ALLGEMEINER INHALT

GENERAL INDEX

INDEX GÉNÉRAL

Präsentation - *Presentation* - Présentation	5
Gewindewerkzeuge *Threading tools* Outils de filetage	53
Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle *Machine tap application table* Table d'application de tarauds machine	35
Werkstoffe - *Materials* - Matières	22

Gewinde - *Thread* - Filetage

Inhalt *Index* Index	Maschinengewindebohrer *Machine taps* Tarauds machine	**M**	92	**M-LH**	123	**MF**	128	**UNC**	144
		UNF	151	**UN-8**	157	**G** (BSP)	162	**G-LH**	171
		Rp	173	**Rc**	174	**NPSM**	177	**NPT**	179
		NPTF	181	**EG M**	186	**EG MF**	187	**EG UNC**	188
		EG UNF	189	**BSW**	192	**BSW-LH**	194	**BSF**	196
		Pg	198	**MF-EL**	200				
	Handgewindebohrer *Hand serial taps* Tarauds à main	**M**	118	**M-LH**	124	**MF**	140	**UNC**	150
		UNF	156	**UN-8**	158	**G** (BSP)	170	**G-LH**	172
		Rp	-	**Rc**	176	**NPSM**	178	**NPT**	182
		NPTF	183	**BSW**	193	**BSW-LH**	195	**BSF**	197
		Pg	199	**MF-EL**	201				
	Vollhartmetall-Gewindefräser *Solid carbide thread milling cutters* Fraises à fileter en carbure monobloc	**BGF**	204	**GSF**	213	**GSFM**	208	**GF**	216
	Runde Schneideisen *Round dies* Filières rondes	**M**	220	**M-LH**	235	**MF**	222	**UNC**	224
		UNF	225	**G** (BSP)	226	**G-LH**	236	**R** (BSPT)	228
		NPSM	229	**NPT**	230	**BSW**	231	**BSW-LH**	237
		BSF	232	**Pg**	233	**MF-EL**	234		

Drehlinge aus Schnellarbeitstahl *Tool bits in high speed steel* Barreaux traitè en acier rapide	241
Teschnische Informationen *Technical information* Information technique	243
Tabellen für Gewinde *Thread tables* Tableaux de filetages	273
Allgemeine Geschäftsbedingungen *General sale conditions* Conditions général de vente	334

Maschinen-Gewindebohrer - Inhaltsübersicht für Bestell-Nr. und Gewinde

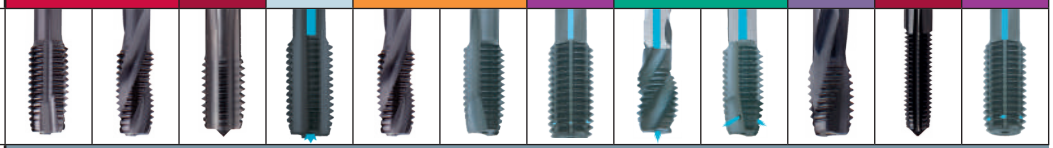
Machine taps - Index for Order Nr. and thread

Tarauds machine - Index de Réference et filetage

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	GS		Ms	GS			Al1	Al2	Al1	Al2	GS		VG	
Bild / *Photo* / Photo														
Beschichted / *Coated* / Revétu											nit			
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	104A	105A	106A	109A	110A	112A	130A	134A	140A	144A	150A	151A	182A	183A
	104	105	106	109	110	112	130	134	140	144			182	183
M	92	92	116	93	93	93	112	114	112	114	93	93	95	95
MF	128	128			128	128	137		137				130	
UNC	144	144				144							145	
UNF	151	151				151							152	
G (BSP)	162	162	168			162							163	

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	VG	VA		Ms	Ti		HR		Ni		VG		GAl	HR+
Bild / *Photo* / Photo														
Beschichted / *Coated* / Revétu		vap												
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	184A	192A	194A		630A	632A	641A	642A	662A	664A	682A	684A	740A	755A
	184	192	194A	206	630	632	641	642	662	664	682	684	740	755
M	94	99	98	117	108	108	102	102	110	110	95	94	115	103
MF	130	131	131	138										
UNC	145	146	146		147	147			148	148				
UNF	152	153	153		154	154			155	155				
G (BSP)	163	164	164	169										

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	GV	GAl	GG	GV				VG			VA		Ti	
Bild / *Photo* / Photo														
Beschichted / *Coated* / Revétu		TiAlN												
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	775A	A142A	A160A	A171A	A172A	A173A	A175A	A182A	A183A	A184A	A192A	A194A	A630A	A632A
	775	A142	A160	A171	A172	A173	A175	A182	A183	A184	A192	A194	A630	A632
M	107	115	111	104	105	105	106	95	95	94	99	98	108	109
MF			136	132		133	133	130		130	131	131		
UNC			149					145		145	146	146		
UNF								152		152	153	153		
G (BSP)			167	166		166	166	163		163	164	164		

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	HR		HR+	GG	Ni		GV	VG		GAl	HR+	GV
Bild / *Photo* / Photo												
Beschichted / *Coated* / Revétu												
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	A641A	A642A	A655A	A660A	A662A	A664A	A675A	A682A	A684A	A740A	A755A	A775A
	A641	A642	A655	A660	A662	A664	A675	A682	A684	A740	A755	A775
M	102	102	103	111	110	110	107	95	95	115	103	107
MF												
UNC					148	148						
UNF					155	155						
G (BSP)												

Maschinen-Gewindebohrer - Inhaltsübersicht für Bestell-Nr. und Gewinde

Machine taps - Index for Order Nr. and thread

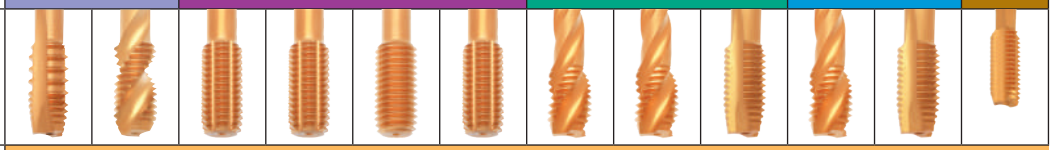
Tarauds machine - Index de Réference et filetage

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	Al1	Al2	Al1	GAl	Al2	GV				Ti		GV
Bild / *Photo* / Photo												
Beschichted / *Coated* / Revétu	AlCrN											
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	AC130A	AC134A	AC140A	AC142A	AC144A	AC171A	AC172A	AC173A	AC175A	AC630A	AC632A	AC675A
	AC130	AC134	AC140	AC142	AC144	AC171	AC172	AC173	AC175	AC630	AC632	AC675
M	112	114	113	115	114	104	105	105	106	108	109	107
MF	137		137									
UNC												
UNF												
G (BSP)												

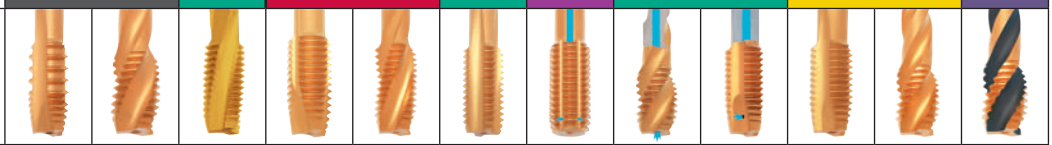
Seite / *Page* / Page

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	Al1	Al2	Al1	GAl	Al2	GS			Ms	GS		Syn	HT	
Bild / *Photo* / Photo														
Beschichted / *Coated* / Revétu	DL							TiN						
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	DL130A	DL134A	DL140A	DL142A	DL144A	L104A	L112A	T104A	T106A	T110A	T112A	T121A	T122A	T124A
	DL130	DL134	DL140	DL142	DL144	L104	L1112	T104	T106	T110	T112	T121	T122	T124
M	112	114	113	115	114	96	96	92	116	93	93	101	100	100
MF								128		128	128	135	134	134
UNC								144			144			
UNF								151			151			
G (BSP)								162	168		162		165	165

Seite / *Page* / Page

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	Al1		GV				VG			VA		Ms
Bild / *Photo* / Photo												
Beschichted / *Coated* / Revétu	TiN											
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	T130A	T140A	T171A	T172A	T173A	T175A	T182A	T183A	T184A	T192A	T194A	
	T130	T140	T171	T172	T173	T175	T182	T183	T184	T192	T194	T206
M	112	112	104	105	105	106	95	95	94	99	98	117
MF	137	137	132		132	132	130		130	131	131	
UNC							145		145	146	146	
UNF							152		152	153	153	
G (BSP)			166		166	166	163		163	164	164	169

Seite / *Page* / Page

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	Ti		VG	HR		VG	GV	VG		GS		Syn
Bild / *Photo* / Photo												
Beschichted / *Coated* / Revétu	TiN											TiN+ vap
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	T630A	T632A		T641A	T642A		T675A	T682A	T684A	TL104A	TL112A	TV127A
	T630	T632	T640	T641	T642	T646	T675	T682	T684	TL104	TL112	TV127
M	108	108	97	102	102	97	107	95	94	96	96	101
MF												135
UNC	147	147										
UNF	154	154										
G (BSP)												

Seite / *Page* / Page

Maschinen-Gewindebohrer - Inhaltsübersicht für Bestell-Nr. und Gewinde

Machine taps - Index for Order Nr. and thread

Tarauds machine - Index de Réference et filetage

Gewindebohrer Gruppe *Tap group* Groupe de taraud		Syn	HT		Syn		HT		Syn
Bild *Photo* Photo									
Beschichted / *Coated* / Revétu		TiAlN + WC/C							
Bestell-Nr. *Order Nr.* Référence		W121A	W122A	W124A	W127A	W621A	W622A	W624A	W627A
		W121	W122	W124	W127	W621	W622	W624	W627
M	Seite *Page* Page	101	100	100	101	101	100	100	101
MF		135	134	134	135	135	134	134	135
UNC									
UNF									
G (BSP)			165	165					

Gewindebohrer Gruppe *Tap group* Groupe de taraud		GS			Al2	GS	Al2	VA		HR	Al2		HR	GS	
Bild *Photo* Photo															
Beschichted / *Coated* / Revétu								vap	TiAlN		AlCrN		TiCN	vap	
Bestell-Nr. *Order Nr.* Référence		104A	105A	112A	134A	135A	144A	192A	A192A	A645A	AC134A	AC144A	C645A	V105A	V135A
		104	105	112	134	135	144	192	A192	A645	AC134	AC144	C645	V105	V135
M-LH	Seite *Page* Page		123												
G-LH			171												
UN-8								157	157						
Rp			173												
Rc			174							175			175		
NPSM			177												
NPT			179			179		180	180					179	179
NPTF			181											181	
EG M					186		186				186	186			
EG MF					187		187				187	187			
EGUNC					188		188				188	188			
EGUNF					189		189				189	189			
BSW		192	192	192											
BSW-LH			194												
BSF			196												
Pg			198												
MF-EL			200												

Wie wählt man den am besten geeigneten Gewindebohrer

How to select the most appropriate tap

Comme sélectionne le taraud plus adéquat

1 Identifizieren Sie die Gruppe und die Untergruppe des Werkstückstoff:
Wählen Sie zuerst die Werkstoffgruppe des zu bearbeitenden Werkstoff und dann die entsprechende Untergruppe:
Tabellen Seite 22÷46.
Beispiel, Seite 27: zu bearbeitendes Werkstück 1.4301 (AISI 304) ⇨ Gruppe: M - Edelstahl, Untergruppe: M2 ⇨ Zugfestigkeit ≤ 800 N/mm² (Seite 61).

1 Identify the Group and the Subgroup of the material:
First select the material group and then its corresponding subgroup:
Tables pages 22÷46.
Example, page 27: working piece 1.4301 (AISI 304) ⇨ Group: M - Stainless Steel, Subgroup: M2 ⇨ Tensile strength ≤ 800 N/mm² (page 61).

1 Déterminer le groupe et le sous-groupe du matière:
Sélectionnez tout d'abord le groupe de matières et puis en enfilant son sous-groupe correspondant:
Tableaux pages 22÷46.
Exemple page 27: Pièce à travailler du matière 1.4301 (AISI 304) ⇨ Groupe: M - Acier inoxydable, Sous-groupe: M2 ⇨ résistance à la traction ≤ 800 N/mm² (page 61).

Werkstückstoff-Tabelle
Work materials table
Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe / *Material group* / Matière groupe	Werkstoffuntergruppe / *Material sub-group* / Matière sous-groupe	AMG	Deutschland / *Germany* / Allemagne DIN	Deutschland / *Germany* / Allemagne DIN EN	Frankreich / *France* / France AFNOR	Großbritanien / *England* / Angleterre B.S.	Italien / *Italy* / Italie UNI	Spanien / *Spain* / Espagne UNE	USA AISI / SAE	Russland / *Russia* / Russie GOST	Handelsname / *Commercial name* / Nom commercial
M	**Rostfreier Stähle / *Stainless steels* / Aciers inoxydables**										
M	M2	2.2	1.4000	X6Cr13	Z6C13	403S17	X6Cr13	F-3110	403	08Х13	
M	M3	2.3	1.4001	X7Cr14				F-8401			
M	M4	2.4	1.4002	X6CrAl13	Z8CA12	405S17	X6CrAl13	F-3411	416		
M	M4	2.4	1.4005	X12CrS13	Z11CF13		X12CrS13		416		
M	M4	2.4	1.4006	X12Cr13	Z10C13	410S21	X12Cr13	F-3401	410	12КН13	
M	M4	2.4	1.4016	GX12Cr13	Z8C17	430S15	X8Cr17	F-3113	430		
M	M3	2.3	1.4021	X20Cr13	Z20C13	420S37	X20Cr13		420	20КН13	
M	M3	2.3	1.4028	X30Cr13	Z30C13	420S45	X30ZCr13	F-3403	420F	30КН13	
M	M3	2.3	1.4031	X39Cr13	Z40C14		X40Cr14	F-3404		40КН13	
M	M3	2.3	1.4034	X46Cr13	Z44C14	420S45	X40Cr14	F-3247			
M	M3	2.3	1.4057	X17CrNi16-2	Z15CN16-02	431S29	X16CrNi16	F-3405	431	20КН17Н2	
M	M3	2.3	1.4086	G-X120Cr29							
M	M2	2.1	1.4104	X14CrMoS17	Z13CF17		X10CrS17	F3117	1010	10	
M	M3	2.3	1.4106	G-X10CrMo13							
M	M3	2.3	1.4112	X90CrMoV18					4408		N685
M	M3	2.3	1.4113	X6CrMo17-1	Z8CD17.01	434S17	X8CrMo17		434		
M	M3	2.3	1.4116	X45CrMoV15							
M	M3	2.3	1.4125	X105CrMo17	Z100CD17				440C	95КН18	
M	M3	2.3	1.4138	G-X120CrMo29.2							
M	M2	2.2	1.4300	X12CrNi188			X10CrNi1809		302		
M	M2	2.2	1.4301	X5CrNi18-10	Z4CN19-10FF Z5CN17-08 Z6CN18-09	304S15 304S16 304S31	X5CrNi18 10	F.3451 F.314 F.3504	304L 304H	08КН18Н10 15 16	
M	M2	2.2	1.4303	X5CrNi18 12					305	06КН18Н11	
M	M2	2.1	1.4305	X8CrNiS18-9	Z10CNF18.09 Z8CNF18-09	303S21 303S22	X10CrNiS18 09	F.3508 X10CrNiS18-09	303		
M	M2	2.2	1.4306	X2CrNi19-11	Z1CN18-12 Z2CN18-10 Z3CN19-11FF	304S11 LW.20 304C12	X3CrNi18 11 X2CrNi18 11	F.3503 X2CrNi18-10	304L	03КН18Н11	
M	M2	2.2	1.4308	G,X5CrNi19-10	Z6CN18.10M	304C15					
M	M2	2.2	1.4310	X9CrNi18-8 X10CrNi18-8	Z12CN17.07 Z12CN18.07 Z11CN17-08	301S21 301S22 302S26	X12CrNi17 07	F.3517 X12CrNi17 07	301	07Н16Н6	
M	M2	2.2	1.4311	X2CrNiN18-10	Z3CN18-07AZ Z3CN18-10AZ	304S62	X2CrNiN18 11	F.3541 X2CrNiN1810	304LN		
M	M4	2.3	1.4313	X3CrNiMo13-4		425C11	X6CrNi304		CA6-NM		
M	M4	2.3	1.4362	X2CrNiN23-4					S31500		
M	M2 M3	2.2	1.4401	X5CrNiMo17-12-2 X4CrNiMo17-12-2	Z6CND17.11 Z3CD17-11-01	316S16 316S17	X5CrNiMo17 12 X5CrNiMo17-12	F.3543	316	08КН16Н11М3	
M	M2 M3	2.2	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	Z2CND17-12	316S13	X2CrNiMo 17 12		316L		
M	M2 M3	2.2	1.4406	X2CrNiMoN17-11-2	Z3CND17-11Az	301S21			308		
M	M2 M3	2.2	1.4408	G,X5CrNiMo19-11-2		316C16 ANC4B		F.8414 AM-X7			
M	M4	2.3	1.4418	X4CrNiMo16-5	Z6CND16-004-01	316S63		X2CrNiMoN17133			
M	M2 M3	2.2	1.4433	X2CrNiMN18-15							
M	M2	2.2	1.4435	X2CrNiMo18-14-3 X 2 CrNiMo 18 12	Z2CND17.13 Z3CND17-12-03 Z3CND18-14-03	316S11 316S13 316S14	X2CrNiMo17 13 X2 CrNiMo 17 X8CrNiMo 17 13	F.3533 F.3534	316L	03КН17Н14М3	
M	M2	2.2	1.4436	X3CrNiMo17-3-3	Z6CND18-12-03	316S33			316		
M	M2	2.2	1.4438	X2CrNiMo18-15-4	Z2CND19.15 Z2CND19-15-04	317S12	X2CrNiMo18 16	F.3539 X2CrNiMo18164	317L		
M	M4	2.3	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	Z3CND25-07Az Z5CND27-05Az			F.3552 X8CrNiMo266	329		
M	M4	2.3	1.4510	X3CrTi17	C60		X3CrTi17		430Ti	08КН17Т	
M	M4	2.3	1.4512	X6CrTi12	1C60	5760-60	X6CrTi12		409	08КН13	
M	M2 M3	2.2	1.4521	X1CrMoTi18-2					544400		
M	M2		1.4532		Z8CNDA15.07				15-7 PH		
M	M2	2.4	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	Z2NCDU25-20				UNS V 0890A		
M	M2		1.4540	X4CrNiCuNb164	Z6CNU15.05				15-5 PH		
M	M2 M3	2.2	1.4541	X6CrNiTi18-10	Z6CNT18.10	321S12 321S31	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	321	12КН18Н10Т 08КН18Н10Т	

2 Auswahl des empfohlenen Gewindebohrers je nach Werkstoff und Art der Bohrung.
Identifizieren Sie die Art der Bohrung in den Anwendungstabellen, sei es zum Gewindeschneiden oder Gewindeformen.
Wählen Sie die empfohlene Referenz oder andersweitig die mögliche Verwendung laut Tabelle.

2 Select the recommended tap according to material and type of hole.
Identify the type of hole in application tables as for thread cutting or coldforming.
Select the recommended reference or otherwise the one of possible use according to the table.

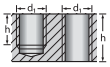
2 Sélectionnez le taraud recommandé par le matière et le type de trou.
Identifier le type de trou à tarauder dans les tableaux d'application que pour taraudage en coupant ou en refoulant.
Sélectionnez la référence recommandée ou non de l'utilisation possible de la table.

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle
Machine tap application table
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant
E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

M	Rostfreier Sthäle	*Stainless steels*	Aciers inoxydables	N/mm²	(HB)
M1	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch	*Ferritic-Martensitic, Austenitic*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques	≤ 600	≤ 180
M2	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch	*Ferritic-Martensitic, Austenitic*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques	≤ 800	≤ 240
M3	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch (Cr, Ni)	*Ferritic-Martensitic, Austenitic (Cr, Ni)*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques (Cr, Ni)	≤ 1.000	≤ 300
M4	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch (Cr, Ni)	*Ferritic-Martensitic, Austenitic (Cr, Ni)*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques (Cr, Ni)	≤ 1.200	≤ 355
M5	Nickel-Legierungen (Cr-Ni)	*Nickel alloys (Cr-Ni)*	Alliages de nickel (Cr-Ni)	≤ 1.600	≤ 470



Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

M1	M2	M3	M4	M5	GB-GRUPPE / *TAP GROUP* / GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. / *Catalogue No.* / N° Catalogue	Beschichtung / *Coating* / Revêtement	Anschnitt / *Chamfer* / Entrée	h
■ / □ - V_c m/min - 💧										
□ 5-25 ES - A	□ 5-20 ES - A	□ 5-15 E10 - A	2-10 E10 - A		VG		T646	TiN	C	≤ 4 d_1
				■ 1-6 A	HR		A645A A645	TiAlN	C	≤ 1,5 d_1

Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

M1	M2	M3	M4	M5	GB-GRUPPE / *TAP GROUP* / GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. / *Catalogue No.* / N° Catalogue	Beschichtung / *Coating* / Revêtement	Anschnitt / *Chamfer* / Entrée	h
■ / □ - V_c m/min - 💧										
	□ 5-20 ES - A	□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A		VG		T684A T684	TiN	B	≤ 3 d_1
	□ 5-20 ES - A	□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A		VG		A684A A684	TiAlN	B	≤ 3 d_1
■ 5-15 ES - A	■ 2-10 ES - A	□ 2-6 E10 - A			VA		194A 194	vap	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A			VA		T194A T194	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A			VA		A194A A194	TiAlN	B	≤ 3 d_1
		□ 2-6 E10 - A			HR		641A 641		B	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A	■ 2-10 E10 - A	□ 1-6 A	HR		A641A A641	TiAlN	B	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A	■ 2-10 E10 - A	□ 1-6 A	HR		W641A W641	TiCrN	B	≤ 2 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A		HT		T124A T124	TiN	B	≤ 3,5 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A		HT		W124A W124	TiAlN	B	≤ 3,5 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A		HT		W624A W624	TiAlCrN	B	≤ 3,5 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A			Syn		T121A T121	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A			Syn		W121A W121	TiCrN	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 ES - A	■ 5-20 ES - A	■ 5-15 E10 - A			Syn		W621A W621	TiCrN	B	≤ 3 d_1
		□ 2-6 E10 - A					664A 664		B	≤ 2 d_1

Wie wählt man den am besten geeigneten Gewindebohrer

How to select the most appropriate tap

Comme sélectionne le taraud plus adéquat

3 **Beschreibung der Eigenschaften des ausgewählten Gewindebohrer Modells.**
Identifizieren Sie die Referenz des Gewindebohrers auf den Modell Seiten.

3 ***Description of the characteristics of selected tap model.***
Identify the tap reference in pages of models.

3 **Description des caractéristiques du modèle du taraud sélectionné.**
Identifier la référence du taraud dans les pages des modèles.

4 **Abmessungen und Fertigungsprogramm der ausgewählten Werkzeuge.**
Index Referenzen und Gewinde.
Auswahl der Seiten Nummer des Katalogs
Gehen Sie auf die entsprechende Seite für Information über Abmessungen und Verfügbarkeit des FERG Programms.

4 ***Dimensions and manufacturing program of selected tools.***
Index references and threads.
Select the number of the catalogue page.
Go to the appropriate page for dimensions and FERG's program availability.

4 **Dimensions et programme de fabrication des outils sélectionnés.**
Index des références et des filetages.
Sélectionnez le numéro de la page du catalogue.
Aller à la page appropriée pour les dimensions et la disponibilité du programme FERG.

Maschinen-Gewindebohrer
Machine taps
Tarauds machine

VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²
Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²
Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence

DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	B	B = 4xP
194A	194	vap				
T194A	T194	TiN				
A194A	A194	TiAlN				

Maschinengewindebohrer, geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 14º-16º, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 14º-16º measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 14º-16º, mesuré sur le 3ème filet.

