHALT	CODE FORM B	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	42345	

M

HSS-E

35°

Steel over 1000 N/mm²

INHALT	CODE 35° RSP	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	43694	

M

HSS-E

Form B

Stähle über 1000 N/mm²

INHALT	CODE FORM B	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	43695	

M

HSS-E

35°

Stähle über 1000 N/mm²

INHALT	CODE 35° RSP	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	43696	

Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine




Stähle über 1000 N/mm²





Steel over 1000 N/mm²

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 4-5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
DIN 374 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 4-5 pitch chamfer, spiral point for through holes
DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	42346	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	42347	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	42348	
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	42349	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	42350	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	42351	
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	42352	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	42353	
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	42354	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	42355	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	42356	
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	42357	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	42358	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	42359	
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	42360	
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	42361	
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	42362	
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	42363	
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	42364	
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	42365	
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	42366	
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	42367	
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	42368	
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	42369	

Einsatz ROTRING | Application RED RING

Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	●	●				●					●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Stähle über 1000 N/mm²



Steel over 1000 N/mm²

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
35° RSP = 2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
DIN 374 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
35° RSP = 2-3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes
DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	43701	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	43702	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	43703	
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	43704	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	43705	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	43706	
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	43707	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	43708	
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	43709	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	43710	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	43711	
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	43712	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	43713	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	43714	
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	43715	
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	43716	
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	43717	
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	43718	
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	43719	
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	43720	
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	43721	
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	43722	
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	43723	
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	43724	

	Einsatz ROTRING Application RED RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl VA steel	VA Stahl VA steel	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss Cast iron	Kupfer Copper	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	●	●				●					●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M

HSS-E
VAP

Form B



VA + rostfreie Stähle

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

M

HSS-E
VAP

35°



Stainless steel

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M							CODE FORM B	€	CODE 35° RSP	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371										
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	42291		43641	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	42292		43642	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	42293		43643	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	42294		43644	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	42295		43645	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	42296		43646	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376										
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	42297		43647	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	42298		43648	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	42299		43649	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	42300		43650	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	42301		43651	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	42302		43652	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	42303		43653	

	Einsatz BLAURING Application BLUE RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
						●	●						●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer-Sets

Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

M

HSS-E
VAP

Form B

VA + rostfreie Stähle

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12		
	42305	

M

HSS-E
VAP

35°

Stainless steel

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12		
	43654	

M

HSS-E

Form B

VA + rostfreie Stähle

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2		
	42330	

M

HSS-E

35°

Stainless steel

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2		
	43679	

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376

Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine




VA + rostfreie Stähle



HSS-E
VAP

Form B

Stainless steel

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
 Form B = 4-5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
 DIN 374 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
 Form B = 4-5 pitch chamfer, spiral point for through holes
 DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	42306	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	42307	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	42308	
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	42309	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	42310	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	42311	
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	42312	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	42313	
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	42314	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	42315	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	42316	
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	42317	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	42318	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	42319	
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	42320	
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	42321	
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	42322	
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	42323	
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	42324	
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	42325	
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	42326	
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	42327	
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	42328	
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	42329	

Einsatz BLAURING | Application BLUE RING

Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm²	> 500 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1200 N/ mm²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm²	> 850 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm²	≤ 450 N/ mm²						
						●	●						●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
35° RSP = 2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
DIN 374 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
35° RSP = 2-3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes
DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	43655	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	43656	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	43657	
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	43658	
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	43659	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	43660	
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	43661	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	43662	
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	43663	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	43664	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	43665	
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	43666	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	43667	
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	43668	
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	43669	
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	43670	
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	43671	
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	43672	
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	43673	
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	43674	
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	43675	
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	43676	
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	43677	
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	43678	

	Einsatz BLAURING Application BLUE RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl VA steel	VA Stahl VA steel	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss Cast iron	Kupfer Copper	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ₂	> 500 N/ mm ₂	≤ 1000 N/ mm ₂	≤ 1000 N/ mm ₂	≤ 1200 N/ mm ₂	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ₂	> 850 N/ mm ₂	≤ 1000 N/ mm ₂	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ₂	≤ 450 N/ mm ₂						
						●	●						●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

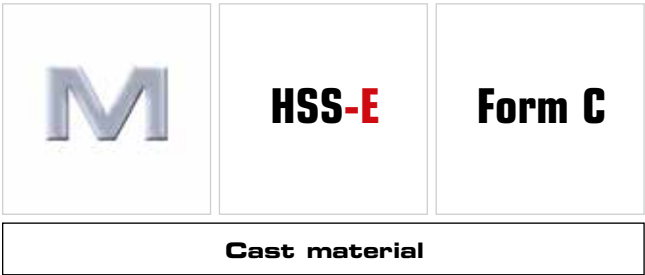
Maschinengewindebohrer DIN 371/376
Machine Taps DIN 371/376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Guss Material