Maschinen-Gewindebohrer - Inhaltsübersicht für Bestell-Nr. und Gewinde
Machine taps - Index for Order Nr. and thread
Tarauds machine - Index de Réference et filetage

INDEX

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	GS		Ms	GS			Al1	Al2	Al1	Al2	GS		VG	
Bild / *Photo* / Photo														
Beschichtet / *Coated* / Revêtu											nit			
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	104A	105A	106A	109A	110A	112A	130A	134A	140A	144A	150A	151A	182A	183A
	104	105	106	109	110	112	130	134	140	144			182	183
M	92	92	116	93	93	93	112	114	112	114	93	93	95	95
MF	128	128			128	128	137		137				130	
UNC	144	144				144							145	
UNF	151	151				151							152	
G (BSP)	162	162	168			162							163	

Seite / *Page* / Page

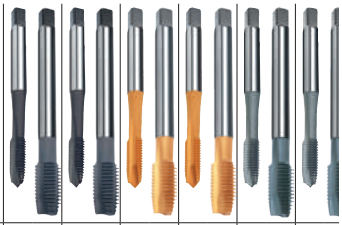
Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	VG	VA		Ms	Ti		HR		Ni		VG		GAl	HR+
Bild / *Photo* / Photo														
Beschichtet / *Coated* / Revêtu		vap												
Bestell-Nr. / *Order Nr.* / Référence	184A	192A	194A		630A	632A	641A	642A	662A	664A	682A	684A	740A	755A
	184	192	194A	206	630	632	641	642	662	664	682	684	740	755
M	94	99	98	117	108	108	102	102	110	110	95	94	115	103
MF	130	131	131	138										
UNC	145	146	146		147	147			148	148				
UNF	152	153	153		154	154			155	155				
G (BSP)	163	164	164	169										

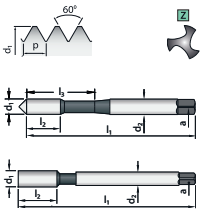
Seite / *Page* / Page

Gewindebohrer Gruppe / *Tap group* / Groupe de taraud	GV	GAl	GG	GV					VG		VA		Ti	
Bild														

VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²
Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²
Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²





HSSE-V (3%V)						
LOCHFORM / *HOLE* / TROU	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
DIN 371 B = 4xP	B = 4xP	B = 4xP	B = 4xP	B = 4xP	B = 4xP	B = 4xP
TOLERANZ / *LIMIT* / TOLERANCE	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)	ISO2 (6H)	ISO3 (6G)
Beschichtung / *Coating* / Revêtement	vap	vap	TiN	TiN	TiAlN	TiAlN
DIN 376 DIN	371 376	371 376	371 376	371 376	371 376	371 37
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 194A 2000019406*	DIN 371 194A 2000219406*	DIN 371 T194A 2000019410*	DIN 371 T194A 2000219410*	DIN 371 A194A 2000019412*	DIN 371 A194 20002194
	DIN 376 194 2500019406*	DIN 376 194 2500219406*	DIN 376 T194 2500019410*	DIN 376 T194 2500219410*	DIN 376 A194 2500019412*	DIN 376 A194 25002194

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z		Z	
40	6	6	-	2,5	2,1		0,75	M 1 *	(0,25)	010	3		3		3		3		3	
40	6	6	-	2,5	2,1		0,85	M 1,1 *	(0,25)	011	3		3		3		3		3	
40	6	6	-	2,5	2,1		0,95	M 1,2 *	(0,25)	012	3		3		3		3		3	
40	7	7	-	2,5	2,1		1,1	M 1,4 *	(0,3)	014	3		3		3		3		3	
40	8	8	-	2,5	2,1		1,25	M 1,6	(0,35)	016	3		3		3		3		3	
40	8	8	-	2,5	2,1		1,3	M 1,7	(0,35)	017	3		3		3		3		3	
40	8	8	-	2,5	2,1		1,45	M 1,8	(0,35)	018	3		3		3		3		3	
45	9	9	-	2,8	2,1		1,6	M 2	(0,4)	020	3	■	3		3	■	3		3	■	3	
45	9	9	-	2,8	2,1		1,75	M 2,2	(0,45)	022	3		3		3		3		3		3	
45	9	9	-	2,8	2,1		1,9	M 2,3	(0,4)	023	3		3		3		3		3		3	
50	9	9	-	2,8	2,1		2,05	M 2,5	(0,45)	025	3	■	3		3	■	3		3	■	3	

Werkstoffgruppe

Material group

Matière groupe

Werkstoffgruppen - Werkstoffuntergruppen / *Material groups - Material subgroups* / Groupes matières - Sous-groupes matières

				Zugfestigkeit R_m *Tensile strength MPa* Resistance a la traction R_m N/mm²	Zugfestigkeit R_m *Tensile strength MPa* Resistance a la traction R_m Brinell (HB)
P	**Stähle**	***Steels***	**Aciers**		
P1	Baustähle, Kaltfließpressstähle, Automatenstähle, usw.	*Construction Steels, Cold extrusion Steels, Free-cutting Steels, etc.*	Aciers de construction, Aciers pour déformation à froid, Aciers de décolletage, etc.	≤ 600	≤ 180
P2	Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, usw.	*Construction Steels, Cementation Steels, Steel castings, etc.*	Aciers de construction, Aciers de cémentation, Aciers moulés, etc.	≤ 800	≤ 240
P3	Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, usw.	*Cementation Steels, Heat-treatable Steels, Cold work Steels, etc.*	Aciers de cémentation, Aciers pour traitement thermique, Aciers pour travail à froid, etc.	≤ 1.000	≤ 300
P4	Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitriers-tähle, usw.	*Heat-treatable Steels, Cold work Steels, Nitriding Steels, etc.*	Aciers pour traitement thermique, Aciers pour travail à froid, Aciers de nitruration, etc.	≤ 1.200	≤ 355
P5	Warmarbeitsstähle, Kaltarbeitsstähle, Hochlegierte Stähle, usw.	*Hot works Steels, Cold works Steels, High-alloyed Steels, etc.*	Aciers d'outillage à chaud, Aciers d'outillage à froid, Aciers haute-alliés, etc.	≤ 1.400	≤ 415
M	**Rostfreier Sthäle**	***Stainless steels***	**Aciers inoxydables**		
M1	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch	*Ferritic-Martensitic, Austenitic*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques	≤ 600	≤ 180
M2	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch	*Ferritic-Martensitic, Austenitic*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques	≤ 800	≤ 240
M3	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch (Cr, Ni)	*Ferritic-Martensitic, Austenitic (Cr, Ni)*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques (Cr, Ni)	≤ 1.000	≤ 300
M4	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch (Cr, Ni)	*Ferritic-Martensitic, Austenitic (Cr, Ni)*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques (Cr, Ni)	≤ 1.200	≤ 355
M5	Nickel-Legierungen (Cr-Ni)	*Nickel alloys (Cr-Ni)*	Alliages de Nickel (Cr-Ni)	≤ 1.600	≤ 470
K	**Gusseisen**	***Cast irons***	**Fontes**		
K1	Gusseisen mit Lamellengrafit	*Cast iron with lamellar graphite*	Fonte à graphite lamellaire	< 500	< 150
K2				500÷750	150÷220
K3				750÷1.100	220÷320
K4	Gusseisen mit Kugelgrafit, Temperguss	*Cast iron with nodular graphite, Malleable cast iron*	Fonte à graphite sphéroïdal, Fonte malléable	< 500	< 150
K5				500÷750	150÷220
K6				750÷1.100	220÷320
K7	Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	*Cast iron with vermicular graphite (GJV)*	Fonte avec graphite vermiculaire (GJV)	< 500	< 150
	Nichteisen	***Non ferrous***	**Non ferreux**		
N1	**Aluminium-Magnesium Legierungen**	***Aluminium Magnesium alloys***	**Alliages d'aluminium, de Magnésium**		
N11	Aluminium, Magnesium, unlegiert	*Aluminium, Magnesium, unalloyed*	Aluminium, Magnésium, non allié	200÷350	
N12	Aluminium Legierungen Si ≤ 0,5%	*Aluminium alloys Si ≤ 0,5%*	Alliages d'Aluminium Si ≤ 0,5%	300÷600	90÷180
N13	Aluminium Legierungen 0,5% < Si ≤ 10%	*Aluminium alloys 0,5% < Si ≤ 10%*	Alliages d'Aluminium 0,5% < Si ≤ 10%	300÷600	90÷180
N14	Aluminium Legierungen 10% < Si ≤ 17%	*Aluminium alloys 10% < Si ≤ 17%*	Alliages d'Aluminium 10% < Si ≤ 17%	300÷600	90÷180
N15	Magnesium Legierungen	*Magnesium alloys*	Alliages de Magnésium	120÷300	
N16	Magnesium Legierungen	*Magnesium alloys*	Alliages de Magnésium	300÷500	90÷150
N17	Magnesium Legierungen	*Magnesium alloys*	Alliages de Magnésium	500÷700	150÷205
N18	Hitzebeständig Magnesium-Legierungen	*Heat resistant magnesium alloys*	Alliages de Magnésium résistant à la chaleur	150÷300	
N2	**Kupfer-Legierungen (Bronze / Messing)**	***Copper alloys (Bronze / Brass)***	**Alliages de Cuivre (Bronze / Laiton)**		
N21	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	*Pure Copper, low-alloyed Copper*	Cuivre pur, Cuivre faiblement allié	≤ 350	≤ 105
N22	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	*Copper-Zinc alloys (Brass, long-chipping)*	Alliages Cuivre-Zinc (Laiton, copeau long)	400÷700	120÷205
N23	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	*Copper-Zinc alloys (Brass, short-chipping)*	Alliages Cuivre-Zinc (Laiton, copeau court)	350÷700	105÷205
N24	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	*Copper alloys - (Ni-Al)*	Alliages de Cuivre - (Ni-Al)	< 500	< 150
N25	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	*Copper alloys - (Ni-Al)*	Alliages de Cuivre - (Ni-Al)	≥ 500	≥ 150
N26	Sonder-Legierungen	*Special alloys*	Alliages spéciaux	< 1.650	< 480
	Spezialwerkstoffe	***Special materials***	**Matières spéciaux**		
S1	**Titan-Legierungen**	***Titanium alloys***	**Alliages de titane**		
S11	Reintitan	*Pure titanium*	Titane pur		
S12	Titan-Legierungen	*Titanium alloys*	Alliages de Titane	< 900	< 265
S13				900÷1.300	265÷380
S2	**Ni-Co-Legierungen**	***Ni-Co Alloys***	**Alliages Ni-Co**		
S21	Ni-Co-Legierungen	*Ni-Co alloys*	Alliages Ni-Co	< 900	< 265
S22				900÷1.250	265÷370
S23				> 1.250	> 370
H	**Harte Werkstoffe**	***Hard materials***	**Matières durs**		
H1	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	*High strength Steels, hardened Steels, hard castings*	Aciers à haute résistance, Aciers trempés, des moulages durs	44 ÷ 50 HRc	
H2				50 ÷ 55 HRc	
H3				55 ÷ 60 HRc	
H4				60 ÷ 65 HRc	
O	**Kunststoffe - Besondere**	***Synthetics - Special***	**Synthétiques - Spéciaux**		
O1	Thermoplaste (langspanend)	*Thermoplastics (long-chipping)*	Thermoplastiques (copeaux longs)	< 50	
O2	Duroplaste (kurzspanend)	*Duroplastics (short-chipping)*	Thermodurcissables (copeaux courts)	80÷100	
O3	Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil ≤ 30%)	*Fibre-reinforced synthetics (fibre content ≤ 30%)*	Synthétiques renforcé de fibres (teneur en fibres ≤ 30%)	800÷1.000	240÷300
O4	Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil > 30%)	*Fibre-reinforced synthetics (fibre content > 30%)*	Synthétiques renforcé de fibres (teneur en fibres > 30%)	1000÷1500	300÷440
O5	Grafit	*Graphite*	Graphite		

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
P	**Stähle / *Steels* / Aciers**										
P	P1	1.2	**1.0028**	St34-2	A34-2	CEW2BK	Fe330		C	16D	
P	P1	1.2	**1.0035**	St33-2	A 33	15HR	Fe 320		A	Cr0	
P	P1	1.2	**1.0036**	USt37-2	S235JRG1	Fe360B	Fe360BFU		C	CT3KP	
P	P1	1.2	**1.0037**	St37-2	E24-2				1015		S235jr
P	P1	1.2	**1.0038**	S235JRG2	E 24-2 Ne	4360 40 C			A570.36		
P	P1	1.2	**1.0044**	St44-2	E 28-2	43B.C				CT4SP	
P	P1 P2	1.2	**1.0050**	St50-2	A50-2	Fe490-2FN	Fe490	A490-2	50	S285	E295
P	P1 P2	1.2	**1.0060**	St60-2	A60-2	Fe590-2FN		A590-2	65	St6ps	E335
P	P1 P2 P3	1.2	**1.0070**	St70-2	A70	E360	Fe690			C375	
P	P1	1.2	**1.0116**	S235J2G3	E 24-U	4360 40 B	Fe37-3		A573-81 65		
P	P1	1.2	**1.0144**	St44-3	E 28-3	4360 43C	Fe430-B		A573-81		
P	P1	1.2	**1.0167**	S235JRG2Cu							
P	P1	1.2	**1.0301**	C10	045M	C10	F1511	1010	1010	10	
P	P1	1.2	**1.0305**	St35.8			C14		A	St2ps	
P	P1	1.2	**1.0308**	St35		CFS3	Fe360		1120	St2ps	
P	P1	1.2	**1.0314**	D6-2			3CD5		1005	05KP	
P	P1	1.2	**1.0322**	St14	Fd4					08KP	
P	P1	1.2	**1.0330**	FeP01/DC01	DC01/FeP01	3CR	FeP01/DC01		366		
P	P1	1.2	**1.0333**	USt13		2HR.HS.CR.CS			1008		
P	P1	1.2	**1.0338**	St14	ES	1HR.HS.CR.CS			A619	08U	
P	P1	1.2	**1.0345**	P235GH	A 37 AP.CP	141-360	FeE235		55	12K	
P	P1	1.2	**1.0401**	C15	C18RR XC18 CC12	080M15 144917CS 040A15	C15 C16 1C15	F.111	1015	15 16	
P	P1 P2	1.3	**1.0402**	C22	AF42C20 XC25 1C22	040 A 15 055 M 15 En 2 22 CS	C20 C21	1C22 F.112	1020	20	
P	P1 P2	1.3	**1.0405**	St45.8		430	C18		B	20	
P	P1 P2	1.2	**1.0406**	2C25	XC25	070M26	C25		1025	25G	
P	P1 P2	1.2	**1.0416**	GS-38 GS-38.3	20-40M A42C-M	AM1 AM1	FeG400 FeG38VR		N1 N1	15L-I 15L-III	
P	P1 P2	1.3	**1.0425**	HII	A42AP	151-400	Fe410KG		A	16K	
P	P1 P2	1.3	**1.0426**	ASt41	A42F	400-22	Fe410-2KG		X42	20K	
P	P1 P2	1.3	**1.0436**	ASt45	A 48 AP,FP	430 U	Fe 510-1 KG.KW		X46	18K	
P	P1 P2	1.3	**1.0437**	ASt41	A42FP1	224-400	Fe410-2KG		60		
P	P1	1.2	**1.0443**	GS-45	A48M1 FB-M	161 -430 A 430A	FeG45 GC20		N1 WCA	25P 20P	
P	P1 P2	1.3	**1.0445**	HIV	A48CP	223-490	Fe 460-1 KG		F	16GC	
P	P1 P2	1.3	**1.0446**	GS-45							
P	P2 P3	1.3	**1.0501**	C35	C35 1C35 CC35	080A32 080A35	C35 1C35	F.113	1035	35	
P	P2 P3	1.3	**1.0503**	C45	1C45 AF65C45	060A47 080M46	C45 1C45	F.114	1045	45	
P	P1 P2	1.3	**1.0507**	St55		CDS7	Fe 540		1050	BLS5NC	
P	P1 P2	1.3	**1.0511**	C40	XC 42 HI	080M40	C40		1040	40	
P	P1 P2	1.3	**1.0528**	C30	XC32	080M32	C30		1030	30	
P	P2	1.3	**1.0535**	C55	C54 1C55	070M55 5770-50	C55 1C55	F.115	1055	55	
P	P1 P2	1.2	**1.0552**	GS-52	E26-52-M	161Gr400A	FeG49-1		N-2	30L	
P	P1 P2	1.2	**1.0553**	GS-60	30M6M	A3	FeG 570		80-40	45P2	
P	P1 P2	1.2	**1.0554**	GS-62	E26-52-M	AW3			105-85	55P	
P	P1 P2	1.2	**1.0570**	St52-3	E36-3	50C	Fe510		15180	17GC	
P	P1 P2	1.3	**1.0577**	ASt52	A52FP	224-460	S355J2G4		A		
P	P1 P2	1.3	**1.0585**	S355J2G3CU						1062DB	
P	P2 P3	1.3	**1.0601**	C60 C60E	C60 1C60	060A62 5760-60	C60 1C60	F.115	1060	60	
P	P2 P3	1.3	**1.0605**	C75	C75	1449.80HS			1075	75	
P	P1 P2	1.2	**1.0710**	15S10							
P	P1 P2	1.2	**1.0711**	9S20					1212		
P	P1 P2	1.2	**1.0715**	11SMn30 9SmN28	S250	230M07	CF9Mn28	F.2111	1213	CF9SMn28	
P	P2	1.2	**1.0718**	11SMnPb30	S250Pb		CF9SMnPb28	F.2112 11SMnPb28	12L13 12L14		
P	P1 P2	1.2	**1.0721**	10S20	10F1	210M15	CF10S20		1108	A12	
P	P2 P3	1.2	**1.0722**	10SPb20	10PbF2		CF10SPb20	10SPb20			
P	P2 P3	1.2	**1.0723**								
P	P2 P3	1.2	**1.0726**	35S20	35MF6	212M36		F.210G	1140		
P	P2 P3	1.2	**1.0727**								

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
P	**Stähle / *Steels* / Aciers**										
P	P2	1.2	**1.0736**	11SMn37	S300	240M07	CF9SMn36	F.2113	1215		
P	P1 P2	1.2	**1.0737**	11SMnPb37	S30Pb		CF9SMnPb36	F.2114	12L14		Ledloy
P	P1 P2	1.2	**1.0841**	S355J2G3	20 MC 5	150 M 19	Fe52	F.431	5120		
P	P1 P2	1.3	**1.0870**	17MnV7	NFA 35-501 E 36	4360 55 E			A572-60		
P	P2 P3	1.3	**1.0904**	55Si7	55S7	250A53	55Si8	F.1440	9255		
P	P2 P3	1.3	**1.0961**	60SiCr7	60SC7	250A61	630SiCr8	F.1442	9262		
P	P1	1.1	**1.1013**	Rfe100							
P	P1	1.1	**1.1014**	Rfe80							
P	P1	1.1	**1.1015**								
P	P2	1.2	**1.1121**	C10	XC10	045A10	C10		1010	10	
P	P1 P2	1.2	**1.1141**	Ck15 C15	C18RR XC15 C18RR	040A15 CS17 080M15	C15	F.1511 C 15 K F.1110	1015 1016	15	
P	P2	1.2	**1.1142**	GC16E	030A04W	030A04			1115		
P	P2 P3	1.2	**1.1151**	C22E	2C22	En3A		F.1120	1023	20	
P	P2 P3 P4	1.3	**1.1157**	40Mn4	35M5	150M36			1039		
P	P2 P3	1.3	**1.1158**	Ck25 28Mn6	2C25 35M5	070M26 120M36	C28Mn	F.1120	1025 1330	25 30G2	
P	P2 P3	1.3	**1.1167**	36Mn5	40M5	150M36		F.1203	1335		
P	P2 P3	1.3	**1.1170**	28Mn6	20M5	150M28	C28Mn	28Mn6	1027	28G	
P	P2 P3	1.3	**1.1181**	Ck35	2C35		C35	F.1130	1038	35	
P	P2	1.3	**1.1183**	Cf35	XC38H1TS	060A35 080A35	C36 C38		1035		
P	P2 P3 P4	1.3	**1.1191**	Ck45	C45RR XC48 XC48H1 XC42H1	080M46 060A47 060A57	C45	F.1140 C45K F.1142	1045	45	
P	P3 P4	1.3	**1.1203**	Ck55 C55E	XC55H1 2C55	070M55	C50	F.1150 C 55 K	1055	55	
P	P2	1.3	**1.1206**	Ck50	XC 48 H1	080M50	C50		1050	50	
P	P2 P3 P4	1.3	**1.1213**	Cf53 C53G	XC48H1TS XC48TS	060A52 070M55	C53		1050 1055		
P	P3 P4	1.3	**1.1221**	Ck60 C60E	C60RR XC60	060A62 070M60	C60	F.511 F.512	1060	60	
P	P3 P4	1.3	**1.1231**	Ck67	XC68	060A67	C70			70	
P	P4	1.3	**1.1248**	Ck75	XC75	80HS	C75		1078	75	
P	P4	1.3	**1.1269**	Ck85	C90	80HS.CS	C90		1086	85	
P	P4	1.3	**1.1274**	Ck101 C100S C101E	C100RR C100 XC100	060A96 5770-95 CS95		F.5117	1095		
P	P2	1.4-1.5	**1.1545**	C105W1 CT105	C105E2U Y1105	BW1B BW1A	C100KU C36KU	F.515 F.516	W110 W1	U101	
P	P3 P4 P5 H1	1.4-1.5	**1.1663**	C125W C125U	Y2120			F.5123 C120	W112	U13-1	
P	P4	1.4-1.5	**1.2008**	140Cr2	Y2 140C					13X	
P	P2	1.4-1.5	**1.2056**	90Cr3					L2	9XF	
P	P2	1.4-1.5	**1.2067**	100Cr6 102Cr6	100Cr6RR 100C6	BL3 534A99		F.5230 F.1310	L3 52100	9H1F	
P	P3	1.4-1.5	**1.2080**	X210Cr12	X200Cr12 Z200C12	BD3	X205Cr12KU	F.5212 X210 Cr12	D3	H12	
P	P3	1.4-1.5	**1.2082**	X21CM3	X20Cr13		X21013KU				
P	P3	1.4-1.5	**1.2083**	X43Cr13							
P	P3	1.4-1.5	**1.2103**	58SiCr8	Y60SC7						
P	P2	1.4-1.5	**1.2162**	21MnCr5							
P	P3	1.4-1.5	**1.2210**	107CrV3			1070V3KU	F.520L	L2	95HF	
P	P3	1.4-1.5	**1.2303**	100CrMo7	100CD7		100CrMo7		L7	95HM	
P	P4	1.4-1.5	**1.2311**	40CrMnMo7			35CrMo8KU				Vanadis 6
P	P4	1.4-1.5	**1.2312**	40CrMnMoS86							
P	P4	1.4-1.5	**1.2343**	X37CrMoV5-1	Z38CDV5	BH11	X37CrMoV51KU	F.5317	H11	4X5MFC	
P	P2	1.4-1.5	**1.2344**	X40CrMoV5-1	X40CrMoV5 Z40CDV5	BH13	X40CrMoV511KU	F.5318 X40 CrMoV5	H13	4H5MF1S	
P	P3	1.4-1.5	**1.2363**	X100CrMoV5-1 107WCr5	CX100CrMoV5 Z100CDV5	BA2	X100CrMoV51KU	F.5227 X100 CrMoV5	A2	95H5GM	Rigor
P	P4	1.4-1.5	**1.2365**	30CrMoV12-11	32CDV12-28	BH10	30CrMoV12-27KU		H10	3X3M3F	
P	P4	1.4-1.5	**1.2367**	X40CrMoV53	Z38CDV5.3						
P	P3	1.4-1.5	**1.2379**	X155CrVMo12-1	Z160CDV12	BD2	X155CrVMo121KU	F.520A	D2	H12MF	Sverker21
P	P3	1.4-1.5	**1.2414**	120W4					F1		
P	P3	1.4-1.5	**1.2419**	105WCr6 100WCr6	105WC13		107WCr5KU	F.5233 F.523			