Cast material

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangslöcher und Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3-pitch chamfer, for through holes and blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H



Zusätzliche Oberflächenhärtung:

- Oberflächenhärte ca. 3.000 HV
- Schichtstärke bis 4 µm
- Besonders geeignet für aufschmierende Werkstoffe, Aluminium und VA
- Erhöhte Standzeiten
- Höhere Schnittgeschwindigkeit

Additional surface hardness:

- Surface treatment ca. 3.000 HV
- Layer Thickness up to 4 µm
- Good attitudes at greasy materials, Aluminium and VA (Stainless steel)
- Longer tool-life
- Higher cutting speed

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	43361	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	43362	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	43363	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	43364	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	43365	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	43366	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	43367	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	43368	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	43369	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	43370	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	43371	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	43372	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	43373	

Einsatz WEISSRING Application WHITE RING																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²		●	●	●		
									●				●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Für Ihre Notizen
For your notes

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376

Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
35° RSP = 2-Gang Anschnitt für Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

TIN	Zusätzliche Oberflächenhärtung:	Additional surface hardness:
	• Oberflächenhärte ca. 2.500 HV • Schichtstärke bis 2 µm • Für harte Materialien • Erhöhte Standzeiten • Höhere Schnittgeschwindigkeit • Temperaturbeständig bis 600° C • Reduziert Kaltaufschweißung	• Surface treatment ca. 2.500 HV • Layer Thickness up to 2 µm • For hard materials • Higher tool life • Higher cutting speeds • Temperature resistant up to 600° C • Reduces cold weldings

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371										
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02321		03671	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02322		03672	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02323		03673	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02324		03674	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02325		03675	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02326		03676	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376										
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02327		03677	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02345		03660	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02346		03661	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02347		03662	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02348		03663	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02349		03664	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02350		03665	

	Einsatz TIN Application TIN																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss	Kupfer	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
			●	●				●					●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer-Sets Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps



M
HSS-E
Form B

TIN mit Titan-Nitrid Beschichtung



M
HSS-E
35°

TIN with Titan-Nitride Coating

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	02328

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	03678

	Einsatz TIN Application TIN																
Baustahl Structural steel ≤ 500 N/mm ²	Baustahl Structural steel > 500 N/mm ²	Auto- matenstahl Free-cutting steel ≤ 1000 N/mm ²	Ver- gütungs- stahl Tempered steel ≤ 1000 N/mm ²	Legierter Stahl Alloyed steel ≤ 1200 N/mm ²	Stahl gehärtet Hardened steel 40 - 60 HRC	VA Stahl VA steel ≤ 850 N/mm ²	VA Stahl VA steel > 850 N/mm ²	Werk- zeugstahl Tool steel ≤ 1000 N/mm ²	Guss Cast iron ≤ 300 HB	Kupfer Copper ≤ 400 N/mm ²	Alu + Legierung Aluminium + alloy ≤ 450 N/mm ²	Uni Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft Compressed air
			●	●				●					●	●	●		

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376

Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
35° RSP = 2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
35° RSP = 2-3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Zusätzliche Oberflächenhärtung:

- Oberflächenhärte ca. 3.500 HV
- Schichtstärke bis 4 µm
- Für besonders harte Materialien
- Optimale Standzeiten
- Höchste Schnittgeschwindigkeit
- Temperaturbeständig bis 800° C, kein Kühlmittel notwendig
- Reduziert Kaltaufschweißung

Additional surface hardness:

- Surface treatment ca. 3.500 HV
- Layer Thickness up to 4 µm
- For hardest materials
- Optimized tool life
- Highest cutting speeds
- Temperature resistant up to 800° C
- Reduces cold weldings

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371										
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02481		03585	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02482		03586	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02483		03587	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02484		03588	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02485		03589	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02486		03590	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376										
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02487		03591	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02488		03592	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02489		03593	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02490		03594	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02491		03595	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02492		03596	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02493		03597	

	Einsatz TiAlN Application TiAlN																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss	Kupfer	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
			●	●		○	○	●								●	●