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
P	**Stähle / *Steels* / Aciers**										
	P4	1.4-1.5	**1.2436**	X210CrW12-1 X210CrW12	X210CrW12-1 Z210CW12-01		X215CrW121KU	F.5213 F.521	D6	H12V	
	P3	1.4	**1.2510**	100MnCrW4	90MWCV5		95MnWCr5KU	F.5220	01	95HGVF	Arne
	P3	1.4	**1.2516**	120WV4		BF1	110W4KU			XB1	
	P3	1.4-1.5	**1.2542**	45WCrV8 45WCrV7	45WCrV8 45WCrV20	BS1	45WCrV8KU	F.5241 F.524	S1	5HV2SF	
	P3 P4	1.4-1.5	**1.2550**	60WCrV7	55WC20		55WCrV8KU			5HV2SF	
	P3 P4	1.4-1.5	**1.2567**	X30WCrV5-3	Z32WCV5		X30WCrV5-3KU				
	P4	1.4-1.5	**1.2581**	X30WCrV9-3	X30WCrV9 Z30WCV9	BH21	X30WCrV93KU	F.5323 X30 WCrV9	H21	3H3V9F	
	P3	1.4-1.5	**1.2601**	X165CrMoV12			X165CrMoW12KU	F.5211			
	P3	1.4-1.5	**1.2606**	39CrMoV139		BH12			H12		
	P4	1.5	**1.2622**	X60WCrMoV9							
	P4	1.5	**1.2678**	X45CoCoCrWV555							
	P4	1.4-1.5	**1.2711**	54NiCrMoV6	55NCDV7				L6		W500
	P4	1.4-1.5	**1.2713**	55NiCrMoV6		BH224		F.528	L6	5HNM	
	P4	1.4-1.5	**1.2714**	56NiCrMoV7	55NCDV7		55NiCrMoV7KU		L6	5HN2MF	ALVAR14
	P5	1.6	**1.2721**	50NiCr13	55NCV6			F.528	L6		
	P4	1.5	**1.2743**	60NiCrMoV12.4							
	P4	1.5	**1.2766**	35NiCrMo16							
	P3	1.4	**1.2823**	70Si7							
	P3	1.4	**1.2826**	60MnSiCr4							
	P3	1.4	**1.2833**	100V1	C105E2UV1	BW2	102V2KU		W210		
	P3	1.4-1.5	**1.2842**	90MnCrV8	90MV8	BO2	90MnCrV8KU		02	9G2F	
	P3	1.4-1.5	**1.3202**	HS12-1-5-5	HS12-1-5-5	BT15	HS12-1-5-5		T15	P12F4K5-MP	
	P3	1.4-1.5	**1.3207**	HS10-4-3-10	Z130WKCDV	BT42	HS 10-4-3-10			P10M4F3K10-MT	
	P3	1.4-1.5	**1.3243**	HS6-5-2-5 S6-5-2-5	Z85WDKCV06 05-05-04-02	BM35	HS6-5-2-5	F.5613 HS 6-5-2-5	M35	P6M5K5-MP R6M5K5	EMo5Co5
	P3	1.4-1.5	**1.3247**	S2-10-1-8	HS2-10-1-8		HS 2-9-1-8		M42	M10-P2K8MP	
	P3 P4	1.4-1.5	**1.3255**	HS18-1-2-5	Z80WKCV18 05-04-01	BT4	HS18-1-1-5	F.5530 18-1-1-5	T4		
	P3	1.4-1.5	**1.3343**	HS6-5-2	Z85WDCV06 05-04-02	BM2	HS6-5-2-5	F.5603 HS 6-5-2	M2 D3	R6M5	DMo5
P	P3	1.4-1.5	**1.3344**	S6-5-3	HS6-5-3				M3/2	P6M5F3-MP	Vanadis 23
	P3	1.4-1.5	**1.3348**	HS2-9-2	Z100DCWV09 04-02-02		HS2-9-2	F.5607 HS 2-9-2	M7	P2-M9MT	
	P3 P4	1.4-1.5	**1.3355**	HS18-0-1	Z80WCV18-04-01	BT1	HS18-0-1	F.5520	T1	P18	
	P4 P5	1.4-1.5	**1.3401**	X120Mn12	Z120M12	Z120M12	XG120Mn12	F.82551-AM-X 120		L3	
	P2 P3	1.4-1.5	**1.3505**	100Cr6	Y100C6 100C6 100Cr6	BL3 S135 534A99	100Cr6	F.5230 F.131 F.1310	L3 52100	SH15	
	P3	1.4-1.5	**1.3551**	80MoCrV42-16					M50		
	P3	1.4-1.5	**1.3553**	X82WMoCrV6-5.4					429		
	P5	1.4-1.5	**1.5024**	46Si7	45 S 7	250A53	45SÍ7		9250		
	P5	1.4-1.5	**1.5026**	55Si7	56Si7	251A58	55Si7	F.1440		55S2	
	P5	1.4-1.5	**1.5027**		60Si7	251A60	60Si7	F.1441		60S2	
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5415**	16Mo3	15D3 15Mo3	1501-240 1503-243B	16Mo3 (KG KW)	F.2601 16 Mo 3	A200Gr.-A	15M	
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5419**	22Mo4	25CD4	605A32		F.520.S	8620		
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5423**	16Mo5		1503-245-420	16Mo5 16Mo5KW	F.2602 16Mo5	4520		
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5622**	14Ni6	16N6 15N6		14Ni6KG 14Ni6KT	F.2641 15Ni6	A350LF5		
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5662**	X8Ni9	Z8N9 9Ni490	1501-509;510 1503-509-690	X10Ni9 X12Ni09	F.2645 X8 Ni09	A353		
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5680**	X12Ni5 12Ni19	Z18N5 5Ni390				2515 2517		
	P3 P4	1.4-1.5	**1.5710**	36NiCr6 15NiCr6	35NC6 16NC6	640A35 815M17	16CrNi4		3135 4320	12XH2	
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5732**	14NiCr10	14NC11		16NiCr11	F.1540	3415	12HN3A	
	P2 P3	1.4-1.5	**1.5752**	15NiCr13 14NiCr14	14NC11 12NC15 14NC12	655M13 655A12 655H13			3310 3415 9314	17HN3	
	P3 P4	1.5	**1.5755**	31NiCr14	55NCV6	830M31		F.1270		30HN3A	
	P3 P4	1.5	**1.5864**	35NiCr18							
	P3	1.4-1.5	**1.5919**	15CrNi6	16NC6				4320	12HN2	Ecn15
	P3 P4	1.4-1.5	**1.6511**	36CrNiMo4	40NCD3 36CrNiMo4	816M40	38NiCrMo7 (KB)	F.1280 35NiCrMo4	9840	36HNM	

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
P	**Stähle / *Steels* / Aciers**										
P	P2 P3	1.4-1.5	**1.6523**	21NiCrMo2	20NCD2 22NCD2 40NCD2	805H20 805M20 806M20	20NiCrMo2	F.1552 20NiCrMo2 F.1534	8620 8717	20HGNM	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.6546**	40NiCrMo2-2 40NiCrMo2KD		311-Type7	40NiCrMo2 (KB)	F.1204 F.1205		40HGNM	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.6562**	40NiCrMo8-4		311-Type 7	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	8740		
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.6580**	30CrNiMo8						30H2N2M	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.6582**	34CrNiMo6	35NCD6 34CrNiMo8	816M40 817M40	35NiCrMo6KB	F.1272 40NiCrMo7	4340	34A2H2M	
P	P2 P3	1.4-1.5	**1.6587**	17CrNiMo6 18CrNiMo7-6	18NCD6	820A16 832H13	18NiCrMo7	F.1560 F.156		18A2H2M	
P	P2 P3	1.4-1.5	**1.6657**	14NiCrMo13-4	16NCD13	832H13 832M13	15NiCrMo13	F.1560 F.1569	H 1	14MHN3	
P	P2 P3	1.4-1.5	**1.7015**	15Cr3	12C3	523M15			5015		
P	P3 P4 P5	1.4-1.5	**1.7033**	34Cr4	32C4 34Cr4	530A32 530M32	34Cr4(KB)	F.8221 F.224	5132	34Un	
P	P3	1.4-1.5	**1.7034**	37Cr4	37Cr4	530A36	38Cr4		5135	38XA	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7035**	41Cr4	42C4 41Cr4	530M40 530A40	41Cr4 41Cr4KB	F.1202 38Cr41	5140		
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7039**	41CrS4		524A14	105WCR5		L1		
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7045**	42Cr4	42C4 42C4TS	530A40	41Cr4	F.1201 F.1202	5140 5140H	40X	
P	P2 P3	1.3	**1.7131**	16MnCr5	16MC5 16MC4	527M17 590H17	16MnCr5	F.1515 F.151	5115	16CG	
P	P3	1.2	**1.7147**	20MnCr5	20MC5		20MnCr5		5120	18HG	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7176**	55Cr3	55Cr3 55C3	525A58 527A60	55Cr3	F.1431 F.143	5155	55HCA	
P	P2 P3 P4	1.4-1.5	**1.7218**	25CrMo4	25CD4 25CrMo4	1717CDS110 708A25	25CrMo4 (KB)	F.8372 F.8330	4130	25XM	
P	P3 P4 P5	1.4-1.5	**1.7220**	34CrMo4	35CD4 34CrMo4 35CD4	708A37	34CrMo4KB 35CrMo4 35CrMo4F	F.8331 F.8231 F.1250	4135 4137 4135H		
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7223**	41CrMo4	42CD4TS	708M40 3111-5.1	41CrMo4	F.8332 F.8232 F.1252	4140 4142		
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7225**	42CrMo4	42CD4 42CrMo4	708A42 708M40 709M40	38CrMo4KB 42CrMo4 G40CrMo4	F.8332 F.8232 F.1252	4140	42XM	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7228**	50CrMo4v		823M30	653M31		4147		
P	P2 P3	1.4-1.5	**1.7262**	15CrMo5	12CD4	2127		F.1551			
P	P2	1.4-1.5	**1.7335**	13CrMo4-5	15CD3.05 15CD4.05	620-440 620-540	14CrMo3 16CrMo3	F.2631	12Cl2 A182 F11	13XM	
P	P2 P3 P4	1.4-1.5	**1.7361**	32CrMo12	30CD12	722M24	32CrMo12	F.124.A			
P	P2	1.4-1.5	**1.7380**	10CrMo9-10	12CD9.10 10CrMo9-10 10CrMo9-11	622Gr.31 3606-622 1502-622	12CrMo9 (KW KG) G14CrMo9	TU.H	P22 A182F22	10X2M	
P	P2 P3 P4	1.4-1.5	**1.7631**	32CrMo12							
P	P2 P3 P4	1.4-1.5	**1.7707**	30CrMoV9							
P	P2	1.4-1.5	**1.7715**	14MoV6-3		1503-660-460 3604-660		F.2621 13 MoCrV6	P24	14HMF	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7733**	24CrMoV55		671-850	24CrMoV55			25X1MF	
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.7779**	20CXrMoV13.5							
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.8159**	51CrV4 52CrV4	50CV4 51CrV4	73A51 735H51	50CrV4	F.1430 51CrV4	6150	50HGFA 50HFA	
P	P2 P3 P4	1.5	**1.8161**	58CrV							
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.8506**	34CrAlS5							
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.8507**	34CrAlMo5					K23510		
P	P3 P4	1.4-1.5	**1.8509**	41CrAlMo7	40CAD6.12	905M39	41CrAlMo7	F.1740		38X2MJuA	Nitraloy 135
P	P3 P4 P5 H1	1.4-1.5	**1.8515**	31CrMo12v		722M24	30CrMo12	F.1712			
P	P3 P4 P5 H1	1.4-1.5	**1.8519**	31CrMoV9						30H3MF	
P	P3 P4 P5 H1	1.4-1.5	**1.8523**	40CrMoV13-9		897M39	36CrMoV12				
P	P3 P4 P5 H1	1.4-1.5	**1.8550**	34CrAlNi7						34H2NMYU	
P	P2	1.2	**1.8900**	S380N		4360 55 E	FeE390KG		A572-60		
P	P3	1.4-1.5	**1.8962**	S355J0WP	E 36W-A3	WR 50A,B,C	S355J0WP		Gr.1		
P	P1	1.2							1026		
P	P4	1.5									Hardox hituf
P	P5	1.6									Hardox 400

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
M	**Rostfreier Stähle / *Stainless steels* / Aciers inoxydables**										
M	M2	2.2	1.4000	X6Cr13	Z6C13	403S17	X6Cr13	F-3110	403	08X13	
M	M3	2.3	1.4001	X7Cr14				F-8401			
M	M4	2.4	1.4002	X6CrAl13	Z8CA12	405S17	X6CrAl13	F-3411	416		
M	M4	2.4	1.4005	X12CrS13	Z11CF13		X12CrS13		416		
M	M4	2.4	1.4006	X12Cr13	Z10C13	410S21	X12Cr13	F-3401	410	12KH13	
M	M4	2.4	1.4016	GX12Cr13	Z8C17	430S15	X8Cr17	F-3113	430		
M	M3	2.3	1.4021	X20Cr13	Z20C13	420S37	X20Cr13		420	20KH13	
M	M3	2.3	1.4028	X30Cr13	Z30C13	420S45	X302Cr13	F-3403	420F	30KH13	
M	M3	2.3	1.4031	X39Cr13	Z40C14		X40Cr14	F-3404		40KH13	
M	M3	2.3	1.4034	X46Cr13	Z44C14	420S45	X40Cr14	F-3247			
M	M3	2.3	1.4057	X17CrNi16-2	Z15CN16-02	431S29	X16CrNi16	F-3405	431	20KH17N2	
M	M3	2.3	1.4086	G-X120Cr29							
M	M2	2.1	1.4104	X14CrMoS17	Z13CF17		X10CrS17	F3117	1010	10	
M	M3	2.3	1.4106	G-X10CrMo13							
M	M3	2.3	1.4112	X90CrMoV18					4408		N685
M	M3	2.3	1.4113	X6CrMo17-1	Z8CD17.01	434S17	X8CrMo17		434		
M	M3	2.3	1.4116	X45CrMoV15							
M	M3	2.3	1.4125	X105CrMo17	Z100CD17				440C	95H18	
M	M3	2.3	1.4138	G-X120CrMo29.2							
M	M2	2.2	1.4300	X12CrNi188			X10CrNj1809		302		
M	M2	2.2	1.4301	X5CrNi18-10	Z4CN19-10FF Z5CN17-08 Z6CN18-09	304S15 304S16 304S31	X5CrNi18 10	F.3451 F.314 F.3504	304 304H	08KH18N10 15 16	
M	M2	2.2	1.4303	X5CrNi18 12					305	06KH18N11	
M	M2	2.1	1.4305	X8CrNiS18-9	Z10CNF18.09 Z8CNF18-09	303S21 303S22	X10CrNiS18 09	F.3508 X10CrNiS18-09	303		
M	M2	2.2	1.4306	X2CrNi19-11	Z1CN18-12 Z2CN18-10 Z3CN19-11FF	304S11 LW20 304C12	X3CrNi18 11 X2CrNi18 11	F.3503 X 2CrNi18-10	304L	03KH18N11	
M	M2	2.2	1.4308	GX5CrNi19-10	Z6CN18.10M	304C15					
M	M2	2.2	1.4310	X9CrNi18-8 X10CrNi18-8	Z12CN17.07 Z12CN18.07 Z11CN17-08	301S21 301S22 302S26	X12CrNi17 07	F.3517 X12CrNi17 07	301	07H16N6	
M	M2	2.2	1.4311	X2CrNiN18-10	Z3CN18-07AZ Z3CN18-10AZ	304S62	X2CrNiN18 11	F.3541 X2CrNiN1810	304LN		
M	M4	2.3	1.4313	X3CrNiMo13-4		425C11	X6CrNi304		CA6-NM		
M	M4	2.3	1.4362	X2CrNiN23-4					S31500		
M	M2 M3	2.2	1.4401	X5CrNiMo17-12-2 X4CrNiMo17-12-2	Z6CND17.11 Z3CD17-11-01	316S16 316S17	X5CrNiMo17 12 X5CrNiMo17-12	F.3543	316	08KH16N11M3	
M	M2 M3	2.2	1.4404	X2CrNiMo17-12-2	Z2CND17-12	316S13	X2CrNiMo 17 12		316L		
M	M2 M3	2.2	1.4406	X2CrNiMoN17-11-2	Z3CND17-11Az	301S21			308		
M	M2 M3	2.2	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2		316C16 ANC4B		F.8414 AM-X7			
M	M4	2.3	1.4418	X4CrNiMo16-5	Z6CND16-004-01	316S63		X2CrNiMoN17133			
M	M2 M3	2.2	1.4433	X2CrNiM18-15							
M	M2	2.2	1.4435	X2CrNiMo18-14-3 X 2 CrNiMo 18 12	Z2CND17.13 Z3CND17-12-03 Z3CND18-14-03	316S11 316S13 316S14	X2CrNiMo17 13 X8CrNiMo 17 13	F.3533 X2 CrNiMo 17 F.3534	316L	03KH17N14M3	
M	M2	2.2	1.4436	X3CrNiMo17-3-3	Z6CND18-12-03	316S33			316		
M	M2	2.2	1.4438	X2CrNiMo18-15-4	Z2CND19.15 Z2CND19-15-04	317S12	X2CrNiMo18 16	F.3539 X2CrNiMo18164	317L		
M	M4	2.3	1.4460	X3CrNiMoN27-5-2	Z3CND25-07Az Z5CND27-05Az			F.3552 X8CrNiMo266	329		
M	M4	2.3	1.4510	X3CrTi17	C60		X3CrTi17		430Ti	08KH17T	
M	M4	2.3	1.4512	X6CrTi12	1C60	5760-60	X6CrTi12		409	08KH13	
M	M2 M3	2.2	1.4521	X1CrMoTi18-2					S44400		
M	M2		1.4532		Z8CNDA15.07				15-7 PH		
M	M2	2.4	1.4539	X1NiCrMoCu25-20-5	Z2NCDU25-20				UNS V 0890A		
M	M2		1.4540	X4CrNiCuNb164	Z6CNU15.05				15-5 PH		
M	M2 M3	2.2	1.4541	X6CrNiTi18-10	Z6CNT18.10	321S12 321S31 321S51	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523 18-11	321	12KH18H10T 08KH18N10T	
M	M2 M3	2.4	1.4542	X5CrNiCuNb174	Z6CNU17.04				17-4 PH		
M	M2	2.4	1.4547	X1CrNiMo-CuN20-18-7		Z1CNDU20-18-06AZ					S31254
M	M2 M3	2.2	1.4550	X6CrNiNb18-10	Z6CNNb18.10	347S17 347S20	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	347	0K8H18N12B	

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
M	**Rostfreier Stähle / *Stainless steels* / Aciers inoxydables**										
M	M2	2.4	1.4558	X2NiCrAlTi32-20 X1NiCrMoCu31-27-4							
	M2 M3	2.4	1.4563	X1NiCrMoCu31-27-4	Z1NCDU31-27-03				N08028		
	M2	2.4	1.4568	X7CrNiAL17-7	Z8CNA17-07	316S111	X2CrNiMo 17 12		17-7PH		
	M2 M3	2.2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	Z6CNDT17.12	320S17 320S18	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	316Ti	08KH17N13M2T	
	M2 M3	2.2	1.4573	X10CrNiMoTi18-12		320S33	X6CrNiMoNb17-13		316Ti		
	M2	2.4	1.4581	GX5CrNiMoNb19-11-2	Z4CNDNb18.12M	318C17	GX6crNiMoNb 20 11				
	M4	2.5	1.4582	X4CrNiMoNb25-7							
	M2	2.2	1.4583	X10CrNiMoNb18-12			X6CrNiMoNb 17 13			318	10
	M3	2.3	1.4718	X45CrSi9-3	Z45CS9	401S45	X45CrSi8	F-3220	HNV3	15	
	M3	2.2	1.4724	X10CrAl13	Z10C13	403S17	X10CrAl12	F-311	405		
	M3	2.2	1.4742	X10CrAl18	Z10CAS18	430S15	X8Cr17	F-3113	430	12H17	
	M3	2.2	1.4747	X80CrNiSi20	Z80CSN20.02	443S65	X80CrNiSi20		HNV6		
	M3	2.3	1.4748	X85CrMoV18-2	Z80CSN20.02	443S65	X80CrSiNi20	F-320B		20	
	M3	2.2	1.4762	X10CrAl2-4	Z10CAS24		X16Cr26		430	12H17	
	M4	2.4	1.4821	X20CrNiSi25-4						25	
	M2 M3	2.2	1.4828	X15CrNiSi20-12	Z15CNS20-12	309S24	X16CrNi23-14	F-3312	309		
	M2 M3	2.2	1.4845	X8CrNi25-21	Z12CN25 20	3210S24	X6CrNi 25 20	F-331	310S		
	M2 M3	2.2	1.4864	X12NiCrSi36 16	Z12NCS35-16			F-3313	330	28G	
	M2 M3	2.2	1.4865	G-X40NiCrSi36-18		330C11	XG50NiCr 39 19			35	
	M2 M3	2.2	1.4871	X53CrMnNiN21-9	Z52CMN21.09	349S54	X53CrMnNiN21.9		EV8	55X20G9AN4	
	M4	2.4	1.4922	X20CrMoV12-1			X20CrMoNi 12 01				

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
K	**Gusseisen / *Cast irons* / Fontes**										
K	K1	3.1	**0.6010**	EN-GJL-100 GG10	Ft10D FGL100		G10	FG 10	No 20 B	SC10	
	K1	3.1	**0.6015**	EN-GJL-150 GG15	Ft15D FGL150	Grade 150	G15	FG 15	A48-25B No 25 B	SC15	
	K1 K2	3.2	**0.6020**	GJL-200 GG20	Ft20D FGL200	Grade 220	G20	FG 20	A48-30B No 30 B	SC20	
	K1 K2	3.2	**0.6025**	GJL-250 GG25	Ft25D FGL250	Grade 260	G25	FG 25	A48-40B No 35 B	SC25	
	K1 K2	3.2	**0.6030**	GJL-300 GG30	Ft30D FGL300	Grade 300	G30	FG 30	A48-45B No 45 B	SC30	
	K1 K2	3.2	**0.6035**	GJL-350 GG35	Ft35D FGL350	Grade 350	G35	FG 35	A48-50B No 50 B	SC35	
	K1 K2	3.2	**0.6040**	GJL-400 GG40	Ft40D FGL400	Grade 400	G40		1010 No 55 B	SC40	
	K1 K2	3.2	**0.6660**	GJL-260 Cr GJV-450	L-NC 20 2	L-NiCuCr202			A436 Type 2		
	K5	3.3	**0.7033**	GGG35.3 GJS-350-22-LT							
	K5	3.3	**0.7040**	GJS-400-15 GGG40	FGS 400-12	SNG 420/12	GS400-12 GS370-17	GJS 400-15	60-40-18	VC40	
	K5	3.3-3.4	**0.7043**	GGG40.3 GJS-400-18-LT	FGS370-17	SNG 370/17					
	K5 K6	3.3-3.4	**0.7050**	GGG-50 GJS-500-7	FGS 500-7 FGS500-7	500/7	GS500-7	GJS 500-7	65-45-12	VC50	
	K5 K6	3.3-3.4	**0.7060**	GGG60 GJS-600-3	FGS 600-3 FGS600-3	600/3	GS600-3	GJS 600-3	80-55-06	VC60	
	K6	3.4	**0.7070**	GGG-70 GJS-700-2	FGS 700-2	700/2	GS700-2	GJS 700-2	100-70-03	VC70	
	K4	3.3-3.4	**0.7080**	GGG80	FGS800-2				120-90-02	VC80	
	K4	3.3-3.4	**0.7100**	GGG100-2							
	K4	3.3-3.4	**0.8035**	GTW-35-04 GJMW-350-4	MB 35-7	W 35-04					
	K4	3.3-3.4	**0.8040**	GTW-40 GJMW-400-5	MB 40-10	W 410/4					
	K4	3.3-3.4	**0.8045**	GTW-45 GJMW-450-7	MB 45-7	16619					
	K4	3.3-3.4	**0.8135**	GTS-35 GJMB 350-10	MN 35-10	B 340/12			32510	KC35-10	
	K4	3.3-3.4	**0.8145**	GTS-45 GJMB 450-6	MP 50-5 Mn 450	P 440 / 7 P 45-06	GMN 45		40010		
	K5	3.3-3.4	**0.8155**	GTS-55	MP 60-3	P 510/4			50005		
	K5	3.3-3.4	**0.8165**	GTS-65	Mn 650-3	P 570/3	GMN 65		A220-70003		
	K5	3.3-3.4		GJMB 650-2		P 65-02					
	K5	3.3-3.4		GJMB 700-2	MP 70-2	P 70-02					

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
N1	**Aluminium-Magnesium Legierungen / *Aluminium Magnesium alloys* / Alliages d'aluminium, de Magnésium**										
N1	N11	7.1	**3.0205**	Al99	A4		3567		1200		
	N11	7.1	**3.0250**	Al99,5H							
	N11	7.1	**3.0255**	Al99,5	A5	1B	4507	L-3051	1050A		
	N11	7.1	**3.0275**	AW-1070A	A7		4508	L-3071			
	N11	7.1	**3.0280**	Al99,8H							
	N11	7.1	**3.0285**	Al99,8			4509			AD000	
	N11	7.1	**3.0305**	Al99.9	A9				1090		
	N12	7.2	**3.0505**	AlMn0.5Mg0.5					3105		
	N12	7.2	**3.0515**	AlMn1	3103					AMc	
	N12	7.2	**3.0516**	S-AlMn							
	N12	7.2	**3.0525**	AlMn1Mg0,5	A-M1G0.5						
	N12	7.2	**3.0615**	AlMgSiPb					6012		
	N12	7.2	**3.0915**	AlFeSi					1010	10	
	N12	7.2	**3.1255**	AlCuSiMn	A-U4SG		3581		2014		
	N12	7.2	**3.1325**	AlCuMg1	A-U4G				2017A	D1	Avional 100
	N12	7.2	**3.1355**	AlCuMn2	A-U4G1				2024		Avional 150
	N11	7.2	**3.1371**	G-AlCu4TiMg	A-U5GT			L-2140			
	N11	7.2	**3.1655**	AlCu6BiPb	A-U5PbBi	FC1	6362	L-3182			
	N11	7.2	**3.1734**	AlCu4Mg1.5Ni2	A-U4NT	LM14	3045	L-2150			
	N13	7.3.2	**3.2134**	G-AlSi5Cu1Mg	A-S4GU		3600		A355.1		
	N13	7.3.2	**3.2161**	G-AlSi8Cu3	A-S9U3		5075		A 380.1		
	N13	7.3.2	**3.2162**	GD-AlSi8Cu3						15	
	N13	7.3.1	**3.2315**	AlMgSi1	A-SGM0.7	H30	3571		6082	16	Anticorodal 110
	N13	7.3.2	**3.2341**	G-AlSi5mG	A-S4G				A 413		
	N13	7.3.2	**3.2371**	G-AlSi7Mg AlSi7Mg	A-S7G0.3	2L99 LM25	7257	L-2651	A 413.1	AK7pc	
	N13	7.3.2	**3.2373**	G-AlSi9Mg AlSi9Mg	A7-S10G A7-S7G		3051		SC64D		
	N14	7.3.2	**3.2381**	G-AlSi10Mg AlSi10Mg	A-S10G	LM9	3049	L-2560 L-2561	A 360		
	N13	7.3.2	**3.2382**	GD-AlSi10Mg AlSi10Mg(Fe)	A-S10G	LM9	3051	L-2560			
	N14	7.3.2	**3.2383**	G-AlSi10MgCu AlSi10Mg(Cu)	A-S9GU						
	N14	7.3.2	**3.2581**	G-AlSi12 AlSi12	A-S13	LM6	5079	L-2520 L-2521	A 413		
	N13	7.3.2	**3.2582**	GD-AlSi12 AlSi12(Fe)	A-S13 A-S12	LM6 LM20	4514 G-AlSi13	L-2520 21			
	N13	7.3.2	**3.2583**	G-AlSi12(Cu)	A-S12U	LM20	3048	L-2530	413.1		
	N12	7.2	**3.3206**	AlMgSi0.5			3569		6060		Anticorodal 050
	N11	7.1	**3.3208**	Al99.9MgSi							
	N12	7.2	**3.3241**	G-AlMg3Si	A-G3T				511		
	N12	7.2	**3.3261**	G-AlMg5Si							
	N11	7.1	**3.3308**	Al99.9Mg0.5	A-9-G0.5						
	N13	7.2	**3.3315**	AlMg1C	A-G0	N41	5764	L-3350	5005A		Peraluman 100
	N11	7.1	**3.3318**	Al99.9Mg1							
	N13	7.2	**3.3523**	AlMg2.5	A-G2.5C		3574	L-3360	5052	55	
	N12	7.2	**3.3525**	AlMg2mN0.3					5251		
	N12	7.2	**3.3527**	AlMg2mN0.8					5049		
	N12	7.2	**3.3537**	AlMg2.7Mn	A-G2.5MC	N51	7789	L-3391	5454	AlMg3	
	N12	1.2	**3.3545**	AlMg4Mn	A-G4MC				5086	AlMg4	
	N12	7.2	**3.3547**	AlMg4.5Mn			7790		5083		Paraluman 460
	N12	7.2	**3.3555**	AlMg5					5056A		
	N13	7.3.2	**3.3561**	G-AlMg5	A-G6	N6	3058	L-3320	5056A		
	N11	7.2	**3.4345**	AlZnMgCu0.5	C60					60	
	N11	7.2	**3.4365**	AlzNMgCU1.5	1C60	5760-60				V95	
	N15	7.5.1	**3.5101**	EN-MCMgZn4RE1Zr G-MgZn4SE1Zr1	G-Z4TR ZH62	RZ5 MAG5 MAG9 TZ6					
	N15	7.5.1	**3.5103**	EN-MCMgRE3Zn2Zr G-MgSE3Zn2Zr1	G-TR3Z2	ZRE1 MAG6					
	N15	7.5.1	**3.5106**	EN-MCMgRE2Ag2Zr G-MgAg3SE2Zr1	G-Ag2 5	MSR QE22					
	N16	7.5.2	**3.5161**	MgZn6Zr MgZn6ZrF29		ZW1 ZW6			M1		
	N15	7.5.1	**3.5200**	MgMn2	G-M2	MAG 101					Magnuminium 133
	N15	7.5.1	**3.5312**	MgAl3Zn	G-A3Z1 AZ31	AZ31 MAG 111			52 510		
	N15	7.5.1	**3.5470**	EN-MCMgAl4Si	G-A4S1						

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
N1	**Aluminium-Magnesium Legierungen / *Aluminium Magnesium alloys* / Alliages d'aluminium, de Magnésium**										
N1	N15	7.5.1	**3.5612**	MgAl6Zn	G-A6Z1 AZ61	MAG121 AZM			520 531		
	N15	7.5.1	**3.5632**	G-MgAl6Zn3	AZ63						AZ63
	N16	7.5.2	**3.5662**	G-MgAl6							
	N15	7.5.1	**3.5812**	G-MgAl8Zn1 GD-MgAl9Zn1	G-A9 AZ91	MAG1 MAG2	AZ81 hp AZ91 hp		HK31		AZ81 hp AZ91
	N13	7.3.2		GD-AlSi8Cu3		LM24			A380.1		
	N13	7.3.2		G-AlSi10Mg(Cu)		LM9			A360.2		
	N13	7.3.2		G-AlMg5	A-SU12	LM5			GD-AlSI12	10	
	N14	7.4		GD-AlSi12					A413.0	15	
	N14	7.4		G-AlSi12(Cu)		LM20			A413.1		
	N14	7.4		G-AlSi12		LM25			356.1		
	N14	7.4			AZ81	AZ80					
	N14	7.4			G-A9Z1	AZ81				20	
	N14	7.4				AZ91					
N2	**Kupfer-Legierungen (Bronze / Messing) / *Copper alloys (Bronze / Brass)* / Alliages de cuivre (Bronze / Laiton)**										
N2	N21	6.1	**2.0060**	E-Cu57	Cu-a1	C101			C 11020		E-Cu
	N21	6.1	**2.0070**	Se-Cu					C 10300		
	N21	6.1	**2.0090**	SF-Cu	Cu-b1				C 12200		
	N22	6.3	**2.0220**	CUZn5	CUZn5	CZ 125			C 21000	L96	
	N22	6.3	**2.0240**	CuZn15 Ms85	CuZn15	CZ 102			C 23000	L85	
	N22	6.3	**2.0250**	CuZn20 Ms80						L80	
	N22	6.3	**2.0265**	CuZn30 Ms70	CuZn30	CZ 106			C 26000	L70	
	N22	6.3	**2.0280**	CuZn33 Ms67	CuZn33				C 26800		
	N22	6.3	**2.0321**	CuZn37 Ms63	CuZn37	CZ 108			1010	10	
	N23	6.2	**2.0360**	CuZn40 Ms60						L60	
	N23	6.2	**2.0380**	CuZn39Pb2 Ms58					C 37700		
	N23	6.2	**2.0402**	CuZn40Pb2	CuZn40Pb2				C 38000		
	N23	6.2	**2.0410**	CuZn44Pb2/Ms56							
	N23	6.2	**2.0510**	CuZn37Al1							
	N23	6.2	**2.0550**	CuZn40Al2						15	
	N23	6.2	**2.0561**	CuZn40Al1						16	
	N23	6.2	**2.0580**	CuZn40Mn1Pb							
	N22	6.3	**2.0592**	G-CuZn35Al1 GK-CuZn35Al1		HTB 1					
	N22	6.3	**2.0596**	G-CuZn34Al2 GK-CuZn34Al2							
	N25	6.5	**2.0830**	CuNi25	CuNi25				C 71300		
	N25	6.5	**2.0835**	G-CuNi30					C 96400		
	N25	6.5	**2.0872**	CuNi10Fe1Mn	CuNi10Fe1Mn				C 70600		
	N25	6.5	**2.0882**	CuNi30Mn1Fe	CuNi30Mn1Fe				C 71500		
	N25	6.5	**2.0932**	CuAl8Fe3							Ampco 12
	N25	6.5	**2.0936**	CuAl10Fe3Mn2							Ampco 16
	N25	6.5	**2.0940**	CuAl10Fe							
	N25	6.5	**2.0966**	CuAl10Ni5Fe4	CuAl9Ni5Fe3Mn	CA 104				BrAZN10-4-4	
	N25	6.5	**2.0970**	CuAl9Ni/NiAlBzF50	CuAl9Ni3Fe				C 95800		
	N25	6.5	**2.0975** **2.1016**	G-CuAl11Ni	CuAl11Ni5Fe	AB2	G-CuAl11Fe4Ni4				
	N22	6.3	**2.1020**	CuSn6						Br0F6	
	N22	6.3	**2.1030**	CuSn8					C 52100		Bz
	N25	6.5	**2.1050**	G-CuSn10Zn		G1					
	N24	6.2	**2.1052**	G-CuSn12 GZ-CuSn12	A53-707 CuSn12	Pb2					
	N22	6.3	**2.1080**	CuSn6Zn6							
	N22	6.3	**2.1086**	G-CuSn10Zn							
	N24	6.3	**2.1090**	G-CuSn7ZnPb	CuSn7Pb6Zn4					55	Rotguss 7
	N24	6.3	**2.1093**	G-CuSn6ZnNi							
	N24	6.3	**2.1096**	G-CuSn5ZnPb	CuPb5Sn5Zn5	LG2					Rotguss 5

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
N2	**Kupfer-Legierungen (Bronze / Messing) / *Copper alloys (Bronze / Brass)* / Alliages de cuivre (Bronze / Laiton)**										
N2	N25	6.3	**2.1176**	G-CuPb10Sn GZ-CuPb10Sn	CuPb10Sn10	LB2					
	N25	6.3	**2.1182**	G-CuPb15Sn GZ-CuPb15Sn		LB1					
	N25	6.3	**2.1188**	G-CuPb20Sn	CuPb20Sn5	LB5					
	N22	6.1	**2.1293**	CuCr1Zr	C60	CC 102	CuCrZr		C 18100	60	
	N21	6.1	**2.1356**		1C60	5760-60					
	N21	6.1	**2.1522**								
	N22	6.2	**2.2140**	G-ZnAl4							Zamak
	N25	6.5	**2.0918**	CuAl5As					C60	BrA5	
S1	**Titan-Legierungen / *Titanium alloys* / Alliages de titane**										
S1	S11	4.1	**3.7024**	Ti99.8	T-35				Gr.1		Grade1
	S11	4.1	**3.7025**	Ti99.8	T-35	TA.1		Ti-P01			TitaniumGrade1
	S12	4.1	**3.7034**	Grad2	T-40				2		Grade2
	S12	4.1	**3.7035**						R50400		CpTiGrade2
	S12	4.1	**3.7055**	Grad3					3		Grade3
	S12	4.1	**3.7065**	Grad4					4		Grade4
	S12 S13	4.2-4.3	**3.7115.1**	TiAl5Sn2.5	T-A5E	TA14/17 TA 22 / TA23 / TA24					R54520
	S12 S13	4.2-4.3	**3.7164**	TiAl6V4	T-A6V	TA.10 TA 11		Ti-P63	5		TitaniumGrade5
	S12 S13	4.2-4.3	**3.7165.1**	TiAl6V4		TA 10-13 TA 13			R56401		
	S13	4.2-4.3	**3.7174**	TiAl6VSn2					1010	10	
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**LW2 4674**	NiCo15Cr10MoAlTi					5397		
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**LW2 4662**	NiFe35Cr14MoTi	ZSNCDT42				5660		
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**LW2 4670**	S-NiCr13A16MoNb	NC12AD	3072-76			5391		
	S21 S22 S23	5.3	**LW2 4668**	NiCr19Fe19NbMo	NC19eNB	R8			5383		
S2	**Ni-Co-Legierungen / *Ni-Co Alloys* / Alliages Ni-Co**										
S2	S21	5.1	**1.3911**	RNi24							
	S23	5.2	**1.3912**	X2Ni36							Invar
	S21	5.1	**1.3926**	RNi12							
	S21	5.1	**1.3927**	RNi8							
	S21	5.1	**2.1504**	NiAlBz							
	S21	5.1	**2.4042**	Ni99CSi							
	S21	5.1	**2.4061**	Ni99.6							Nickel 205
	S21	5.1	**2.4066**	Ni99.2							Nickel 200
	S21	5.1	**2.4068**	LC-Ni99							Nickel 201
	S23	5.2-5.3	**2.4360**	NiCu30Fe	NU30	3072-76			4544	NMZMc28-2,5-1,5	Monel 400
	S21	5.2	**2.4374**								Monel 500
	S23	5.2-5.3	**2.4375**	NiCu30Al		3072-76 HC202			4676		Monel K500
	S23	5.2-5.3	**2.4586**	NiCr22Mo9Nb	NC22FeDNB				1010	10	
	S23	5.2-5.3	**2.4602**	NiCr17Mo17FeW	NC17DWY				5388C		Hastelloy C
	S21 S22	5.2	**2.4617**								Hastelloy B2
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4630**	NiCr20Ti	NC 20 T	HR5 703 B					Nimonic 75
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4631**	NiCr20TiAl	NC 20 TA	Hr401 601			Nimonic Alloy 80A	EI-437B	Nimonic 80
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4632**								Nimonic 90
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4634**	NiCo20Cr15MoAlTi	NCKD20ATV						Nimonic 105
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4636**	NiCo15Cr15MoAlTi	NCK15ATD				687		Udimet7 00
	S21	5.2-5.3	**2.4642**	NiCr15MoTi	Z8NCDT42				5660C		Nimonic 901
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4654**	NiCr20Co14MoTi	NC20K14					15	Waspaloy
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4662**	NiCr15MoTi	Z8NCDT42				5660C	16	Nimonic901
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4665**	NiCr19NbMo	NC 22 FeD				5536E		Nimonic PE13
	S21 S22 S23	5.2-5.3	**2.4668**	NiCr19Nb5Mo3 NiCr19Fe19Nb5Mo3	NC 19 FeNb	HR 8			Inconel Alloy 718		Inconel 718 Udimet 630
	S21	5.2-5.3	**2.4669**	NiCr15Fe7Ti2Al	NC 15 FeTNb	HR 505			5542G		Inconel X-750 Alloy X-750
	S21 S22 S23	5.3	**2.4670**	G-NiCr13Al6MoNb	NC13AD				5391A		Inconel713
	S21 S22 S23	5.3	**2.4674**	NiCo15Cr10MoAlTi	NK15CAT				5397		Nimocast PK24
	S21 S22 S23	5.3	**2.4812**								Hastelloy C
	S21 S22 S23	5.3	**2.4816**	NiCr15Fe	NC 15 fE				5540		Inconel 600
	S21	5.2-5.3	**2.4856**	NiCr22Mo9Nb	NC 22 FeDNB						Inconel 625 Alloy 625
	S21	5.2-5.3	**2.4858**	NiFe30Cr21Mo3	NC 21 FeDU	3072-76					Incoloy 825 Alloy 825

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
H	**Harte Werkstoffe / *Hard materials* / Matières durs**										
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9620**	GX260NiCr42		Grade2A					Ni-Hard 2
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9625**	GX330NiCr42		Grade2B					Ni-Hard 1
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9630**	GX300CrNiSi952		Grade2C-Grade2D					Ni-Hard 4
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9635**	GX300CrMo15-3		Grade3A					
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9640**	GX300CrMoNi15-2-1		Grade3A-Grade3B					
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9645**	GX260CrMoNi20-2-1		Grade3C					
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9650**	GX260Cr27		Grade3D					
H	P3 P4 P5 H1 H2	1.4-1.8.2	**0.9655**	GX300CrMo27-1		Grade3E					
H	H1	1.6.2	**1.4000**	X6Cr13	Z6013	403S17	X6Cr13	F.3110	403		
H	H1	1.6.2	**1.4001**	X7Cr14	Z3014	403S17	X6Cr13	F.8401	403		
H	H2	1.7	**1.4005**	X12CrS13	Z11CF13				416		
H	H1	1.6.2	**1.4006**	X12Cr13 X10Cr13	Z12C13 Z12Cr13	410S21 410C21	X12Cr13 X10Cr13	F.3401 X12 Cr13	410 1010	10	
H	H1	1.6.2	**1.4016**	X6Cr17	Z8C17 Z6Cr17	430S15 430S17	X8Cr17	F.3113 X8 Cr17	430 430F		
H	H1	1.6.2	**1.4021**	X20CM3	X20Cr13	420S37	X20Cr13		420	12X13	
H	H1	1.6.2	**1.4027**	GX20Cr14	Z20C13M	ANC1B ANC1C			CA-40		
H	H1	1.6.2	**1.4028**	X30CM3	Z30CM3	420S45	X30Cr13		420	30X13	
H	H1	1.6.2	**1.4031**	X39CM3	Z40C13	X39CM3	X40CM4		420	40X13	
H	H1	1.6.2	**1.4034**	X46Cr13	Z40C14 Z40Cr14	420S45	X40Cr14	F.3405 X46 Cr13		15	
H	H2	1.7.2	**1.4057**	X19CrNi17-2 X17CrNi16-2	Z15CN16.02	431S29 6S80	X16CrNi16	F.3427 F.313	440C 431	16	
H	H1	1.6.2	**1.4104**	X14CrMoS17	Z10CF17		X10CrS17	F.3117 F.3413	430F 51435		
H	H3	1.8.1	**1.4111**	X110CrMoV15					610		
H	H1	1.6.2	**1.4112**	X90CrMoV18					440B		N685
H	H1	1.6.2	**1.4113**	X6CrMo17-1 X3CrNiMo13-4	Z8CD17.01 Z5CN13.4 Z4CND13.4M	434S17 425C11 425C12	X8CrMo17 GX6CrNi13 04	F.3116	CA6 434		
H	H2	1.3	**1.4125**	X105CrMo17							
H	H1	1.6.2	**1.4704**	45SiCr16-11							HNV2
H	H2	1.3	**1.4718**	X45CrSi9-3-1	Z45CS9	401S45	X45CrSi8	F.3220	HNV3		
H	H1	1.6.2	**1.4724**	X10CrAlSi13 X10CrAl13	Z10C13 Z13C13	403S17	X10CrAl12	X10CrAl13	405		
H	H1	1.6.2	**1.4742**	X10CrAl18 X10CrAlSi18	Z10CAS18 Z12CAS18	430S15	X8Cr17	F.3153 X 10 CrAl 18	430		
H	H3	1.8.1	**1.4747**	X80CrNiSi20	Z80CSN20.02	443S65		F.3222	HNV6		SiI XB
H	H3	1.8.1	**1.4748**	X85CrMoV18-2					431		
H	H1	1.6.2	**1.4762**	X10CrAl24	Z10CAS24			F.3154	446		
H	H1	1.6.2									Hardox 450
H	H1	1.6.2									Hardox 500
H	H2	1.7.1									Hardox 550
H	H3	1.8.1									Hardox 600
H	H4	1.8.2									Hardox Extreme

Werkstückstoff-Tabelle

Work materials table

Tableau des matières à travailler

Werkstoffgruppe *Material group* Matière groupe	Werkstoffuntergruppe *Material sub-group* Matière sous-groupe	AMG	Deutschland *Germany* Allemagne		Frankreich *France* France	Großbritanien *England* Anglaterre	Italien *Italy* Italie	Spanien *Spain* Espagne	USA	Russland *Russia* Russie	Handelsname *Commercial name* Nom commercial
			DIN	DIN EN	AFNOR	B.S.	UNI	UNE	AISI / SAE	GOST	
O											
O	03	8,3									AFK
	01	8.1									Araldit
	02	8.2									Bakelite
	03	8,3									CFK
	01	8.1									EP
	01	8.1									Epoxid
	01	8.1									Epoxy
	02	8.2									Formica
	03	8,3									GFK
	01	8.1									Makrolon
	01	8.1									Metacrylate
	02	8.2									Melamine
	01	8.1									PA
	01	8.1									PC
	01	8.1									Pertinax
	01	8.1									Plexiglass
	01	8.1									PMMA
	01	8.1									Polyamid
	01	8.1									Polycarbonate
	01	8.1									Polypropilen
	01	8.1									PVC
	02	8.2									Resitex
	01	8.1									Teflon

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

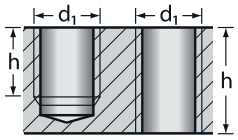
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

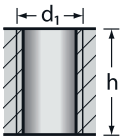
■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

P	Stähle	*Steels*	Acieres	N/mm²	(HB)
P1	Baustähle, Kaltfließpressstähle, Automatenstähle, usw.	*Construction steels, Cold extrusion steels, Free-cutting steels, etc.*	Aciers de construction, Aciers pour déformation à froid, Aciers de décolletage, etc.	≤ 600	≤ 180
P2	Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, usw.	*Construction steels, Cementation steels, Steel castings, etc.*	Aciers de construction, Aciers de cémentation, Aciers moulés, etc.	≤ 800	≤ 240
P3	Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, usw.	*Cementation steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc.*	Aciers de cémentation, Aciers pour traitement thermique, Aciers pour travail à froid, etc.	≤ 1.000	≤ 300
P4	Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, usw.	*Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc.*	Aciers pour traitement thermique, Aciers pour travail à froid, Aciers de nitruration, etc.	≤ 1.200	≤ 355
P5	Warmarbeitsstähle, Kaltarbeitsstähle, Hochlegierte Stähle, usw.	*Hot works steels, Cold works steels, High-alloyed steels, etc.*	Aciers d'outillage à chaud, Aciers d'outillage à froid, Aciers haute-alliés, etc.	≤ 1.400	≤ 415

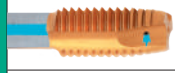


Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

P1	P2	P3	P4	P5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		105A 105		C	≤ 1,5d1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		135		C	≤ 1,5d1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		V135	vap	C	≤ 1,5d1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						GS		T135	TiN	C	≤ 1,5d1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				VG		T646	TiN	C	≤ 1,5d1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10 - A			HR		A645A A645	TiAlN	C	≤ 1,5d1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10 - A			HR		C645A C645	TiCN	C	≤ 1,5d1



Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

P1	P2	P3	P4	P5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		104A 104		B	≤ 3 d1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						GS		T104A T104	TiN	B	≤ 3 d1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		L104A L104		B	≤ 3 d1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						GS		TL104A TL104	TiN	B	≤ 3 d1
■ 5-25 E5 - A							GS		150A 151A	nit	B	≤ 0,5d1
	■ 5-20 E5 - A	■ 2-15 E5 - A					VG		184A 184		B	≤ 3 d1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		T184A T184	TiN	B	≤ 3 d1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		A184A A184	TiAlN	B	≤ 3 d1
	■ 5-20 E5 - A	■ 2-15 E5 - A					VG		684A 684		B	≤ 3 d1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		T684A T684	TiN	B	≤ 3 d1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		A684A A684	TiAlN	B	≤ 3 d1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