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer-Sets Machine Tap Sets

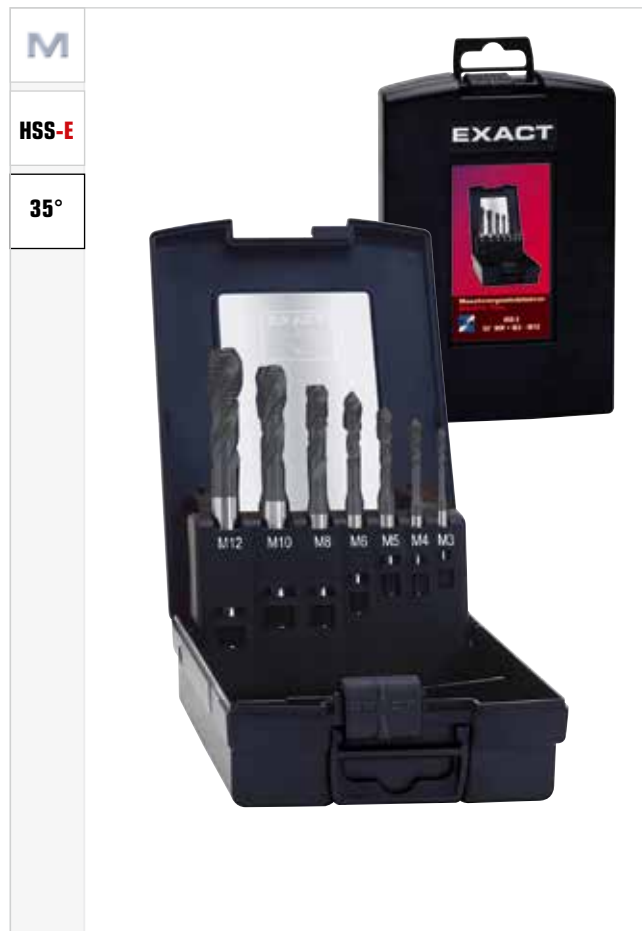
EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps



TiAlN mit Titan-Aluminium-Nitrid Beschichtung



TiAlN with Titan-Aluminium-Nitride Coating

INHALT	CODE	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	02494	

INHALT	CODE	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	03598	

Einsatz TiAlN Application TIAlN																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
			●	●		○	○	●							●	●	

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B-AZ = 4-5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt und ausgesetzten
Zähnen für Durchgangslöcher
Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden. Für kurzspanende Werkstoffe.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B-AZ = 4-5 pitch chamfer, spiral point, with interrupted thread
for through holes
For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads. For short-chipping materials.

M								CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371									
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	03331		
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	03332		
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	03333		
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	03334		
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	03335		
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	03336		
mit durchfallendem Schaft - DIN 376									
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	03337		
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	03338		
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	03339		
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	03340		
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	03341		
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	03342		
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	03343		

	Einsatz FORM B-AZ Application FORM B-AZ																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss	Kupfer	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft	
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air	
≤ 500 N/ mm²	> 500 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 1200 N/ mm²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm²	> 850 N/ mm²	≤ 1000 N/ mm²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm²	≤ 450 N/ mm²							
●	●									●	●		●	●				

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Kombigewindebohrer Combined Taps

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



M

HSS-E

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Kernlochbohren und Gewindeschneiden in 1 Arbeitsgang.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

Drill core holes and tap the thread all in 1 working step.

M						CODE	€
M 3	0,50	56	11	3,0	2,4	03441	
M 4	0,70	63	14	4,0	3,0	03442	
M 5	0,80	71	18	5,0	3,8	03443	
M 6	1,00	80	22	6,0	4,9	03444	
M 8	1,25	95	25	8,0	6,2	03445	
M 10	1,50	106	31	10,0	8,0	03446	
M 12	1,75	115	35	12,0	9,0	03447	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Kombigewindebohrer-Set in Stahlblechkassette | Set of Combined Taps

M	Ohne Abbildung Without foto
HSS-E	

INHALT	CODE	€ SET
Kombigewindebohrer Combined Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	03448	

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Kernlochbohren und Gewindeschneiden in 1 Arbeitsgang.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

Drill core holes and tap the thread all in 1 working step.

Einsatz Kombigewindebohrer Application Combined Taps																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	○					○			○		●		●				

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer lange Ausführung

Machine Taps long version

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

HSS-E

Form B

Technische Information
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information
HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application
For cutting internal threads.

M								CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371									
M 3,0	0,50	2,50	10	100	3,5	2,7	43731		
M 4,0	0,70	3,30	12	120	4,5	3,4	43732		
M 5,0	0,80	4,20	14	140	6,0	4,9	43733		
M 6,0	1,00	5,00	16	160	6,0	4,9	43734		
M 8,0	1,25	6,75	18	180	8,0	6,2	43735		
mit durchfallendem Schaft - DIN 376									
M 10,0	1,50	8,50	20	200	7,0	5,5	43736		
M 12,0	1,75	10,25	22	220	9,0	7,0	43737		
M 14,0	2,00	12,00	25	220	11,0	9,0	43738		
M 16,0	2,00	14,00	28	220	12,0	9,0	43739		
M 18,0	2,50	15,50	32	250	14,0	11,0	43740		
M 20,0	2,50	17,50	32	250	16,0	12,0	43741		
M 22,0	2,50	19,50	32	250	18,0	14,5	43742		
M 24,0	3,00	21,00	36	250	18,0	14,5	43743		

	Einsatz LANGE AUSFÜHRUNG Application LONG VERSION																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl VA steel	VA Stahl VA steel	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss Cast iron	Kupfer Copper	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft Com-pressed air
≤ 500 N/mm ²	> 500 N/mm ²	≤ 1000 N/mm ²	≤ 1000 N/mm ²	≤ 1200 N/mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/mm ²	> 850 N/mm ²	≤ 1000 N/mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/mm ²	≤ 450 N/mm ²						
●	●	●	○					○		○			●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer lange Ausführung

Machine Taps long version

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



HSS-E

35°

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	6	100	3,5	2,7	43751	
M 4,0	0,70	3,30	7	120	4,5	3,4	43752	
M 5,0	0,80	4,20	8	140	6,0	4,9	43753	
M 6,0	1,00	5,00	9	160	6,0	4,9	43754	
M 8,0	1,25	6,75	11	180	8,0	6,2	43755	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 10,0	1,50	8,50	12	200	7,0	5,5	43756	
M 12,0	1,75	10,25	14	220	9,0	7,0	43757	
M 14,0	2,00	12,00	18	220	11,0	9,0	43758	
M 16,0	2,00	14,00	18	220	12,0	9,0	43759	
M 18,0	2,50	15,50	22	250	14,0	11,0	43760	
M 20,0	2,50	17,50	22	250	16,0	12,0	43761	
M 22,0	2,50	19,50	22	250	18,0	14,5	43762	
M 24,0	3,00	21,00	28	250	18,0	14,5	43763	

Einsatz LANGE AUSFÜHRUNG Application LONG VERSION																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	○					○		○			●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinennutergewindebohrer

Machine Nut Taps

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



HSS-E

DIN 357

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

DIN 357 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

DIN 357 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€
M 3,0	0,50	2,50	22	70	2,2	-	03381	
M 4,0	0,70	3,30	25	90	2,8	2,1	03382	
M 5,0	0,80	4,20	28	100	3,5	2,7	03383	
M 6,0	1,00	5,00	32	110	4,5	3,4	03384	
M 8,0	1,25	6,75	40	125	6,0	4,9	03385	
M 10,0	1,50	8,50	45	140	7,0	5,5	03386	
M 12,0	1,75	10,25	50	180	9,0	7,0	03387	
M 14,0	2,00	12,00	56	200	11,0	9,0	03388	
M 16,0	2,00	14,00	63	200	12,0	9,0	03389	
M 18,0	2,50	15,50	63	220	14,0	11,0	03390	
M 20,0	2,50	17,50	70	250	16,0	12,0	03391	
M 22,0	2,50	19,50	80	280	18,0	14,5	03392	
M 24,0	3,00	21,00	80	280	18,0	14,5	03393	

	Einsatz MUTTERGEWINDEBOHRER Application NUT TAPS																
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss	Kupfer	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft
Structural steel	Structural steel	Free- cutting steel	Tempered steel	Alloyed steel	Hardened steel	VA steel	VA steel	Tool steel	Cast iron	Copper	Aluminium + alloy	Uni	Cutting oil	Emulsion	Minimum lubrication	Dry machining	Com- pressed air
≤ 500 N/ mm ²	> 500 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 1200 N/ mm ²	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ²	> 850 N/ mm ²	≤ 1000 N/ mm ²	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ²	≤ 450 N/ mm ²						
●	●	●	●	○		●		○	●	●	●		●	●	●		

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinennutergewindebohrer

Machine Nut Taps

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



HSS-E

DIN 103

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

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

Application

For cutting internal threads.

Tr							CODE	€
10	2	8,20	70	115	7,0	5,5	03402	
12	3	9,25	90	147	9,0	7,0	03403	
14	3	11,25	95	150	10,0	8,0	03404	
16	4	12,25	120	196	12,0	9,0	03405	
18	4	14,25	124	200	14,0	11,0	03406	
20	4	16,25	128	204	16,0	12,0	03407	
22	5	17,25	145	240	17,0	13,0	03408	
24	5	19,25	150	245	19,0	14,5	03409	
26	5	21,25	155	250	21,0	16,0	03410	
28	5	23,25	160	255	23,0	18,0	03411	
30	6	24,25	174	288	24,0	18,0	03412	
32	6	26,25	180	294	26,0	20,0	03413	