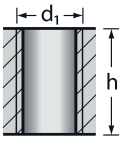
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

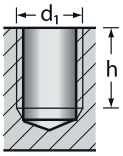
E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

P1	P2	P3	P4	P5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* N° Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						VA		194A 194	vap	B	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						VA		T194A T194	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						VA		A194A A194	TiAlN	B	≤ 3 d_1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10-A			HR		641A 641		B	≤ 2 d_1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10-A			HR		A641A A641	TiAlN	B	≤ 2 d_1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10-A			HR		W641A W641	TiAlN+W	B	≤ 2 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				HT		T124A T124	TiN	B	≤ 3,5 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				HT		W124A W124	TiAlN+W	B	≤ 3,5 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				HT		W624A W624	TiAlN+W	B	≤ 3,5 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		T121A T121	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		C121A C121	TiCN	B	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		W121A W121	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		W621A W621	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

P1	P2	P3	P4	P5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* N° Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		110A 110		D	≤ 2 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						GS		T110A T110	TiN	D	≤ 2 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		112A 112		C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						GS		T112A T112	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						GS		L112A L112		C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A						GS		TL112A TL112	TiN	C	≤ 3 d_1
	■ 5-20 E5 - A	■ 2-15 E5 - A					VG		182A 182		C	≤ 3 d_1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		T182A T182	TiN	C	≤ 3 d_1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		A182A A182	TiAlN	C	≤ 3 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

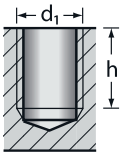
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

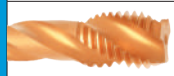
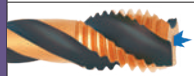
Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

P1	P2	P3	P4	P5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
	■ 5-20 E5 - A	■ 2-15 E5 - A					VG		183A 183		E	≤ 3 d_1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		T183A T183	TiN	E	≤ 3 d_1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		A183A A183	TiAlN	E	≤ 3 d_1
	■ 5-20 E5 - A	■ 2-15 E5 - A					VG		682A 682		C	≤ 3 d_1
□ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	□ 5-20 E10 - A				VG		T640	TiN	C	≤ 4 d_1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		T682A T682	TiN	C	≤ 3 d_1
	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A					VG		A682A A682	TiAlN	C	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A						VA		192A 192	vap	C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A						VA		T192A T192	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A						VA		A192A A192	TiAlN	C	≤ 3 d_1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10-A			HR		642A 642		D	≤ 2 d_1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10-A			HR		A642A A642	TiAlN	D	≤ 2 d_1
			■ 5-20 E10 - A	■ 2-10 E10-A			HR		W642A W642	TiAlN+W	D	≤ 2 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				HT		T122A T122	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				HT		W122A W122	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				HT		W622A W622	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		TV127A TV127	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		W127A W127	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		C627A C627	TiCN	C	≤ 2,5 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		TV627A TV627	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 15-45 E 5- A	■ 10-40 E5 - A	■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E10 - A				Syn		W627A W627	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

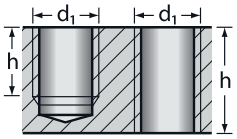
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

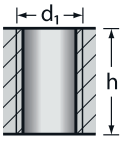
■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

M	Rostfreier Sthäle	*Stainless steels*	Aciers inoxydables	N/mm²	(HB)
M1	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch	*Ferritic-Martensitic, Austenitic*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques	≤ 600	≤ 180
M2	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch	*Ferritic-Martensitic, Austenitic*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques	≤ 800	≤ 240
M3	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch (Cr, Ni)	*Ferritic-Martensitic, Austenitic (Cr, Ni)*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques (Cr, Ni)	≤ 1.000	≤ 300
M4	Ferritisch-Martensitisch, Austenitisch (Cr, Ni)	*Ferritic-Martensitic, Austenitic (Cr, Ni)*	Ferritiques-Martensitiques, Austénitiques (Cr, Ni)	≤ 1.200	≤ 355
M5	Nickel-Legierungen (Cr-Ni)	*Nickel alloys (Cr-Ni)*	Alliages de nickel (Cr-Ni)	≤ 1.600	≤ 470

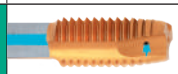


Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

M1	M2	M3	M4	M5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
□ 5-25 E5 - A	□ 5-20 E5 - A	□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A				VG		T646	TiN	C	≤ 4 d_1
				■ 1-6 A			HR		A645A A645	TiAlN	C	≤ 1,5 d_1



Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

M1	M2	M3	M4	M5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
	□ 5-20 E5 - A	□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A				VG		T684A T684	TiN	B	≤ 3 d_1
		□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A						A684A A684	TiAlN	B	≤ 3 d_1
■ 5-15 E5 - A	■ 2-10 E5 - A	□ 2-6 E10 - A					VA		194A 194	vap	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							T194A T194	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							A194A A194	TiAlN	B	≤ 3 d_1
		□ 2-6 E10 - A					HR		641A 641		B	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A	■ 2-10 E10 - A	□ 1-6 A					A641A A641	TiAlN	B	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A	■ 2-10 E10 - A	□ 1-6 A					W641A W641	TiAlN+W	B	≤ 2 d_1
■ 5-25 E5 - A		■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A				HT		T124A T124	TiN	B	≤ 3,5 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A						W124A W124	TiAlN	B	≤ 3,5 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A						W624A W624	TiAlN+W	B	≤ 3,5 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A					Syn		T121A T121	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							W121A W121	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							W621A W621	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
		□ 2-6 E10 - A					Ni		664A 664		B	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A							A664A A664	TiAlN	B	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A							W664A W664	TiAlN+W	B	≤ 2 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

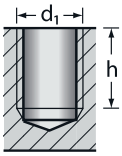
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

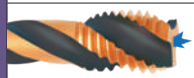
Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

M1	M2	M3	M4	M5			GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
□ 5-25 E5 - A	□ 5-20 E5 - A	□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A				VG		T640	TiN	C	≤ 4 d_1
	□ 5-20 E5 - A	□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A						T682A T682	TiN	C	≤ 3 d_1
	□ 5-20 E5 - A	□ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A						A682A A682	TiAlN	C	≤ 3 d_1
■ 5-15 E5 - A	■ 2-10 E5 - A	□ 2-6 E10 - A					VA		192A 192	vap	C	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							T192A T192	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							A192A A192	TiAlN	C	≤ 3 d_1
		□ 2-6 E10 - A					HR		642A 642		D	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A	■ 2-10 E10 - A	□ 1-6 A					A642A A642	TiAlN	D	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A	■ 2-10 E10 - A	□ 1-6 A					W642A W642	TiAlN+W	D	≤ 2 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A				HT		T122A T122	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A						W122A W122	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A	□ 2-10 E10 - A						W622A W622	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A					Syn		TV127A TV127	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							W127A W127	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							TV627A TV627	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 5-25 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A							W627A W627	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
		□ 5-15 E10 - A					Ni		662A 662		D	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A							A662A A662	TiAlN	D	≤ 2 d_1
		■ 5-15 E10 - A							W662A W662	TiAlN+W	D	≤ 2 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

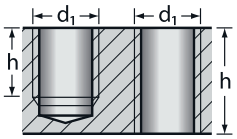
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

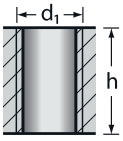
■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

K	Gusseisen	*Cast irons*	Fontes	N/mm²	(HB)
K1	Gusseisen mit Lamellengrafit	*Cast iron with lamellar graphite*	Fonte à graphite lamellaire	< 500	< 150
K2				500÷750	150÷220
K3				750÷1.100	220÷320
K4	Gusseisen mit Kugelgrafit, Temperguss	*Cast iron with nodular graphite, Malleable cast iron*	Fonte à graphite sphéroïdal, Fonte malléable	< 500	< 150
K5				500÷750	150÷220
K6				750÷1.100	220÷320
K7	Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	*Cast iron with vermicular graphite (GJV)*	Fonte avec graphite vermiculaire (GJV)	< 500	< 150



Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

K1	K2	K3	K4	K5	K6	K7	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* N° Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 10-25 E5 - A	□ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 10-25 E5 - A		VG		T646	TiN	C	≤ 4 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 10-25 E5 - A	■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A			GG		A160A A160	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 10-25 E5 - A	■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A					A660A A660	TiAlN	C	≤ 3 d_1



Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

K1	K2	K3	K4	K5	K6	K7	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* N° Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
			□ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E5 - A	■ 5-10 E10 - A		VG		184A 184		B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				T184A T184	TiN	B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				A184A A184	TiAlN	B	≤ 3 d_1
			□ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E5 - A	■ 5-10 E10 - A				684A 684		B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				T684A T684	TiN	B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				A684A A684	TiAlN	B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A		HT		T124A T124	TiN	B	≤ 3,5 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W124A W124	TiAlN+W	B	≤ 3,5 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W624A W624	TiAlN+W	B	≤ 3,5 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A		Syn		T121A T121	TiN	B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W121A W121	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				C621A C621	TiCN	B	≤ 3 d_1
			□ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W621A W621	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

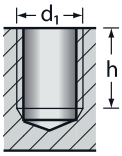
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

K1	K2	K3	K4	K5	K6	K7	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
			■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E5 - A	■ 5-10 E10 - A		VG		182A 182		C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				T182A T182	TiN	C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				A182A A182	TiAlN	C	≤ 3 d_1
			■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E5 - A	■ 5-10 E10 - A				183A 183		E	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				T183A T183	TiN	E	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				A183A A183	TiAlN	E	≤ 3 d_1
■ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 10-25 E5 - A	□ 15-45 E5 - A	■ 10-40 E5 - A	■ 10-25 E5 - A				T640	TiN	D	≤ 4 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				682A 682		C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				T682A T682	TiN	C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				A682A A682	TiAlN	C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A		HT		T122A T122	TiN	C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W122A W122	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W622A W622	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A		Syn		TV127A TV127	TV	C	≤ 2,5 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W127A W127	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				C627A C627	TiCN	C	≤ 2,5 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				TV627A TV627	TV	C	≤ 2,5 d_1
			■ 10-30 E5- A	■ 10-25 E5 - A	■ 10-20 E10 - A				W627A W627	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

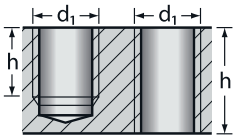
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

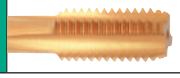
E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

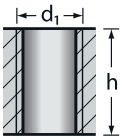
■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

	Nichteisen	*Nonferrous*	Non ferreux	N/mm²	(HB)
N1	**Aluminium-Magnesium Legierungen**	***Aluminium Magnesium alloys***	**Alliages d'aluminium, de Magnésium**		
N11	Aluminium, Magnesium, unlegiert	*Aluminium, Magnesium, unalloyed*	Aluminium, Magnésium, non allié	200÷350	
N12	Aluminium Legierungen Si ≤ 0,5%	*Aluminium alloys Si ≤ 0,5%*	Alliages d'aluminium Si ≤ 0,5%	300÷600	90÷180
N13	Aluminium Legierungen 0,5% < Si ≤ 10%	*Aluminium alloys 0,5% < Si ≤ 10%*	Alliages d'aluminium 0,5% < Si ≤ 10%	300÷600	90÷180
N14	Aluminium Legierungen 10% < Si ≤ 17%	*Aluminium alloys 10% < Si ≤ 17%*	Alliages d'aluminium 10% < Si ≤ 17%	300÷600	90÷180
N15	Magnesium Legierungen	*Magnesium alloys*	Alliages de magnésium	120÷300	
N16	Magnesium Legierungen	*Magnesium alloys*	Alliages de magnésium	300÷500	90÷150
N17	Magnesium Legierungen	*Magnesium alloys*	Alliages de magnésium	500÷700	150÷205
N18	Hitzebeständig Magnesium-Legierungen	*Heat resistant magnesium alloys*	Alliages de magnésium résistant à la chaleur	150÷300	

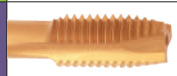
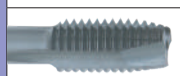
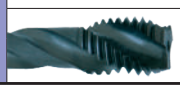


Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

N11	N12	N13	N14	N15	N16	N17	N18	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧													
□ 10-20 E5 - M	□ 10-20 E5 - M							GS		135		C	≤ 1,5 d_1
■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	□ 15-40 E5 - M								T135	TiN	C	≤ 1,5 d_1
	□ 15-40 E5 - M	□ 15-40 E5 - M						VG		T646	TiN	C	≤ 4 d_1



Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

N11	N12	N13	N14	N15	N16	N17	N18	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧													
					■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		VA		T194A T194	TiN	B	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5 - M	■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S				A194A A194	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					HT		T124A T124	TiN	B	≤ 3,5 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M							W124A W124	TiAlN+W	B	≤ 3,5 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M							W624A W624	TiAlN+W	B	≤ 3,5 d_1
□ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M		■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		Syn		T121A T121	TiN	B	≤ 3 d_1
□ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M		■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S				W121A W121	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
□ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M		■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S				W621A W621	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
■ 10-20 E5 - M	■ 10-20 E5 - M	□ 10-20 E5 - M	□ 8-15 E5 - M					Al1		130A 130		B+AZ	≤ 2 d_1
■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M							T130A T130	TiN	B+AZ	≤ 2 d_1
■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M							AC130A AC130	AlCrN	B+AZ	≤ 2 d_1
■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M	■ 20-60 E5-M-S						DL130A DL130	DL	B+AZ	≤ 2 d_1
■ 10-20 E5 - M	■ 10-20 E5 - M	■ 10-20 E5 - M	□ 10-20 E5 - M					Al2		134A 134		B	≤ 2 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M							AC134A AC134	AlCrN	B	≤ 2 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M							DL134A DL134	DL	B	≤ 2 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

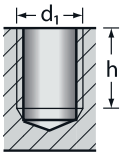
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

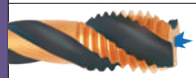
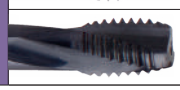
Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

N11	N12	N13	N14	N15	N16	N17	N18	GB-GRUPPE / *TAP GROUP* / GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. / *Catalogue No.* / Nº Catalogue	Beschichtung / *Coating* / Revêtement	Anschnitt / *Chamfer* / Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧													
	□ 15-40 E5 - M	□ 15-40 E5 - M						VG		T640	TiN	D	≤ 4 d_1
					■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		VA		T192A T192	TiN	C	≤ 3 d_1
			■ 10-30 E5 - M	■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		VA		A192A A192	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					HT		T122A T122	TiN	C	≤ 3 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					HT		W122A W122	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					HT		W622A W622	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
□ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M		■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		Syn		TV127A TV127	TV	C	≤ 2,5 d_1
□ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M		■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		Syn		W127A W127	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
□ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M		■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		Syn		TV627A TV627	TV	CC	≤ 2,5 d_1
□ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M		■ 20-60 E5-M-S	■ 20-60 E5-M-S		Syn		W627A W627	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
■ 10-20 E5 - M	■ 10-20 E5 - M	□ 10-20 E5 - M	□ 8-15 E5 - M					Al1		140A 140		C	≤ 2 d_1
■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					Al1		T140A T140	TiN	C	≤ 2 d_1
■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					Al1		AC140A AC140	AlCrN	C	≤ 2 d_1
■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M	■ 20-60 E5-M-S				Al1		DL140A DL140	DL	C	≤ 2 d_1
■ 10-20 E5 - M	■ 10-20 E5 - M	■ 10-20 E5 - M	□ 10-20 E5 - M					Al2		144A 144	TiN	C	≤ 2 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M					Al2		AC144A AC144	AlCrN	C	≤ 2 d_1
	■ 15-40 E5 - M	■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					Al2		DL144A DL144	DL	C	≤ 2 d_1
		■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					GAl		A142A A142	TiAlN+W	C	≤ 2 d_1
		■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					GAl		AC142A AC142	AlCrN	C	≤ 2 d_1
		■ 15-40 E5 - M	■ 10-30 E5 - M					GAl		DL142A DL142	DL	C	≤ 2 d_1
		■ 20-60 E5 - M	■ 20-40 E5 - M					GAl		740A 740		C	≤ 2 d_1
		■ 40-80 E5 - M	■ 30-60 E5 - M					GAl		A740A A740	TiAlN+W	C	≤ 2 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

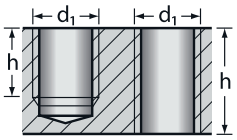
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

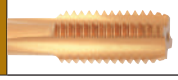
E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

	Nichteisen	*Nonferrous*	Non ferreux	N/mm²	(HB)
N2	**Kupfer-Legierungen (Bronze / Messing)**	*Copper alloys (Bronze / Brass)*	**Alliages de cuivre (Bronze / Laiton)**	≤ 350	≤ 105
N21	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	*Pure copper, low-alloyed copper*	Cuivre pur, cuivre faiblement allié	400÷700	120÷205
N22	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	*Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)*	Alliages cuivre-zinc (laiton, copeau long)	350÷700	105÷205
N23	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	*Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)*	Alliages cuivre-zinc (laiton, copeau court)	< 500	< 150
N24	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	*Copper alloys - (Ni-Al)*	Alliages de cuivre - (Ni-Al)	≥ 500	≥ 150
N25	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	*Copper alloys - (Ni-Al)*	Alliages de cuivre - (Ni-Al)	< 1.650	< 480
N26	Sonder-Legierungen	*Special alloys*	Alliages spéciaux		



Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

N21	N22	N23	N24	N25	N26	GB-GRUPPE / *TAP GROUP* / GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. / *Catalogue No.* / Nº Catalogue	Beschichtung / *Coating* / Revêtement	Anschnitt / *Chamfer* / Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧											
	■ 15-20 E5					GS		135		C+AZ ≤ 1,5d1	
	■ 15-20 E5					GS		V135	vap	C+AZ ≤ 1,5d1	
	■ 30-40 E5					GS		T135	TiN	C+AZ ≤ 1,5d1	
					■ 3-5 A	HR		A645A A645	TiAlN	C ≤ 1,5d1	
					■ 3-5 A	HR+		A655A A655	TiAlN	C ≤ 2 d1	
		■ 25-35 E5				GG		A160A A160	TiAlN	C ≤ 2 d1	
		■ 25-35 E5				GG		A660A A660	TiAlN	C ≤ 2 d1	
		■ 20-30 E5				Ms		106A 106		E ≤ 2 d1	
		■ 40-60 E5				Ms		T106A T106	TiN	E ≤ 2 d1	

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

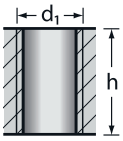
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

N21	N22	N23	N24	N25	N26	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧											
	■ 10-15 E5 - M					GS		104A 104		B	≤ 3 d_1
	■ 15 -25 E5 - M					GS		T104A T104	TiN	B	≤ 3 d_1
	■ 10-15 E5 - M					GS		L104A L104		B	≤ 3 d_1
	■ 15 -25 E5 - M					GS		TL104A TL104	TiN	B	≤ 3 d_1
	□ 10-15 E5 - M			□ 6-10 A - M		VG		684A 684		B	≤ 3 d_1
	□ 15 -25 E5 - M			□ 10-15 A - M		VG		T684A T684	TiN	B	≤ 3 d_1
	□ 15 -25 E5 - M			□ 10-15 A - M		VG		A684A A684	TiAlN	B	≤ 3 d_1
■ 15-25 E5 - M						VA		T194A T194	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 15-25 E5 - M						VA		A194A A194	TiAlN	B	≤ 3 d_1
					□ 2-4 A	HR		641A 641		B	≤ 2 d_1
					■ 3-5 A	HR		A641A A641	TiAlN	B	≤ 2 d_1
					■ 3-5 A	HR		W641A W641	TiAlN+W	B	≤ 2 d_1
□ 15-25 E5 - M	□ 30-40 E5 - M	□ 40-60 E5 - M				HT		T124A T124	TiN	B	≤ 3 d_1
□ 15-25 E5 - M	□ 30-40 E5 - M	□ 40-60 E5 - M				HT		W124A W124	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
□ 15-25 E5 - M	□ 30-40 E5 - M	□ 40-60 E5 - M				HT		W624A W624	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M		Syn		T121A T121	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M		Syn		W121A W121	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M		Syn		C621A C621	TiCN	B	≤ 3 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M		Syn		W621A W621	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

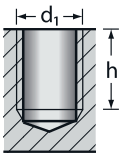
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

	Nichteisen	*Nonferrous*	Non ferreux	N/mm²	(HB)
N2	**Kupfer-Legierungen (Bronze / Messing)**	***Copper alloys (Bronze / Brass)***	**Alliages de cuivre (Bronze / Laiton)**		
N21	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	*Pure copper, low-alloyed copper*	Cuivre pur, cuivre faiblement allié	≤ 350	≤ 105
N22	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	*Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)*	Alliages cuivre-zinc (laiton, copeau long)	400÷700	120÷205
N23	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	*Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)*	Alliages cuivre-zinc (laiton, copeau court)	350÷700	105÷205
N24	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	*Copper alloys - (Ni-Al)*	Alliages de cuivre - (Ni-Al)	< 500	< 150
N25	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	*Copper alloys - (Ni-Al)*	Alliages de cuivre - (Ni-Al)	≥ 500	≥ 150
N26	Sonder-Legierungen	*Special alloys*	Alliages spéciaux	< 1.650	< 480



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

N21	N22	N23	N24	N25	N26		GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
	□ 10-15 E5 - M			□ 6-10 A - M			GS		110A 110		D	≤ 2 d_1
	□ 15 -25 E5 - M			□ 10-15 A - M					T110A T110	TiN	D	≤ 2 d_1
	■ 10-15 E5 - M								112A 112		C	≤ 3 d_1
	■ 15 -25 E5 - M								T112A T112	TiN	C	≤ 3 d_1
	■ 10-15 E5 - M								L112A L112		C	≤ 3 d_1
	■ 15 -25 E5 - M								TL112A TL112	TiN	C	≤ 3 d_1
	□ 10-15 E5 - M			□ 6-10 A - M			VG		682A 682		C	≤ 3 d_1
	□ 15 -25 E5 - M			□ 10-15 A - M					T682A T682	TiN	C	≤ 3 d_1
	□ 15 -25 E5 - M			□ 10-15 A - M					A682A A682	TiAlN	C	≤ 3 d_1
■ 15-25 E5 - M							VA		T192A T192	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 15-25 E5 - M									A192A A192	TiAlN	C	≤ 3 d_1
					□ 2-4 A		HR		642A 642		D	≤ 2 d_1
					■ 3-5 A				A642A A642	TiAlN	D	≤ 2 d_1
					■ 3-5 A				W642A W642	TiAlN+W	D	≤ 2 d_1
□ 15-25 E5 - M	□ 30-40 E5 - M	□ 40-60 E5 - M					HT		T122A T122	TiN	C	≤ 3 d_1
□ 15-25 E5 - M	□ 30-40 E5 - M	□ 40-60 E5 - M							W122A W122	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1
□ 15-25 E5 - M	□ 30-40 E5 - M	□ 40-60 E5 - M							W622A W622	TiAlN+W	C	≤ 3 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

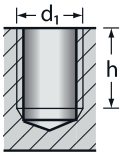
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

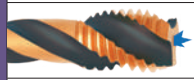
Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

N21	N22	N23	N24	N25	N26		GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M			Syn		TV127A TV127	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M					W127A W127	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M					V627A C627	TiCN	C	≤ 2,5 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M					TV627A TV627	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 40-50 E5 - M	■ 60-80 E5 - M	■ 40-50 A - M	■ 25-35 A - M					W627A W627	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

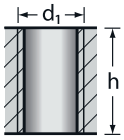
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

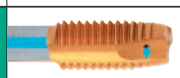
E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

	Spezialwerkstoffe	*Special materials*	Matériels spéciaux	N/mm²	(HB)
S1	**Titan-Legierungen**	***Titanium alloys***	**Alliages de titane**		
S11	Reintitan	*Pure titanium*	Titane pur		
S12	Titan-Legierungen	*Titanium alloys*	Alliages de titane	< 900	< 265
S13				900÷1.300	265÷380
S2	**Ni-Co-Legierungen**	***Ni-Co Alloys***	**Alliages Ni-Co**		
S21	Ni-Co-Legierungen	*Ni-Co alloys*	Alliages Ni-Co	< 900	< 265
S22				900÷1.250	265÷370
S23				> 1250	> 370