	Einsatz MUTTERGEWINDEBOHRER Application NUT TAPS																	
Baustahl	Baustahl	Auto- matenstahl Free- cutting steel	Ver- gütungs- stahl Tempered steel	Legierter Stahl Alloyed steel	Stahl gehärtet Hardened steel	VA Stahl VA steel	VA Stahl VA steel	Werk- zeugstahl Tool steel	Guss Cast iron	Kupfer Copper	Alu + Legierung Aluminium + alloy	Uni Uni	Schneidöl Cutting oil	Emulsion Emulsion	Minimal Schmie- rung Minimum lubrication	Trocken- bearbei- tung Dry machining	Pressluft Compressed air	
≤ 500 N/ mm ₂	> 500 N/ mm ₂	≤ 1000 N/ mm ₂	≤ 1000 N/ mm ₂	≤ 1200 N/ mm ₂	40 - 60 HRC	≤ 850 N/ mm ₂	> 850 N/ mm ₂	≤ 1000 N/ mm ₂	≤ 300 HB	≤ 400 N/ mm ₂	≤ 450 N/ mm ₂							
●	●	●	●	○		●		○	●	●	●		●	●	●			

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Gewindeformer DIN 371 / 376

Forming Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Spanloses Gewinden | Non-Cutting threading

Vorteile

- Kein Verklemmen des Materials an der Spankammer da keine Nuten
- Keine Späne durch spanloses Formen
- Stabile Genauigkeiten auch bei hoher Produktionsmenge
- Höhere Drehzahlen – dadurch kleinere Taktzeiten möglich
- Keine Unterbrechung des Faserverlaufs im Material zur Zerspanung

Advantages

- No squeeze of the material at the chip because there are no flutes
- No chips because of chip-less forming
- Stable exactness at high output
- Higher speed – smaller cycle time possible

Materialbearbeitung

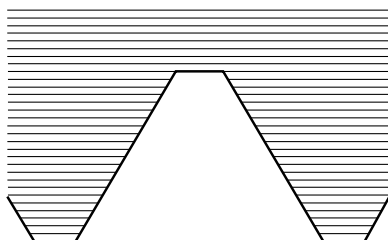
Buntmetalle (Bronze, Kupfer, Messing), Alulegierungen (bis 12 % Si-Anteil), rostfreie Stähle, Stähle bis 900 N/mm²

Material treatment

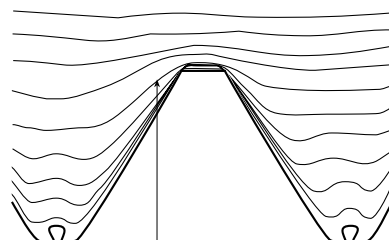
Non-ferrous metal (bronze, copper, brass), Aluminium-alloy (up to 12 % Si-part), Stainless steel up to 900 N/mm²

Spanlose Fertigung | Non-Cutting producing

Materialstruktur beim Gewindeschneiden
Material structure at thread cutting



Materialstruktur beim Gewindeformen
Material structure at thread forming



Der Strukturverlauf im Material bleibt unversehrt
The material structure keeps in tact

Qualitätsmerkmal: kleine Kerbe an der Spitze
Quality characteristic: small notch at the point

Metrisch | Metric

HSS-E
nitriert

Form B



HSS-E
TIN

Form B



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 4 - 6 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
TIN = Mit Titan-Nitrid Beschichtung
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 4 - 6-pitch chamfer, spiral point for through and blind holes
TIN = With titanium-nitride coating
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

M					CODE	€		€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,80	10	56	03631		03611	
M 4,0	0,70	3,70	12	63	03632		03612	
M 5,0	0,80	4,65	14	70	03633		03613	
M 6,0	1,00	5,55	19	80	03634		03614	
M 8,0	1,25	7,45	22	90	03635		03615	
M 10,0	1,50	9,35	24	100	03636		03616	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	11,20	29	110	03637		03617	

Weitere Abmessungen und Ausführungen mit Schmiernut auf Anfrage
Other sizes and versions with grooves on request



Für Ihre Notizen
For your notes

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE





MASCHINENGEWINDE MACHINE TAPS

EVENTUS®
by EXACT

Universeller Einsatz

Universal using

■ metrisch

142-145

mit TIN-Beschichtung

with TIN-Coating

■ metrisch

146-147

mit TiAlN-Beschichtung

with TiAlN-Coating

■ metrisch

148-149

Maschinengewindebohrer DIN 371/376

Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS

Form B



HSS

35°



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher

35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher

DIN 371 / 376 • 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 with 35° spiral flute for blind holes

DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Application

For cutting internal threads.

M					CODE FORM B	€	CODE 35° RSP	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 2,0	0,40	1,60	8	45	10299		10349	
M 2,5	0,45	2,05	9	50	10300		10350	
M 3,0	0,50	2,50	11	56	10301		10351	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	10302		10352	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	10303		10353	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	10304		10354	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	10305		10355	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10306		10356	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	10307		10357	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	10308		10358	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	10309		10359	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	10310		10360	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	10311		10361	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	10312		10362	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	10313		10363	