Durchgangsloch
Through hole
Trou débouchant

S11	S12	S13		S21	S22	S23	GB-GRUPPE / *TAP GROUP* / GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. / *Catalogue No.* / Nº Catalogue	Beschichtung / *Coating* / Revêtement	Anschnitt / *Chamfer* / Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
					□ 4-6 A - M	□ 2-4 A - M	VG		T684A T684	TiN	B	≤ 3 d_1
					□ 4-6 A - M	□ 2-4 A - M			A684A A684	TiAlN	B	≤ 3 d_1
■ 10-15 E5 - M				■ 6-10 E5 - M			VA		194A 194	vap	B	≤ 3 d_1
■ 10-20 E5 - M				■ 12-20 E5 - M					T194A T194	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 10-20 E5 - M				■ 12-20 E5 - M					A194A A194	TiAlN	B	≤ 3 d_1
		□ 4-6 A - M					HR		A641A A641	TiAlN	B	≤ 2 d_1
		□ 4-6 A - M							W641A W641	TiAlN+W	B	≤ 2 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M			■ 30-40 E5 - M	■ 8-12 A - M		Syn		T121A T121	TiN	B	≤ 3 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M			■ 30-40 E5 - M	■ 8-12 A - M				W121A W121	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M			■ 30-40 E5 - M	■ 8-12 A - M				W621A W621	TiAlN+W	B	≤ 3 d_1
□ 10-15 E5 - M	□ 8-12 E5 - M	□ 4-8 A - M					Ti		630A 630		B+AZ	≤ 2 d_1
□ 10-15 E5 - M	□ 10-15 E10-A-M	□ 10-20 A - M							T630A T630	TiN	B+AZ	≤ 2 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M	■ 10-20 A - M							A630A A630	TiAlN	B+AZ	≤ 2 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M	■ 10-20 A - M							AC630A AC630	AlCrN	B+AZ	≤ 2 d_1
					□ 3-5 A - M	□ 2-4 A - M	Ni		664A 664		B	≤ 2 d_1
					■ 6-10 A - M	■ 3-6 A - M			A664A A664	TiAlN	B	≤ 2 d_1
					■ 6-10 A - M	■ 3-6 A - M			W664A W664	TiAlN+W	B	≤ 2 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

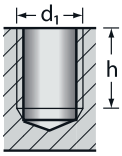
Machine tap application table

Table d'application de tarauds machine

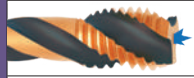
Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Sackloch
Blind hole
Trou borgne

S11	S12	S13		S21	S22	S23	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
					□ 4-6 A - M	□ 2-4 A - M	VG		T682A T682	TiN	C	≤ 3 d_1
					□ 4-6 A - M	□ 2-4 A - M	VG		A682A A682	TiAlN	C	≤ 3 d_1
■ 10-15 E5 - M				■ 6-10 E5 - M			VA		192A 192	vap	C	≤ 3 d_1
■ 10-20 E5 - M				■ 12-20 E5 - M			VA		T192A T192	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 10-20 E5 - M				■ 12-20 E5 - M			VA		A192A A192	TiAlN	C	≤ 3 d_1
		□ 4-6 A - M					HR		A642A A642	TiAlN	D	≤ 2 d_1
		□ 4-6 A - M					HR		W642A W642	TiAlN+W	D	≤ 2 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M			■ 30-40 E5 - M	■ 8-12 A - M		Syn		TV127A TV127	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M			■ 30-40 E5 - M	■ 8-12 A - M		Syn		W127A W127	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M			■ 30-40 E5 - M	■ 8-12 A - M		Syn		TV627A TV627	TV	C	≤ 2,5 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M			■ 30-40 E5 - M	■ 8-12 A - M		Syn		W627A W627	TiAlN+W	C	≤ 2,5 d_1
□ 10-15 E5 - M	□ 8-12 E5 - M	□ 4-8 A - M					Ti		632A 632		C	≤ 2 d_1
□ 10-15 E5 - M	□ 10-15 E10-A-M	□ 10-20 A - M					Ti		T632A T632	TiN	C	≤ 2 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M	■ 10-20 A - M					Ti		A632A A632	TiAlN	C	≤ 2 d_1
■ 20-30 E5 - M	■ 10-15 E10-A-M	■ 10-20 A - M					Ti		AC632A AC632	AlCrN	C	≤ 2 d_1
					□ 3-5 A - M	□ 2-4 A - M	Ni		662A 662		D	≤ 2 d_1
					■ 6-10 A - M	■ 3-6 A - M	Ni		A662A A662	TiAlN	D	≤ 2 d_1
					■ 6-10 A - M	■ 3-6 A - M	Ni		W662A W662	TiAlN+W	D	≤ 2 d_1

Maschinen-Gewindebohrer Anwendungstabelle

Machine tap application table

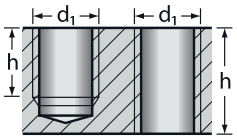
Table d'application de tarauds machine

Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

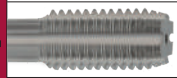
E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre

H	Harte Werkstoffe	*Hard materials*	Matériels durs	
H1	Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	*High strength steels, hardened steels, hard castings*	Aciers à haute résistance, aciers trempés, des moulages durs	44 ÷ 50 HRc
H2				50 ÷ 55 HRc
H3				55 ÷ 60 HRc
H4				60 ÷ 65 HRc



Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

H1	H2	H3	H4				GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* N° Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧												
□ 3-5 A							HR		A645	TiAlN	C	≤ 1,5 d_1
■ 3-5 A	■ 1-3 A	□ 1-3 A					HR+		A655A A655	TiAlN	D	≤ 2 d_1
	■ 1-3 A	■ 1-3 A	□ 1-2 A						755A 755		D	≤ 2 d_1
	■ 1-3 A	■ 1-3 A	■ 1-2 A						A755A A755	TiAlN	D	≤ 2 d_1

Maschinen-Gewindeformer Anwendungstabelle

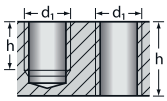
Cold forming machine tap application table

Table d'application de tarauds machine à refouler

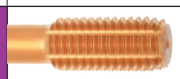
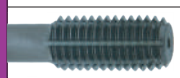
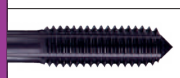
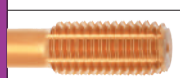
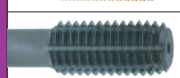
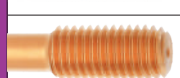
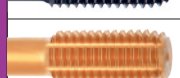
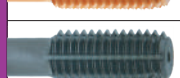
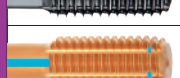
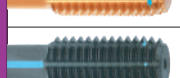
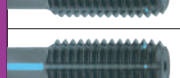
Kühlung / *Coolant* / Réfrigerant

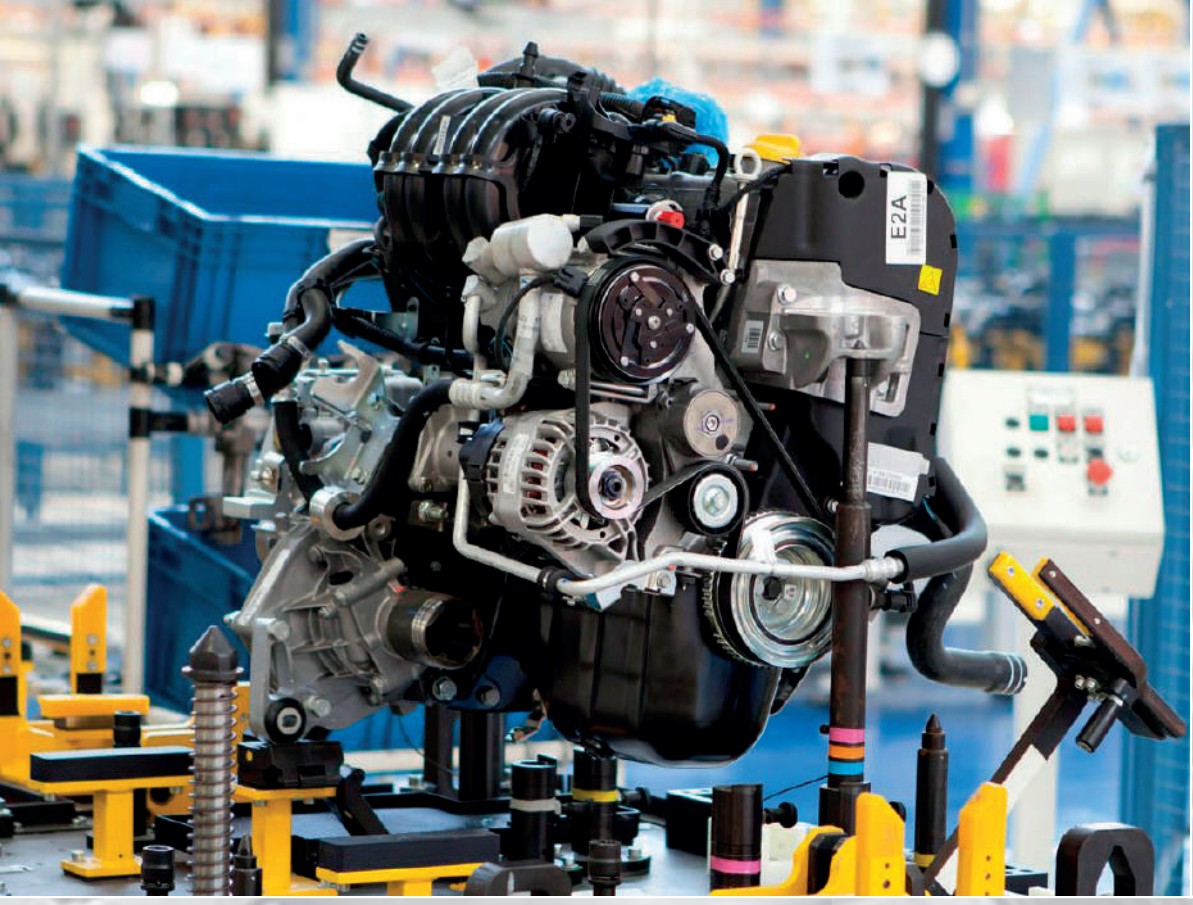
E 5 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 5%
E 10 = Emulsion / *Emulsion* / Emulsion - 10%
A = Schneidöl / *Cutting oil* / Huile de coupe
M = MQL - Minimum quantity lubrication
S = Trocken / *Dry* / Sec

■ Empfohlen / *Recommended* / Recommandé
□ Passend / *Suitable* / Propre



Sack-und Durchgangsloch
Blind and through hole
Trou borgne et débouchant

P1	P2	P3	M1	M2	M3	N11	N12	N13	N15	N16	N21/2	S11/2	S21	GB-GRUPPE *TAP GROUP* GROUPE TARAUD	Bild - *Photo* - Photo	Katalog-Nr. *Catalogue No.* Nº Catalogue	Beschichtung *Coating* Revêtement	Anschnitt *Chamfer* Entrée	h
■/□ - V_c m/min - 💧																			
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A		■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A		■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A	GV		T171A T171	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A		■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	□ 5-20 E10 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			A171A A171	TiAlN	C	≤ 3 d_1
																AC171A AC171	AlCrN	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A		■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A		■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			T172A T172	TiN	E	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A		■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	□ 5-20 E10 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			A172A A172	TiAlN	E	≤ 3 d_1
																AC172A AC172	AlCrN	E	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A		■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A		■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			T173A T173	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A		■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	□ 5-20 E10 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			A173A A173	TiAlN	C	≤ 3 d_1
																AC173A AC173	AlCrN	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	□ 20-40 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	□ 5-20 E10 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			T175A T175	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 20-40 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			A175A A175	TiAlN	C	≤ 3 d_1
																AC175A AC175	AlCrN	C	≤ 3 d_1
																DL175A DL175	DL	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	□ 20-40 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	□ 5-20 E10 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	□ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			T675A T675	TiN	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 20-40 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 20-60 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 5-20 E5 - A	■ 5-15 E10 - A			A675A A675	TiAlN	C	≤ 3 d_1
																AC675A AC675	AlCrN	C	≤ 3 d_1
																DL675A DL675	DL	C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 20-40 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A											775A 775		C	≤ 3 d_1
■ 30-80 E5 - A	■ 30-60 E5 - A	■ 20-40 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 10-25 E10 - A	■ 5-20 E10 - A											A775A A775	TiAlN	C	≤ 3 d_1

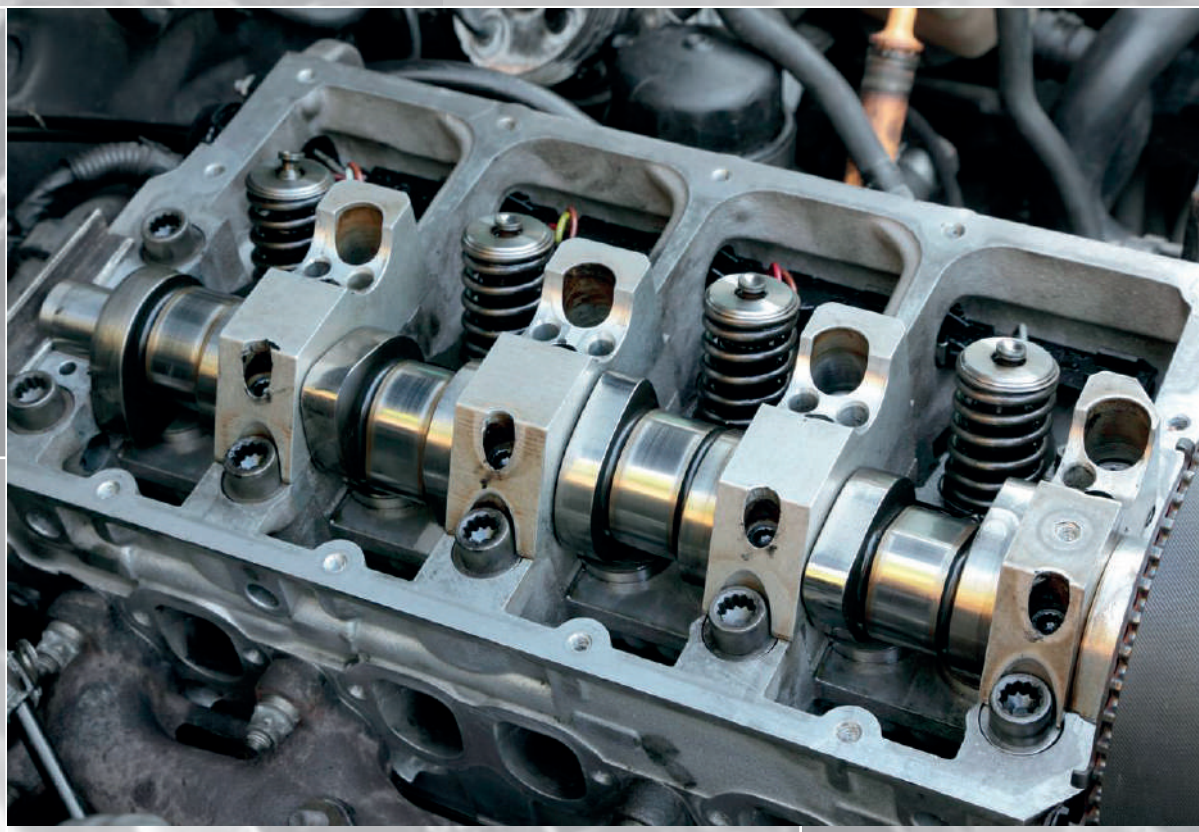


FERG

Gewindewerkzeuge + Drehlinge

Threading tools + Tool bits

Outils à fileter + Barreaux traités

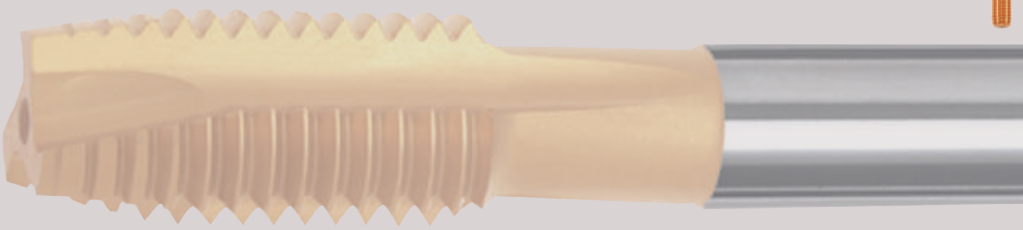


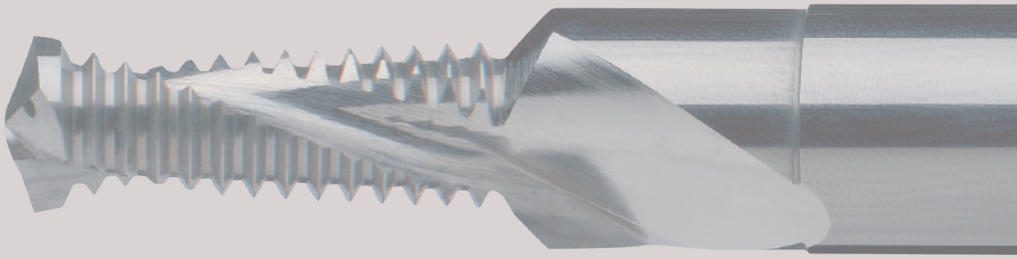
Gewindebohrer
Threading taps
Tarauds à fileter

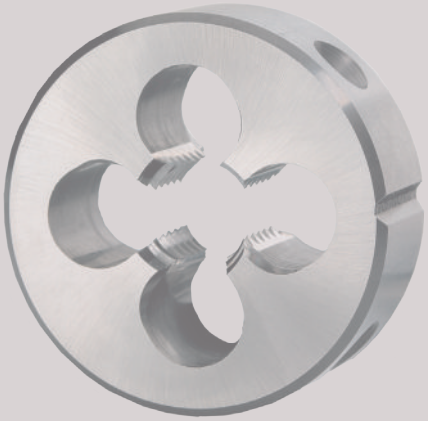
Vollhartmetall Gewindefräser
Solid carbide thread milling cutters
Fraises à fileter en carbure monobloc

Runde Schneideisen
Round dies
Filières rondes

Drehlinge aus Schnellarbeitsstahl
High speed steel tool bits
Barreaux traités en acier rapide







Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	B	B = 4xP
104A	**104**						
T104A	**T104**	TiN					

Maschinengewindebohrer, geradegenutet mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 12°÷14°, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 12°÷14° measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 12°÷14°, mesuré sur le 3ème filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence ≈ DIN 371	≈ DIN 376	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	B	B = 4xP
L104A	**L104**						
TL104A	**TL104**	TiN					

GESAMTLÄNGE DOPPELT WIE DIN NORM

Maschinengewindebohrer, geradegenutet mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 12°÷14°, gemessen im 3. Gang.

TOTAL LENGTH DOUBLE AS DIN STANDARD

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 12°÷14° measured in the 3rd thread.

LONGUEUR TOTALE DOUBLE DE LA LONGUEUR SELON NORME DIN

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 12°÷14°, mesuré sur le 3ème filet.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 0,5 x d_1	HSSE-V		B = 4xP
150A		nit					

Maschinengewindebohrer ohne Nuten, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 15º÷17º, gemessen im 3. Gang

Machine tap with spiral point, fluteless tap, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 15º÷17º measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée conique 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 15º÷17º mesuré sur le 3ème filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 0,5 x d_1	HSSE-V		B = 4xP
151A		nit					

Maschinengewindebohrer mit Schmiernuten, mit Schälan-scnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 15º÷17º, gemessen im 3. Gang

Machine tap with spiral point and coolant grooves, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 15º÷17º measured in the 3rd thread.

Taraud machine, petites rainures de graissage, entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 15º÷17º, mesuré sur le 3ème filet.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2 x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	L12	D = 4xP
109A	**109**						

Maschinengewindebohrer, 12º Linksdrall, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form D).
Spanwinkel 12º÷14º.

Machine tap with 12º left-hand spiral flutes, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form D).
Rake angle 12º÷14º.

Taraud machine, goujures avec hélice à gauche 12º, poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme D)
Angle de coupe 12º÷14º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 1½ x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	C = 2,5xP
105A	**105**					

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 12º÷14º.

Machine tap with straight flutes.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 12º÷14º.

Taraud machine, goujures droites.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 12º÷14º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 1½ x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	AZ	C = 2,5xP
	135						
	V135	vap					
	T135	TiN					

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Ausgesetzte Zähne.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 12º÷14º.

Machine tap with straight flutes.
Interrupted thread.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 12º÷14º.

Taraud machine, goujures droites.
Filets alternés.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 12º÷14º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2 x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	R15	D = 4xP
110A	**110**						
T110A	**T110**	TiN					

Maschinengewindebohrer, 15º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Anschnitt 3,5 Gg. (DIN-Form D).
Spanwinkel 12º÷14º.
Vorwiegend auf Drehautomaten und Mehrspindelmachinen einzusetze.

Machine tap with 15º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back.
Chamfer lead 3.5 threads (DIN-Form D).
Rake angle 12º÷14º.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 15º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Entrée 3,5 filets (DIN-Forme D).
Angle de coupe 12º÷14º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	R38	C = 2,5xP
112A	**112**						
T112A	**T112**	TiN					

Maschinengewindebohrer, 38º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Gewindelänge 10 Gg.
Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C). Spanwinkel 12º÷14º.

Machine tap with 38º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back.
Threaded length: 10 threads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C). Rake angle 12º÷14º.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Longueur de la partie filetée : 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C). Angle de coupe 12º÷14º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence ≈ DIN 371	≈ DIN 376	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V Ø ≤ 30 mm	HSS Ø > 30 mm	R38	C = 2,5xP
L112A	**L112**						
TL112A	**TL112**	TiN					

GESAMTLÄNGE DOPPELT WIE DIN NORM
Maschinengewindebohrer, 38º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Gewindelänge 10 Gg. Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C). Spanwinkel 12º÷14º.

TOTAL LENGTH DOUBLE AS DIN STANDARD
Machine tap with 38º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back.
Threaded length: 10 threads. Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C). Rake angle 12º÷14º.

LONGUEUR TOTALE DOUBLE DE LA LONGUEUR SELON NORME DIN
Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Longueur de la partie filetée : 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C). Angle de coupe 12º÷14º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Vergütete und hitzebeständige Stähle Rm < 1.000 N/mm²

Heat treated and heat-resistant steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers traités et aciers réfractaires Rm < 1.000 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	B	B = 4xP
184A	**184**					
T184A	**T184**	TiN				
A184A	**A184**	TiAlN				

Maschinengewindebohrer, geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 8°÷10°, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 8°÷10° measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 8°÷10°, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	B	B = 4xP
684A	**684**					
T684A	**T684**	TiN				
A684A	**A684**	TiAlN				

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT INNENKÜHLUNG UND RADIALEN AUSGANG
Erleichtert den Spanabfluss und eine bessere Kühlung.

Geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 8°÷10°, gemessen im 3. Gang.

MACHINE TAP WITH INTERNAL COOLANT FEED AND RADIAL EXIT
Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area.

With spiral point, driving the chips ahead.
Lead chamfer 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 8°÷10° measured int the 3rd thread.

TARAUD MACHINE AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE RADIAL
Facilite l'évacuation du copeau et une meilleure réfrigération.

Goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 8°÷10°, mesuré sur le 3ème filet.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Vergütete und hitzebeständige Stähle Rm < 1.000 N/mm²

Heat treated and heat-resistant steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers traités et aciers réfractaires Rm < 1.000 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	R38	C = 2,5xP
182A	**182**			Maschinengewindebohrer, 38° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt. Gewindelänge 10 Gg. Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden. Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C). Spanwinkel 8°÷10°.		
T182A	**T182**	TiN		*Machine tap with 38° right-hand spiral flutes, driving the chips to the back, increased flute length. Threaded length: 10 threads. Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance. Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C). Rake angle 8°÷10°.*		
A182A	**A182**	TiAlN		Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38°, poussant le coupeau vers l'arrière Longueur de la partie filetée: 10 filets. Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents. Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C). Angle de coupe 8°÷10°.		

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	R38	E = 1,5xP
183A	**183**			Maschinengewindebohrer, 38° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt. Gewindelänge 10 Gg. Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden. Anschnitt 1,5 Gg. (DIN-Form E). Spanwinkel 8°÷10°.		
T183A	**T183**	TiN		*Machine tap with 38° right-hand spiral flutes, driving the chips to the back, increased flute length. Threaded length: 10 threads. Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance. Chamfer lead 1.5 threads (DIN-Form E). Rake angle 8°÷10°.*		
A183A	**A183**	TiAlN		Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38°, poussant le coupeau vers l'arrière. Longueur de la partie filetée: 10 filets. Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents. Entrée 1,5 filets (DIN-Forme E). Angle de coupe 8°÷10°.		

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	R38	C = 2,5xP
682A	**682**			**MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT INNENKÜHLUNG UND AXIALEN AUSGANG** Erleichtert den Spanabfluss und eine bessere Kühlung. 38° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt. Gewindelänge 10 Gg. Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden. Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C). Spanwinkel 8°÷10°.		
T682A	**T682**	TiN		***MACHINE TAP WITH INTERNAL COOLANT FEED AND AXIAL EXIT*** *Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area. With 38° right-hand spiral flutes, driving the chips to the back, increased flute length. Threaded length: 10 threads. Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance. Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C). Rake angle 8°÷10°.*		
A682A	**A682**	TiAlN		**TARAUD MACHINE AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE AXIAL** Facilite l'évacuation du copeau et une meilleure réfrigération. Goujures avec hélice à droite 38°, poussant le coupeau vers l'arrière. Longueur de la partie filetée: 10 filets. Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents. Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C). Angle de coupe 8°÷10°.		

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Vergütete und hitzebeständige Stähle Rm < 1.000 N/mm²

Heat treated and heat-resistant steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers traités et aciers réfractaires Rm < 1.000 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence	≈ DIN 371	≈ DIN 376	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 4 x d_1	HSSE-V			C = 2,5xP
T646			TiN					

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT LANGEN NUTEN UND GESAMTLÄNGE GRÖSSER ALS DIE DIN NORM MIT INNENKÜHLUNGUND AXIALEN AUSGANG

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 3º÷5º.

MACHINE TAP WITH LONG FLUTES AND TOTAL LENGTH MAJOR TO DIN STANDARD WITH INTERNAL COOLANT FEED AND AXIAL EXIT

Machine tap with straight flutes.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 3º÷5º.

TARAUD MACHINE AVEC DES GOUJURES LONGUES ET LONGUEUR TOTALE SUPÉRIEUR À LA NORME DIN AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE AXIAL

Taraud machine, goujures droites.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 3º÷5º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence	≈ DIN 371	≈DIN 376	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 4 x d_1	HSSE-V	R15		D = 4xP
T640			TiN					

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT LANGEN NUTEN UND GESAMTLÄNGE GRÖSSER ALS DIE DIN NORM MIT INNENKÜHLUNGUND AXIALEN AUSGANG

Maschinengewindebohrer, 15º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Anschnitt 3,5 Gg. (DIN-Form D).
Spanwinkel 3º÷5º.

MACHINE TAP WITH LONG FLUTES AND TOTAL LENGTH MAJOR TO DIN STANDARD WITH INTERNAL COOLANT FEED AND AXIAL EXIT

Machine tap with 15º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back.
Chamfer lead 3.5 threads (DIN-Form D).
Rake angle 3º÷5º.

TARAUD MACHINE AVEC DES GOUJURES LONGUES ET LONGUEUR TOTALE SUPÉRIEUR À LA NORME DIN AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE AXIAL

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 15º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Entrée 3,5 filets (DIN-Forme D).
Angle de coupe 3º÷5º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	B	B = 4xP
194A	**194**	vap				
T194A	**T194**	TiN				
A194A	**A194**	TiAlN				

Maschinengewindebohrer, geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 14º÷16º, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 14º÷16º measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 14º÷16º, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	R38	C = 2,5xP
192A	**192**	vap				
T192A	**T192**	TiN				
A192A	**A192**	TiAlN				

Maschinengewindebohrer, 38º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Gewindelänge 10 Gg. Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 14º÷16º.

Machine tap with 38º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back, increased flute length.
Threaded length: 10 threads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 14º÷16º.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38º, poussant le coupeau vers l'arrière
Longueur de la partie filetée: 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 14º÷16º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

■ = Empfohlen / *Recommended* / Recommandé

□ = Passend / *Suitable* / Possible

HR

Werkzeugstähle, hochfeste Stähle Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

High alloyed steels Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

Aciers à très haute résistance Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRc)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2 x d_1	HSSE-H	B	B = 4xP
641A	**641**					
A641A	**A641**	TiAlN				
W641A	**W641**	TiAlN+W				

Maschinengewindebohrer, geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 3°÷5°, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 3°÷5° measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 3°÷5°, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2 x d_1	HSSE-H	R25	D = 3,5xP
642A	**642**					
A642A	**A642**	TiAlN				
W642A	**W642**	TiAlN+W				

Maschinengewindebohrer, 25° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Anschnitt 3,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 3°÷5°.

Machine tap with 25° right-hand spiral flutes.
Chamfer lead 3.5 threads (DIN-Form D).
Rake angle 3°÷5°.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 25°, poussant le coupeau vers l'arrière.
Entrée 3,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 3°÷5°.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 1,5 x d_1	HSSE-V	C = 2,5xP
A645A	**A645**	TiAlN			
C645A	**C645**	TiCN			

NUR FÜR KEGEL GEWINDE

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 1°÷3°.

ONLY FOR TAPERED THREAD

Machine tap with straight flutes.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 1°÷3°.

SEULEMENT POUR FILETAGE CONIQUE

Taraud machine, goujures droites.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 1°÷3°.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Werkzeugstähle, hochfeste Stähle, Rockwellhärte = 40 ÷ 63 HRC

Hardened steels, hardness = 40 ÷ 63 HRC

Aciers à tres haute resistance, dureté = 40 ÷ 63 HRc

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 2 x d_1	40÷55 HRC	HSSE-VE		D = 3,5xP
A655A	**A655**	TiAlN						

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 3,5 Gg. (DIN-Form D).
Spanwinkel -3°÷ -1°.

Straight fluted machine tap.
Chamfer lead 3,5 threads (DIN-Form D).
Rake angle -3°÷-1°.

Taraud machine, goujures droites.
Entrée 3,5 filets (DIN-Forme D).
Angle de coupe -3° ÷ -1°.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 2 x d_1	53÷63 HRC	HM		D = 3,5xP
A755A	**A755**	TiAlN						
755A	**755**							

MIKROKORN VOLLHARTMETTAL

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 3,5 Gg. (DIN-Form D).
Spanwinkel -3° ÷ -1°.

MICRO GRAIN SOLID CARBIDE

Straight fluted machine tap.
Chamfer lead 3.5 threads (DIN-Form D).
Rake angle -3° ÷ -1°.

CARBURE MONOBLOC MICROGRAIN

Taraud machine, goujures droites.
Entrée 3,5 filets (DIN-Forme D).
Angle de coupe -3° ÷ -1°.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Werkstoffe 500 ÷ 1.350 N/mm² bzw. 42 HRC
Für langspanende Werkstoffe

Materials 500 ÷ 1.350 N/mm² or 42 HRC
For long-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.350 N/mm² ou 42 HRC
Pour les matières à copeaux longs

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 3,5 x d_1	HSSE-VE	B	B = 4xP
W124A	**W124**	TiAlN+W					
T124A	**T124**	TiN					

Maschinengewindebohrer , geradegenut mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 8º÷10º, gemessen im 3. Gang.

Machine tap, with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 8º÷10º measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 5º÷8º, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 3,5 x d_1	HSSE-VE	R38	B = 4xP
W624A	**W624**	TiAlN+W					

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT INNENKÜHLUNG UND RADIALEN AUSGANG
Erleichtert den Spanabfluss und eine bessere Kühlung.

Geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 8º÷10º, gemessen im 3. Gang.

***MACHINE TAP, WITH INTERNAL COOLANT FEED AND* RADIAL EXIT**
Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area.

With spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 8º÷10ºmeasured in the 3rd thread.

TARAUD MACHINE, AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SOTIE RADIAL
Facilite l'évacuation du copeau et une meilleure réfrigération.

Goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 8º÷10º, mesuré sur le 3ème filet.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Werkstoffe 500 ÷ 1.350 N/mm² bzw. 42 HRC
Für langspanende Werkstoffe

Materials 500 ÷ 1.350 N/mm² or 42 HRC
For long-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.350 N/mm² ou 42 HRC
Pour les matières à copeaux longs

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-VE	R38	C = 2,5xP
W122A	**W122**	TiAlN+W				
T122A	**T122**	TiN				

Maschinengewindebohrer, 38º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Gewindelänge 10 Gg.
Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zuvermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 8º÷10º.

Machine tap with 38º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back.
Threaded length: 10 threads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
2,5 thread lead chamfer (DIN-Form C).
Rake angle 8º÷10º.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Longueur de la partie filetée: 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 8º÷10º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-VE	R38	C = 2,5xP
W622A	**W622**	TiAlN+W				

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT INNENKÜHLUNG UND AXIALEN AUSGANG
Erleichtert den Spanabfluss und eine bessere Kühlung.

38º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt. Gewindelänge 10 Gg.
Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zuvermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C). Spanwinkel 8º÷10º.

MACHINE TAP, WITH INTERNAL COOLANT FEED AND AXIAL EXIT
Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area.

With 38º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back, increased flute length.
Threaded length: 10 threads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C). Rake angle 8º÷10º.

TARAUD MACHINE AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE AXIAL
Facilite l'évacuation du copeau et une meilleure réfrigération.

Goujures avec hélice à droite 38º.
Longueur de la partie filetée: 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 8º÷10º.

Maschinen-Gewindebohrer für das Synchron-Gewindeschneiden

Machine taps for synchronous tapping

Tarauds machine pour le taraudage synchrone de filets

Werkstoffe 500 ÷ 1.350 N/mm² bzw. 42 HRC
Für langspanende Werkstoffe

Materials 500 ÷ 1.350 N/mm² or 42 HRC
For long-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.350 N/mm² ou 42 HRC
Pour les matières à copeaux longs

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-VE	B	B = 4xP
T121A	**T121**	TiN				
W121A	**W121**	TiAlN+W				
C121A	**C121**	TiCN				

Hoher Hinterschliff des Gewindes und Anschnitts für synchronisiertes Gewindeschneiden.

Maschinengewindebohrer , geradegenut mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 8°÷10°, gemessen im 3. Gang.

High thread and chamfer relief for synchronized tapping.

Machine tap, with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 8°÷10° measured in the 3rd thread.

Détalonnage élevé du filetage et d'entrée pour le taraudage synchronisé.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 5°÷8°, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-VE	B	B = 4xP
W621A	**W621**	TiAlN+W				
C621A	**C621**	TiCN				

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT INNENKÜHLUNG UND RADIALEN AUSGANG
Erleichtert den Spanabfluss und eine bessere Kühlung.
Hoher Hinterschliff des Gewindes und Anschnitts für synchronisiertes Gewindeschneiden.
Geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 8°÷10°, gemessen im 3. Gang.

MACHINE TAP, WITH INTERNAL COOLANT FEED AND RADIAL EXIT
Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area.

High thread and chamfer relief for synchronized tapping.
With spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 8°÷10°measured in the 3rd thread.

TARAUD MACHINE, AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE RADIAL
Facilite l'évacuation du copeau et une meilleure réfrigération.

Détalonnage élevé du filetage et d'entrée pour le taraudage synchronisé.
Goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 8°÷10°, mesuré sur le 3ème filet.

Maschinen-Gewindebohrer für das Synchron-Gewindeschneiden

Machine taps for synchronous tapping

Tarauds machine pour le taraudage synchrone de filets

Werkstoffe 500 ÷ 1.350 N/mm² bzw. 42 HRC
Für langspanende Werkstoffe

Materials 500 ÷ 1.350 N/mm² or 42 HRC
For long-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.350 N/mm² ou 42 HRC
Pour les matières à copeaux longs

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2,5 x d_1	HSSE-VE	R38	C = 2,5xP
W127A	**W127**	TiAlN+W				
TV127A	**TV127**	TV				
C127A	**C127**	TiCN				

Hoher Hinterschliff des Gewindes und Anschnitts für synchronisiertes Gewindeschneiden.
Maschinengewindebohrer, 38° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Gewindelänge 10 Gg.
Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zuvermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 8°÷10°.

High thread and chamfer relief for synchronized tapping.
Machine tap with 38° right-hand spiral flutes, driving the chips to the back.
Threaded length: 10 threads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 8°÷10°.

Détalonnage élevé du filetage et d'entrée pour le taraudage synchronisé.
Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38°, poussant le coupeau vers l'arrière.
Longueur de la partie filetée: 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 8°÷10°.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2,5 x d_1	HSSE-VE	R38	C = 2,5xP
W627A	**W627**	TiAlN+W				
TV627A	**TV627**	TV				
C627A	**C627**	TiCN				

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT INNENKÜHLUNG UND AXIALEN AUSGANG
Erleichtert den Spanabfluss und eine bessere Kühlung.
Hoher Hinterschliff des Gewindes und Anschnitts für synchronisiertes Gewindeschneiden.
38° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt. Gewindelänge 10 Gg.
Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zuvermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C). Spanwinkel 8°÷10°.

MACHINE TAP, WITH INTERNAL COOLANT FEED AND AXIAL EXIT
Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area.
High thread and chamfer relief for synchronized tapping.
With 38° right-hand spiral flutes, driving the chips to the back, increased flute length.
Threaded length: 10 threads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C). Rake angle 8°÷10°.

TARAUD MACHINE AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE AXIAL
Facilite l'évacuation du copeau et une meilleure réfrigération.
Détalonnage élevé du filetage et d'entrée pour le taraudage synchronisé.
Goujures avec hélice à droite 38°.
Longueur de la partie filetée: 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 8°÷10°.

Maschinen-Gewindeformer

Cold forming machine taps

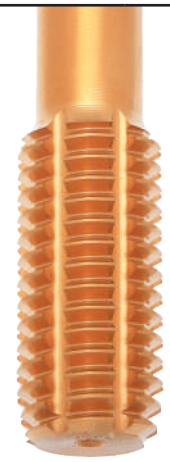
Tarauds machine à refouler

Gut verformbare Werkstoffe (kaltformen)

Any material with at least 12% elongation (cold forming)

Aciers de bonne déformabilité (refoulement)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 2174 - 2184	DIN 2174 - 2184 - 2189	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	C = 2,5xP
T171A	**T171**	TiN			
A171A	**A171**	TiAlN			
AC171A	**AC171**	AlCrN			

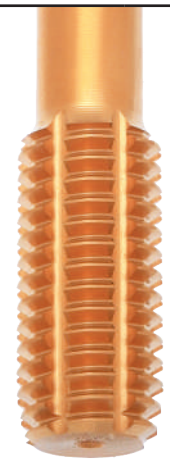


Innengewindeformer, mit Schmiernuten.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Für Durchgangsloch und tiefe Sachloch in Werkstoffe < 600 N/mm² und mit einer Bruchdehnung von mindestens 12%.

Thread former machine tap, with oil grooves.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
For through holes and deep blind holes in materials < 600 N/mm² with an elongation coefficient of at least 12%.

Taraud à refouler avec rainures de graissage.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Pour trous débouchants et trous borgnes dans matériaux < 600 N/mm² et avec un coefficient de dilatation d'un minimum de 12%.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 2174 - 2184	DIN 2174 - 2184 - 2189	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	E = 1,5xP
T172A	**T172**	TiN			
A172A	**A172**	TiAlN			
AC172A	**AC172**	AlCrN			



Innengewindeformer, mit Schmiernuten.
Anschnitt 1,5 Gg. (DIN-Form E).
Für Durchgangsloch und tiefe Sachloch in Werkstoffe < 600 N/mm² und mit einer Bruchdehnung von mindestens 12%.

Thread former machine tap, with oil grooves.
Chamfer lead 1.5 threads (DIN-Form E).
For through holes and deep blind holes in materials < 600 N/mm² with an elongation coefficient of at least 12%.

Taraud à refouler avec rainures de graissage.
Entrée 1,5 filets (DIN-Forme E).
Pour trous débouchants et trous borgnes dans matériaux < 600 N/mm² et avec un coefficient de dilatation d'un minimum de 12%.

Maschinen-Gewindeformer

Cold forming machine taps

Tarauds machine à refouler

Gut verformbare Werkstoffe (kaltformen)

Any material with at least 12% elongation (cold forming)

Aciers de bonne déformabilité (refoulement)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 2174 - 2184	DIN 2174 - 2184 - 2189	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	C = 2,5xP
T173A	T173	TiN			
A173A	A173	TiAlN			
AC173A	AC173	AlCrN			

Innengewindeformer.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Für Durchgangsloch und tiefe Sachloch in Werkstoffe < 600 N/mm² und mit eine Bruchdehnung von mindestens 12%.

Thread former machine tap.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
For through and blind holes in materials < 600 N/mm² and with an elongation coefficient of at least 12%.

Taraud à refouler.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Pour trous débouchants et trous borgnes dans matériaux < 600 N/mm² et avec un coefficient de dilatation d'un minimum de 12%.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 2174 - 2184	DIN 2174 - 2184 - 2189	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HM	C = 2,5xP
775A	775				
A775A	A775	TiAlN			

MIKROKORN VOLLHARTMETTAL

Innengewindeformer, mit Schmiernuten.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Für Durchgangsloch und tiefe Sachloch in Werkstoffe 850 N/mm² und mit einer Bruchdehnung von mindestens 12%.

MICRO GRAIN SOLID CARBIDE

Thread former machine tap, with oil grooves.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
For through holes and deep blind holes in materials < 850 N/mm² with an elongation coefficient of at least 12%..

CARBURE MONOBLOC MICROGRAIN

Taraud à refouler, avec rainures de graissage.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Pour trous débouchants et trous borgnes dans matériaux < 850 N/mm² et avec un coefficient de
dilatation d'un minimum de 12%.

Maschinen-Gewindeformer

Cold forming machine taps

Tarauds machine à refouler

Gut verformbare Werkstoffe (kaltformen)

Any material with at least 12% elongation (cold forming)

Aciers de bonne déformabilité (refoulement)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 2174 - 2184	DIN 2174 - 2184 - 2189	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-VE	C = 2,5xP
A175A	**A175**	TiAlN			
T175A	**T175**	TiN			
AC175A	**AC175**	AlCrN			
DL175A	**DL175**	DL			

Innengewindeformer, mit Schmiernuten.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Für Durchgangsloch und tiefe Sachloch in Werkstoffe < 850 N/mm² und mit einer Bruchdehnung von mindestens 12%.

Thread former machine tap, with oil grooves.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
For through holes and deep blind holes in materials < 850 N/mm² with an elongation coefficient of at least 12%..

Taraud à refouler, avec rainures de graissage.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Pour trous débouchants et trous borgnes dans matériaux < 850 N/mm² et avec un coefficient de
dilatation d'un minimum de 12%.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 2174 - 2184	DIN 2174 - 2184 - 2189	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-VE	C = 2,5xP
A675A	**A675**	TiAlN			
T675A	**T675**	TiN			
AC675A	**AC675**	AlCrN			
DL675A	**DL675**	DL			

INNENGEWINDEFORMER MIT INNENKÜHLUNG UND RADIALEN AUSGANG.
Erleichtert den eine bessere Kühlung.

mit Schmiernuten.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Für Durchgangsloch und tiefe Sachloch in Werkstoffe < 850 N/mm² und mit einer Bruchdehnung von mindestens 12%.

THREAD FORMER MACHINE TAP, WITH INTERNAL COOLANT FEED AND RADIAL EXIT.
Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area.

With oil grooves.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
For through holes and deep blind holes in materials < 850 N/mm² with an elongation coefficient of at least 12%.

TARAUD À REFOULER AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE RADIAL.
Facilite une meilleure réfrigération.

Avec rainures de graissage.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Pour trous débouchants et trous borgnes dans matériaux < 850 N/mm² et avec un coefficient de dilatation d'un minimum de 12%.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Titanlegierungen, CrNi-Legierungen

Titanium and CrNi alloys

Alliages de titane et CrNi

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2 x d_1	HSSE-VE	B	AZ	B = 4xP
630A	**630**						
T630A	**T630**	TiN					
A630A	**A630**	TiAlN					
AC630A	**AC630**	AlCrN					

Maschinengewindebohrer, geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Ausgesetzte Zähne.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 8°÷10°, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Interrupted thread.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 8°÷10° measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Filets alternés.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 8°÷10°, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2 x d_1	HSSE-VE	R30	C = 2,5xP
632A	**632**					
T632A	**T632**	TiN				
A632A	**A632**	TiAlN				
AC632A	**AC632**	AlCrN				

Maschinengewindebohrer, 30° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Gewindelänge 10 Gg.
Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 8°÷10°.

Machine tap with 30° right-hand spiral flutes.
Threaded length: 10 treads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 8°÷10°.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 30°, poussant le coupeau vers l'arrière
Longueur de la partie filetée: 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 8°÷10°.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Nickellegierungen

Nickel alloys

Alliages de nickel

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2x d_1	HSSE-VE	B	B = 4xP
664A	**664**					
A664A	**A664**	TiAlN				
W664A	**W664**	TiAlN+W				

Maschinengewindebohrer geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 3º÷5º, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B)
Rake angle 3º÷5º measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 3º÷5º, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2 x d_1	HSSE-VE	R25	D = 3,5xP
662A	**662**					
A662A	**A662**	TiAlN				
W662A	**W662**	TiAlN+W				

Maschinengewindebohrer, 25º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt
Anschnitt 3,5 Gg. (DIN-Form D).
Spanwinkel 3º÷5º.

Machine tap with 25º right-hand spiral flutes.
Chamfer lead 3.5 threads (DIN-Form D).
Rake angle 3º÷5º.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 25º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Entrée 3,5 filets (DIN-Forme D).
Angle de coupe 3º÷5º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Grauguß und Sphäroguß

Grey cast iron

Fonte grise

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	C = 2,5xP
A160A	**A160**	TiAlN			

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 3º÷5º.

Machine tap with straight flutes.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 3º÷5º.

Taraud machine, goujures droites.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 3º÷5º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 3 x d_1	HSSE-V	C = 2,5xP
A660A	**A660**	TiAlN			

MASCHINENGEWINDEBOHRER MIT INNENKÜHLUNG UND AXIALEN AUSGANG.
Erleichtert den Spanabfluss und eine bessere Kühlung.

Geradegenutet.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 3º÷5º.

MACHINE TAP TAP WITH INTERNAL COOLANT FEED AND AXIAL EXIT.
Facilitates chip evacuation and improves cooling in cutting area.

With straight flutes.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 3º÷5º.

TARAUD MACHINE AVEC ARROSAGE CENTRAL ET SORTIE AXIAL.
Facilite l'évacuation du copeau et une meilleure réfrigération.

Goujures droites.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 3º÷5º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Aluminium-Knetlegierungen mit Si < 6% (langspanend)

Wrought aluminium alloys Si < 6% (long-chipping)

Alliages d'aluminium Si < 6% (copeau long)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2x d_1	HSSE-V	B	AZ	B = 4xP
130A	**130**						
T130A	**T130**	TiN					
AC130A	**AC130**	AlCrN					
DL130A	**DL130**	DL					

Maschinengewindebohrer, geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Ausgesetzte Zähne.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 17°÷20°, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Interrupted thread.
Chamfer lead 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 17°÷20° measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Filets alternés.
Entrée 4-5 filets (DIN-Forme B).
Angle de coupe 17°÷20°, mesuré sur le 3ème filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2x d_1	HSSE-V	R45	C = 2,5xP
140A	**140**					
T140A	**T140**	TiN				
AC140A	**AC140**	AlCrN				
DL140A	**DL140**	DL				

Maschinengewindebohrer, 45° Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 17°÷20°.

Machine tap with 45° right-hand spiral flutes, driving the chips to the back.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 17°÷20°.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 45°, poussant le coupeau vers l'arrière
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 17°÷20°.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Aluminium-Knetlegierungen mit Si = 6÷10% (langspanend)

Wrought aluminium alloys Si = 6÷10 % (long-chipping)

Alliages d'aluminium Si = 6÷10% (copeau long)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 2x d_1	HSSE-V	B	B = 4xP
AC134A	**AC134**	AlCrN					
134A	**134**						
DL134A	**DL134**	DL					

Maschinengewindebohrer, geradegenutet, mit Schälanschnitt, der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 4-5 Gg. (DIN-Form B).
Spanwinkel 14º÷16º, gemessen im 3. Gang.