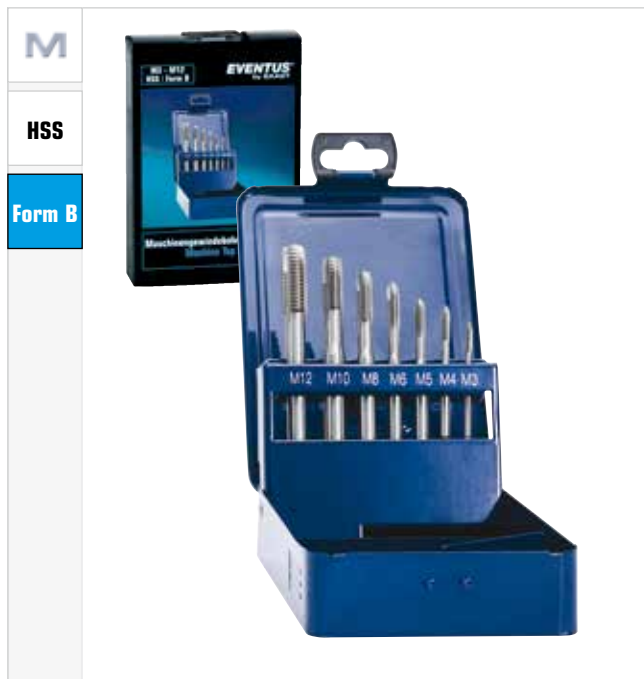


Maschinengewindebohrer Sets Machine Tap Sets

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

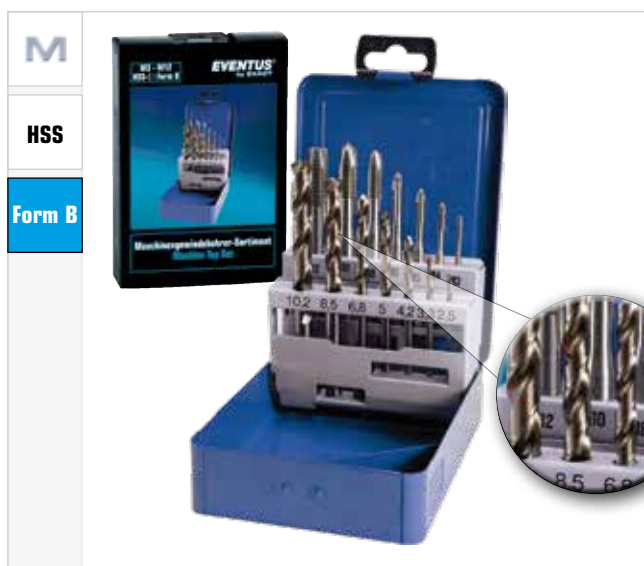


	 CODE FORM B	
Maschinengewindebohrer Machine Taps:		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10316	

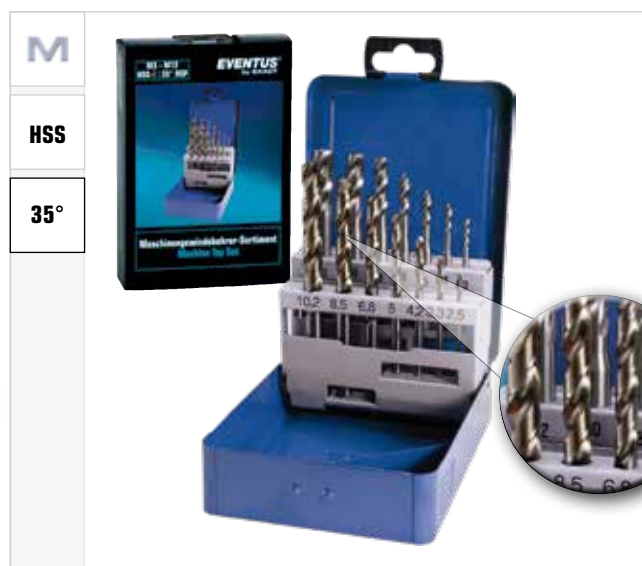


	 CODE 35° RSP	 SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps:		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10366	

Metrisch | Metric



	 CODE FORM B	
Maschinengewindebohrer Machine Taps + Spiralbohrer + Twist Drills		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10317	



	 CODE 35° RSP	 SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps + Spiralbohrer + Twist Drills		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10367	

Maschinengewindebohrer DIN 371/376

Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS-E

Form B



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher
35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

HSS-E

35°



Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M					CODE FORM B	€	CODE 35° RSP	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 2,0	0,40	1,60	8	45	10319		10379	
M 2,5	0,45	2,05	9	50	10320		10380	
M 3,0	0,50	2,50	11	56	10321		10381	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	10322		10382	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	10323		10383	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	10324		10384	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	10325		10385	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10326		10386	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	10327		10387	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	10328		10388	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	10329		10389	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	10330		10390	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	10331		10391	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	10332		10392	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	10333		10393	

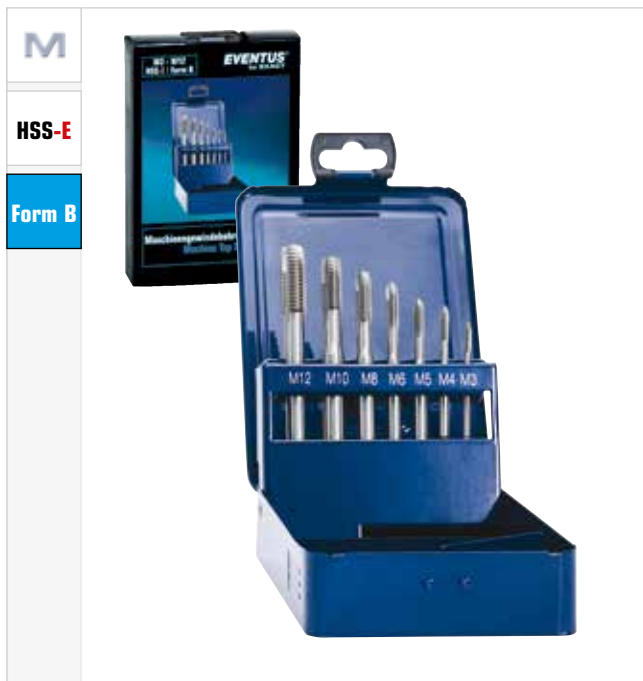


Maschinengewindebohrer Sets Machine Tap Sets

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

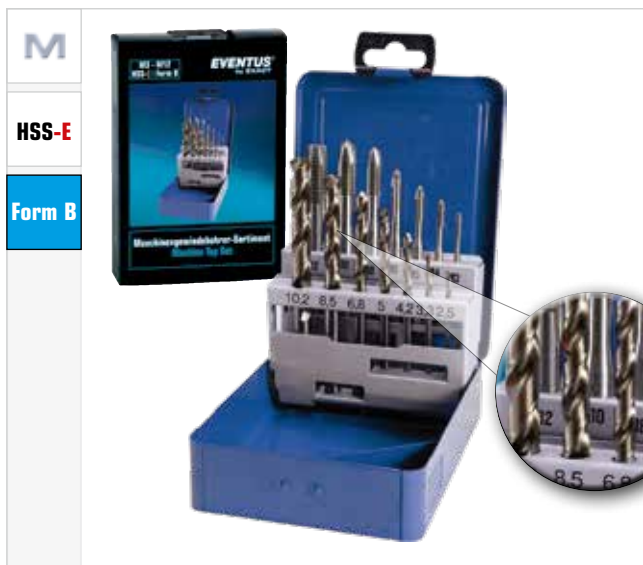


	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10336

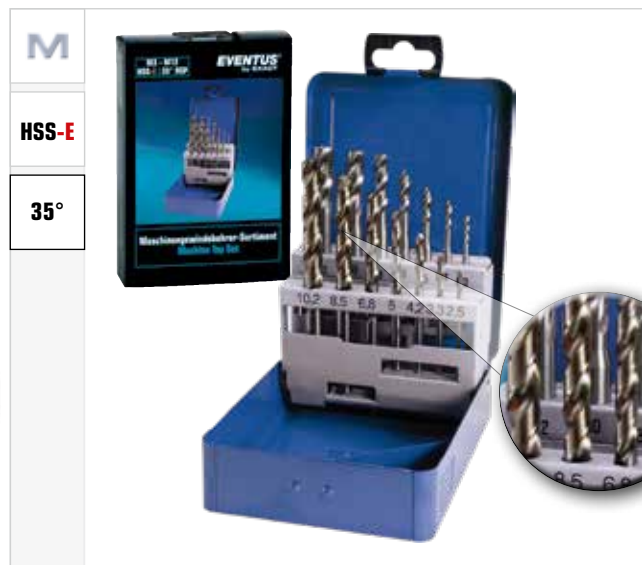


	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10396

Metrisch | Metric



	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps + Spiralbohrer + Twist Drills	
HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10337



	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps + Spiralbohrer + Twist Drills	
HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10397

Maschinengewindebohrer DIN 371/376

Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS
TIN

Form B



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher
35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

HSS
TIN

35°



Technical Information

HSS = High-speed-steel
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M					CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	11301		11351	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	11302		11352	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	11303		11353	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	11304		11354	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	11305		11355	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	11306		11356	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	11307		11357	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11308		11358	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	11309		11359	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	11310		11360	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	11311		11361	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	11312		11362	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	11313		11363	

Metrisch | Metric

HSS-E
TIN

Form B



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

HSS-E
TIN

35°



Technical Information

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

M					CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	11321		11381	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	11322		11382	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	11323		11383	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	11324		11384	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	11325		11385	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	11326		11386	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	11327		11387	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11328		11388	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	11329		11389	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	11330		11390	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	11331		11391	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	11332		11392	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	11333		11393	



Maschinengewindebohrer Sets

Machine Tap Sets

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

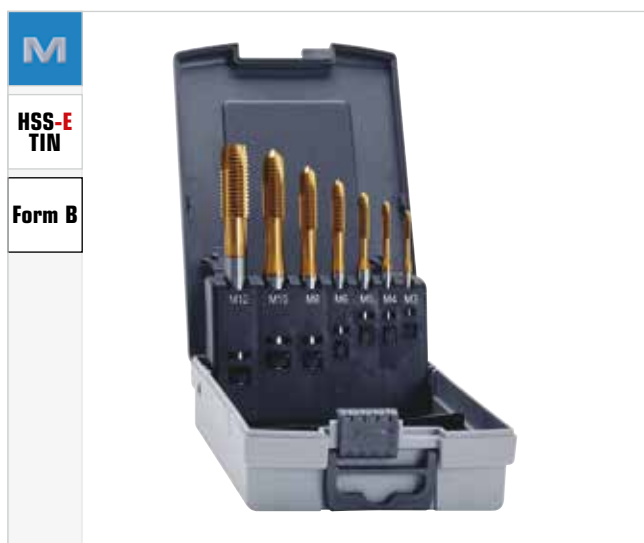


	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11314

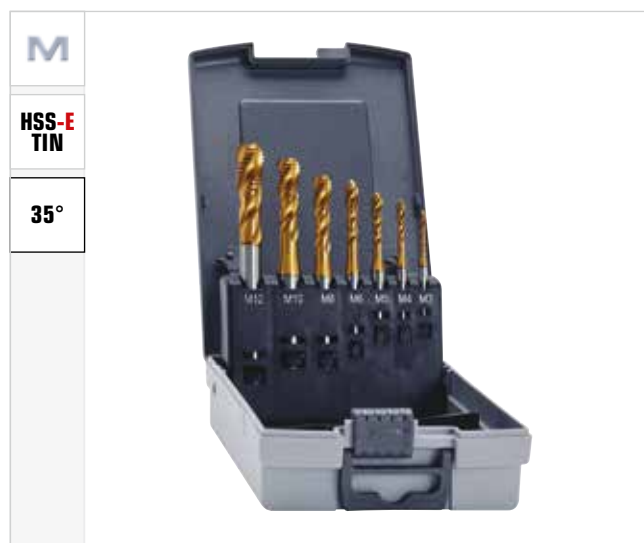


	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11364

Metrisch | Metric



	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11334



	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11394

Maschinengewindebohrer DIN 371/376

Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS
TiAlN

Form B



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
Form B = 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher
35° RSP = 2 Gang Anschnitt für Sacklöcher
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

HSS
TiAlN

35°



Technical Information

HSS = High-speed-steel
Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes
35° RSP = 2-pitch chamfer with 35° spiral flute for blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

M					CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	12301		12351	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	12302		12352	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	12303		12353	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	12304		12354	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	12305		12355	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	12306		12356	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	12307		12357	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	12308		12358	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12309		12359	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	12310		12360	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	12311		12361	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	12312		12362	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	12313		12363	

Metrisch | Metric

HSS-E
TiAlN

Form B



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

HSS-E
TiAlN

35°



Technical Information

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

M					CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	12321		12381	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	12322		12382	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	12323		12383	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	12324		12384	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	12325		12385	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	12326		12386	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	12327		12387	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	12328		12388	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12329		12389	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	12330		12390	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	12331		12391	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	12332		12392	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	12333		12393	



Maschinengewindebohrer Sets

Machine Tap Sets

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps



	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12314

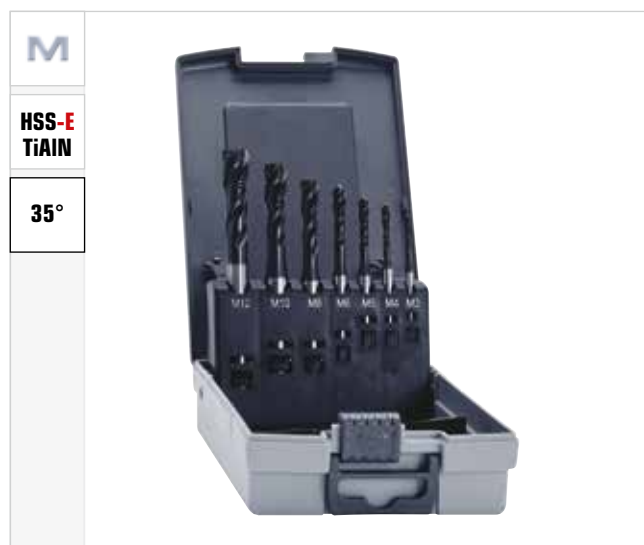


	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12364

Metrisch | Metric



	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12334



	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12394