Machine tap with spiral point, driving the chips ahead.
Lead chamfer 4-5 threads (DIN-Form B).
Rake angle 14º÷16º measured in the 3rd thread.

Taraud machine, goujures droites et entrée à hélice (Gun), poussant le copeau vers l'avant.
Entrée 4-5 filets (DIN-Form B).
Angle de coupe 14º÷16º, mesuré sur le 3éme filet.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 2x d_1	HSSE-V	R38	C = 2,5xP
AC144A	**AC144**	AlCrN					
144A	**144**						
DL144A	**DL144**	DL					

Maschinengewindebohrer, 38º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Gewindelänge 10 Gg. Mit abgesetztem Führungsgewinde ab 5. Gang, um das Abbrechen der Gewindegänge zu vermeiden.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 14º÷16º.

Machine tap with 38º right-hand spiral flutes, driving the chips to the back, increased flute length.
Threaded length: 10 threads.
Starting from the 5th thread, back tapered thread portion to reduce friction and improve swarf clearance.
Lead chamfer 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 14º÷16º.

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 38º, poussant le coupeau vers l'arrière
Longueur de la partie filetée: 10 filets.
Avec partie filetée étagée à partir du 5ème filet pour éviter la rupture des dents.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 14º÷16º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Gußaluminium mit Si>10% (kurzspanend)

Cast aluminium alloys Si>10%, short-chipping

Fontes d'aluminium Si>10% (à copeaux courts)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2x d_1	HSSE-VE	R15	C = 2,5xP
A142A	**A142**	TiAlN				
AC142A	**AC142**	AlCrN				
DL142A	**DL142**	DL				

Maschinengewindebohrer 15º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 14º÷16º.

Machine tap with 15º right-hand spiral flutes.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 14º÷16º.

Taraud machine goujures avec hélice à droite 15º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 14º÷16º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2x d_1	HM	R15	C = 2,5xP
740A	**740**					
A740A	**A740**	TiAlN				

MIKROKORN VOLLHARTMETTAL

Maschinengewindebohrer, 15º Rechtsdrall, der den Span nach hinten abführt.
Anschnitt 2,5 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 14º÷16º.

SOLID CARBIDE MICROGRAIN

Machine tap with 15º right-hand spiral flutes.
Chamfer lead 2.5 threads (DIN-Form C).
Rake angle 14º÷16º.

CARBURE MONOBLOC MICROGRAIN

Taraud machine, goujures avec hélice à droite 15º, poussant le coupeau vers l'arrière.
Entrée 2,5 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 14º÷16º.

Maschinen-Gewindebohrer

Machine taps

Tarauds machine

Kurzspanendes Messing, Bronze

Short-chipping brass, Bronze

Laiton à copeau court, Bronze

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 371	DIN 376 - 374 - 5156	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2x d_1	**HSSE-V**	E = 1,5xP
106A	**106**				
T106A	**T106**	TiN			

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 1,5 Gg. (DIN-Form E).
Spanwinkel 3º÷5º.

Machine tap with straight flutes.
Chamfer lead 1.5 threads (DIN-Form E).
Rake angle 3º÷5º.

Taraud machine, goujures droites.
Entrée 1,5 filets (DIN-Forme E).
Angle de coupe 3º÷5º.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 352 - 2181 - 5157	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	≤ 2x d_1	**HSS**	E = 1,5xP
206				
T206	TiN			

KURZER GEWINDEBOHRER HSS

Maschinengewindebohrer, geradegenutet.
Anschnitt 1,5 Gg. (DIN-Form E).
Spanwinkel 3º÷5º.

SHORT TAP HSS

With straight flutes.
Chamfer lead 1.5 threads (DIN-Form E).
Rake angle 3º÷5º.

TARAUD COURT HSS

Goujures droites.
Entrée 1,5 filets (DIN-Forme E).
Angle de coupe 3º÷5º.

Mutter-Gewindebohrer

Nut taps

Tarauds pour écrous

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 357	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		≤ 2x d_1	HSSE-V		20xP
120						

Maschinenmuttergewindebohrer, geradegenutet
Anschnitt 20 Gg.
Spanwinkel 12°÷14°.

Machine nut tap with long straight flutes.
Chamfer lead 20 threads.
Rake angle 12°÷14°.

Taraud long, goujures droites, pour tarauder les écrous.
Entrée 20 filets.
Angle de coupe 12°÷14°.

Hand-Gewindebohrer

Hand serial taps

Tarauds à main

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence

DIN 352 - 2181 - 5157 | BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT | **HSS**

101/1

Handgewindebohrer -Vorschneider (Nr. 1)- eines Gewindebohrersatzes bestehend aus 3 oder 2 Werkzeugen.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 4 Gg.
Spanwinkel 8º÷10º.

Handtap Nr. 1 of a serial tap set consisting of 3 or 2 taps.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Chamfer lead 4 threads.
Rake angle 8º÷10º.

Le taraud ébaucheur (nº 1) d'un jeu se composant de 2 ou 3 pièces.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 4 filets.
Angle de coupe 8º÷10º.

101/2

Handgewindebohrer -Mittelschneider (Nr. 2)- eines Gewindebohrersatzes bestehend aus 3 Werkzeugen.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 3 Gg.
Spanwinkel 8º÷10º.

Handtap Nr. 2 of a serial tap set consisting of 3 taps.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Chamfer lead 3 threads.
Rake angle 8º÷10º.

Taraud nº 2 d'un jeu se composant de 3 tarauds.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 3 filets.
Angle de coupe 8º÷10º.

101/3

Handgewindebohrer -Fertigschneider (Nr. 3)- eines Gewindebohrersatzes bestehend aus 3 oder 2 Werkzeugen.
Dieser Gewindebohrer vollendet das Gewinde mit der gewünschten Toleranz.
Anschnitt 2 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 8º÷10º.

Handtap Nr. 3 of a serial tap set consisting of 3 or 2 taps.
This tap finishes the thread to the required tolerance
Chamfer lead 2 threads (DIN-Form C).
Rake angle 8º÷10º.

Le taraud n° 3 d'un jeu de 2 ou 3 tarauds.
Ce taraud réalise le filetage à la cote et à la tolérance désirée.
Entrée 2 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 8º÷10º.

101

Handgewindebohrersatz bestehend aus 3 oder 2 Werkzeugen.
101 = 101/1 + 101/2 + 101/3 für M - UNC - W – Gewinde.
101 = 101/1 + 101/3 für MF - UNF - BSF - G - Gewinde.

Handtap set consisting of 3 or 2 taps.
101 = 101/1 + 101/2 + 101/3 for M - UNC - W threads.
101 = 101/1 + 101/3 for MF - UNF - BSF- G threads.

Jeux de tarauds à main se composant de 2 ou 3 tarauds.
101 = 101/1 + 101/2 + 101/3 pour les filetages M - UNC – W
101 = 101/1 + 101/3 pour les filetages MF - UNF - BSF – G

Hand-Gewindebohrer

Hand serial taps

Tarauds à main

Vergütete und hitzebeständige Stähle Rm < 1.000 N/mm²

Heat treated and heat-resistant steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers traités et aciers réfractaires Rm < 1.000 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 352 - 2181 - 5157	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	**HSSE-V**	**107**: Neue Dimensionierung ≤ M6. ***107**: New sizing ≤ M6.* **107**: Nouveau dimensionnement ≤ M6.	Neue Schnittgeometrie *New cutting geometry* Nouvelle géométrie de coupe

107/1

108/1

108/1: Auslaufendes Modell
108/1 : Model to extinguish
108/1: Modèle pour éteindre

Der Gewindebohrer Nr. 1 hat eine zylindrische Führung, die eine perfekte Ausrichtung des Gewindes beim manuellen Gewindeschneiden ermöglicht.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 3 Gg.
Spanwinkel 6º÷8º.

Handtap Nr. 1 with pilot guide, to assure the concentric start at manual threading.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Lead chamfer 3 threads.
Rake angle 6º÷8º.

Le taraud n° 1 dispose d'un guide cylindrique qui permet un alignement parfait du filet pendant le filetage manuel.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 3 filets.
Angle de coupe 6º÷8º.

107/2

108/2

108/2: Auslaufendes Modell
108/2 : Model to extinguish
108/2: Modèle pour éteindre

Handgewindebohrer -Mittelschneider (Nr. 2)- eines Gewindebohrersatzes bestehend aus 3 Werkzeugen.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 3 Gg.
Spanwinkel 6º÷8º.

Handtap Nr. 2 of a serial tap set consisting of 3 pieces.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Lead chamfer 3 threads.
Rake angle 6º÷8º.

Taraud nº 2 d'un jeu se composant de 3 tarauds.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 3 filets.
Angle de coupe 6º÷8º.

107/3

108/3

108/3: Auslaufendes Modell
108/3 : Model to extinguish
108/3: Modèle pour éteindre

Handgewindebohrer -Fertigschneider (Nr. 3)- eines Gewindebohrersatzes.
Dieser Gewindebohrer vollendet das Gewinde mit der gewünschten Toleranz.
Anschnitt 2 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 6º÷8º.

Handtap Nr. 3 of a serial tap set.
This tap finishes the thread to the required tolerance
Lead chamfer 2 threads (DIN-Form C).
Rake angle 6º÷8º.

Le taraud n° 3 d'un jeu de tarauds.
Ce taraud réalise le filetage à la cote et à la tolérance désirée.
Entrée 2 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 6º÷8º.

107

108

108: Auslaufendes Modell
108: Model to extinguish
108: Modèle pour éteindre

Der Satz besteht aus 3 Gewindebohrern: 108 = 108/1 + 108/2 + 108/3.
Es wird empfohlen, ohne Unterbrechung und ohne zurückzudrehen zu schneiden, um den Span zu entfernen.

Handtap set consisting of 3 taps: 108 = 108/1 + 108/2 + 108/3.
You must tap continuously, it means without stop and reversing the tap to break the chip.

Le jeu se compose de 3 tarauds : 108 = 108/1 + 108/2 + 108/3.
On recommande de tarauder de façon continue, c'est-à-dire, sans arrêter ni reculer le taraud pour casser le copeau.

Hand-Gewindebohrer

Hand serial taps

Tarauds à main

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 1.000 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 1.000 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence

DIN 352 - 2181 - 5157 | BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT

HSSE-V

V107: Neue Dimensionierung ≤ M6. Neue Schnittgeometrie
***V107**: New sizing ≤ M6.* *New cutting geometry*
V107: Nouveau dimensionnement ≤ M6. Nouvelle géométrie de coupe

V107/1 vap

V108/1 vap

V108/1: Auslaufendes Modell
V108/1 : Model to extinguish
V108/1: Modèle pour éteindre

Der Gewindebohrer Nr. 1 hat eine zylindrische Führung, die eine perfekte Ausrichtung des Gewindes beim manuellen Gewindeschneiden ermöglicht.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 3 Gg.
Spanwinkel 6°÷8°.

Handtap Nr. 1 with pilot guide, to assure the concentric start at manual threading.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Lead chamfer 3 threads.
Rake angle 6°÷8°.

Le taraud n° 1 dispose d'un guide cylindrique qui permet un alignement parfait du filet pendant le filetage manuel.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 3 filets.
Angle de coupe 6°÷8°.

V107/2 vap

V108/2 vap

V108/2: Auslaufendes Modell
V108/2 : Model to extinguish
V108/2: Modèle pour éteindre

Handgewindebohrer -Mittelschneider (Nr. 2)- eines Gewindebohrersatzes bestehend aus 3 Werkzeugen.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 3 Gg.
Spanwinkel 6°÷8°.

Handtap Nr. 2 of a serial tap set consisting of 3 pieces.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Lead chamfer 3 threads.
Rake angle 6°÷8°.

Taraud n° 2 d'un jeu se composant de 3 tarauds.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 3 filets.
Angle de coupe 6°÷8°.

V107/3 vap

V108/3 vap

V108/3: Auslaufendes Modell
V108/3 : Model to extinguish
V108/3: Modèle pour éteindre

Handgewindebohrer -Fertigschneider (Nr. 3)- eines Gewindebohrersatzes.
Dieser Gewindebohrer vollendet das Gewinde mit der gewünschten Toleranz.
Anschnitt 2 Gg. (DIN-Form C)
Spanwinkel 6°÷8°.

Handtap Nr. 3 of a serial tap set
This tap finishes the thread to the required tolerance.
Lead chamfer 2 threads (DIN-Form C).
Rake angle 6°÷8°.

Le taraud n° 3 d'un jeu de tarauds.
Ce taraud réalise le filetage à la cote et à la tolérance désirée.
Entrée 2 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 6°÷8°.

V107 vap

V108 vap

V108: Auslaufendes Modell
V108: Model to extinguish
V108: Modèle pour éteindre

Der Satz besteht aus 3 Gewindebohrern: V108 = V108/1 + V108/2 + V108/3.
Es wird empfohlen, ohne Unterbrechung und ohne zurückzudrehen zu schneiden, um den Span zu entfernen.

Handtap set consisting of 3 taps: V108 = V108/1 + V108/2 + V108/3.
You must tap continuously, it means without stop and reversing the tap to break the chip.

Le jeu se compose de 3 tarauds : V108 = V108/1 + V108/2 + V108/3.
On recommande de tarauder de façon continue, c'est-à-dire, sans arrêter ni reculer le taraud pour casser le copeau.

Hand-Gewindebohrer

Hand serial taps

Tarauds à main

Werkzeugstähle, hochfeste Stähle Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

High alloyed steels Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

Aciers à très haute résistance Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRc)

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence

DIN 352 - 2181 - 5157

BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT

HSSE-V

A647: Neue Dimensionierung ≤ M6. Neue Schnittgeometrie
***A647**: New sizing ≤ M6.* *New cutting geometry*
A647: Nouveau dimensionnement ≤ M6. Nouvelle géométrie de coupe

A647/1 TiAlN

A648/1 TiAlN

A648/1: Auslaufendes Modell
A648/1: Model to extinguish
A648/1: Modèle pour éteindre

Der Gewindebohrer Nr. 1 hat eine zylindrische Führung, die eine perfekte Ausrichtung des Gewindes beim manuellen Gewindeschneiden ermöglicht.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 3 Gg.
Spanwinkel 1º÷3º.

Handtap Nr. 1 with pilot guide, to assure the concentric start at manual threading.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Lead chamfer 3 threads.
Rake angle 1º÷3º.

Le taraud n° 1 dispose d'un guide cylindrique qui permet un alignement parfait du filet pendant le filetage manuel.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 3 filets.
Angle de coupe 1º÷3º.

A647/2 TiAlN

A648/2 TiAlN

A648/2: Auslaufendes Modell
A648/2: Model to extinguish
A648/2: Modèle pour éteindre

Handgewindebohrer -Mittelschneider (Nr. 2)- eines Gewindebohrersatzes bestehend aus 3 Werkzeugen.
Dieser Gewindebohrer kann das Gewinde nicht fertig schneiden.
Anschnitt 3 Gg.
Spanwinkel 1º÷3º.

Handtap Nr. 2 of a serial tap set consisting of 3 pieces.
This tap don't finish the thread because it is serial form.
Lead chamfer 3 threads.
Rake angle 1º÷3º.

Taraud nº 2 d'un jeu se composant de 3 tarauds.
Ce taraud ne peut pas réaliser un filetage à la cote puisqu'il est étagé.
Entrée 3 filets.
Angle de coupe 1º÷3º.

A647/3 TiAlN

A648/3 TiAlN

A648/3: Auslaufendes Modell
A648/3: Model to extinguish
A648/3: Modèle pour éteindre

Handgewindebohrer -Fertigschneider (Nr. 3)- eines Gewindebohrersatzes.
Dieser Gewindebohrer vollendet das Gewinde mit der gewünschten Toleranz.
Anschnitt 2 Gg. (DIN-Form C).
Spanwinkel 1º÷3º.

Handtap Nr. 3 of a serial tap set.
This tap finishes the thread to the required tolerance
Lead chamfer 2 threads (DIN-Form C).
Rake angle 1º÷3º.

Le taraud n° 3 d'un jeu de tarauds.
Ce taraud réalise le filetage à la cote et à la tolérance désirée.
Entrée 2 filets (DIN-Forme C).
Angle de coupe 1º÷3º.

A647 TiAlN

A648 TiAlN

A648: Auslaufendes Modell
A648: Model to extinguish
A648: Modèle pour éteindre

Der Satz besteht aus 3 Gewindebohrern: A108 = A108/1 + A108/2 + A108/3.
Es wird empfohlen, ohne Unterbrechung zu schneiden und ohne zurück zudrehen, um den Span zu entfernen.

Handtap set consisting of 3 taps: A648 = A648/1 + A648/2 + A648/3.
You must tap continuously, it means without stop and reversing the tap to break the chip.

Le jeu se compose de 3 tarauds : A648 = A648/1 + A648/2 + A648/3.
On recommande de tarauder de façon continue, c'est-à-dire, sans arrêter ni reculer le taraud pour casser le copeau.

Satz-Gewindebohrer-Kassetten

Hand serial taps set boxes

Coffrets jeux de tarauds à main

E-101

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

E-107
E-108

Vergütete und hitzebeständige Stähle Rm < 1.000 N/mm²

Heat treated and heat-resistant steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers traités et aciers réfractaires Rm < 1.000 N/mm²

E-V107
E-V108

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

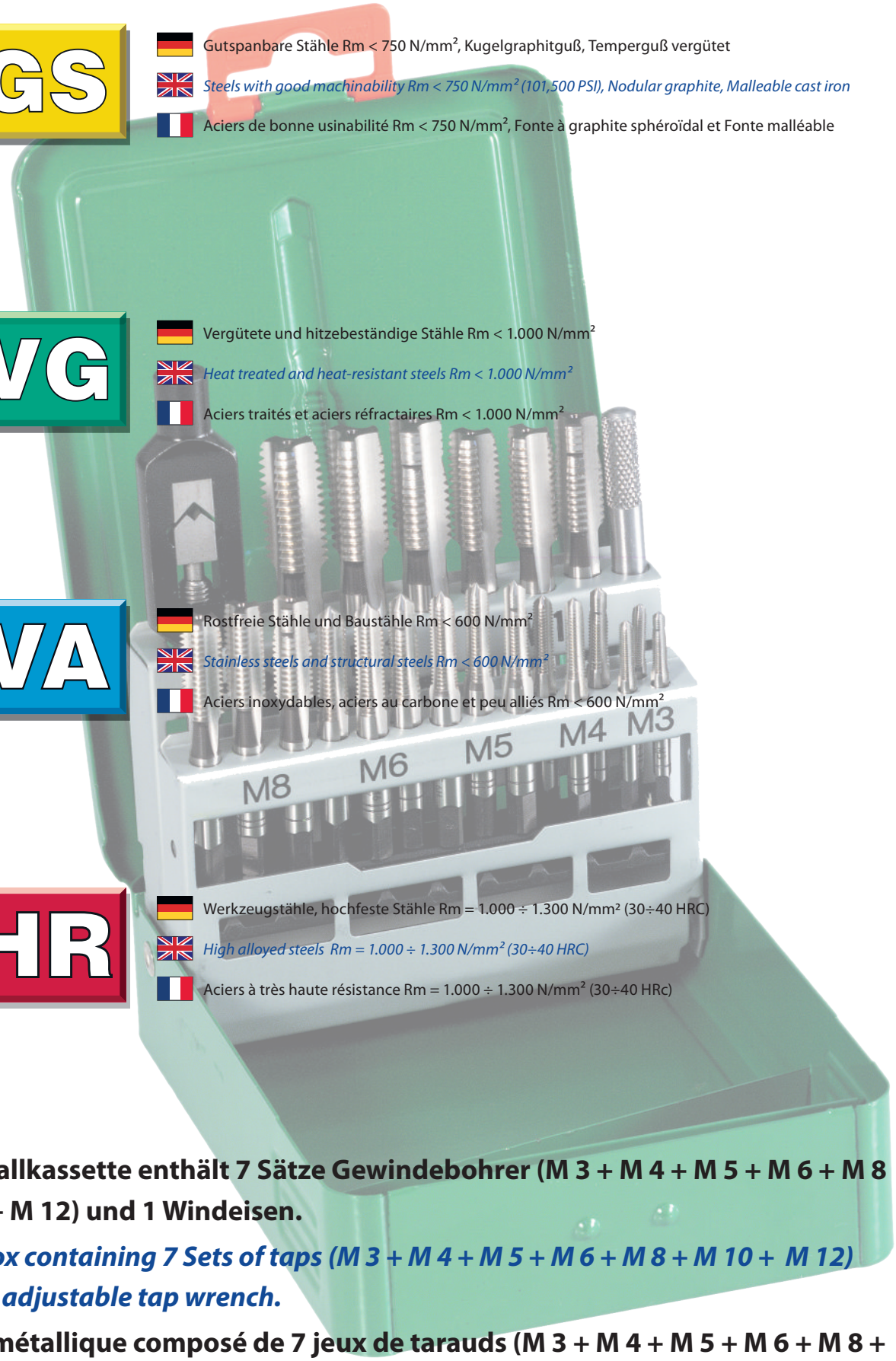
Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²

E-A647
E-A648

Werkzeugstähle, hochfeste Stähle Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

High alloyed steels Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

Aciers à très haute résistance Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRc)



Die Metallkassette enthält 7 Sätze Gewindebohrer (M 3 + M 4 + M 5 + M 6 + M 8 + M 10 + M 12) und 1 Windeisen.

Metal box containing 7 Sets of taps (M 3 + M 4 + M 5 + M 6 + M 8 + M 10 + M 12) and one adjustable tap wrench.

Coffret métallique composé de 7 jeux de tarauds (M 3 + M 4 + M 5 + M 6 + M 8 + M 10 + M 12) et un tourne-à-gauche.

Bohrgewindefräser

Drill thread mills

Fraises à percer-fileter

Einsetzbar in dem meisten Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium, Aluminium Legierungen und Magnesium.

The application range is in short chipping materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium, Aluminium alloys and Magnesium.

Application à retenir dans les matières à copeaux courts : Fonte grise, Alliages de fonte grise, Laiton et Bronze à copeaux courts, Aluminium, Alliages d'aluminium et Magnésium.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence FERG STANDARD	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		HM	R27	DIN 6535-HA	DIN 6535-HB	DIN 6535-HE
BGF							
BGF-A	TiAlN						

Bohrgewindefräser mit 45º-Fase, 27º Rechtsdrall, mit/ohne Kühlmittelzuführung, zum Kernlochbohren, Anfasen und Gewindefräsen in einem Werkzeug.

Thread drill mill with phase 45º, 27º right-hand spiral flutes, with / without coolant supply, to the core hole drilling, chamfering and thread milling in a single tool.

Fraise à percer fileter, avec chamfreineur à 45º, des rainures hélicoïdales 27º à droite, avec ou sans arrosage central, pour percer le avant trou, chamfreineur et fraiser le filet avec une seule outil.

Gewindefräser mit variablem Durchmesserbereich

Thread milling cutters with variable diameter range

Fraises à fileter avec gamme de diamétre variable

Einsetzbar in den meisten Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium und Aluminiumlegierungen, niedrig legierte Stähle, legierte Stähle bis 1.400 N/mm², rostfreier Stähle, Titanlegierungen.

Usable in the majority of materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium and Aluminium alloys, Low alloyed steels, Alloyed steels up to 1.400 N/mm², Stainless steels, Titanium alloys.

Utilisable dans la majorité des matériaux: fonte grise, fonte grise alliée, laiton et bronze à copeaux courts, aluminium et alliages, aciers faiblement alliés jusqu'à 1.400 N/mm², Aciers inoxydables et Alliages de titane.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence FERG STANDARD	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		HM	R15	DIN 6535-HA	DIN 6535-HB	DIN 6535-HE
GSF							
GSF-A	TiAlN						

Gewindefräser, 15º Rechtsdrall, mit Kühlmittelzuführung.

Thread milling cutter, 15º right-hand spiral flutes, with coolant supply.

Fraise à fileter, des rainures hélicoïdales 15º à droite, avec arrosage central.

Gewindefräser mit Senkfase

Thread milling cutters with counterbore

Fraises à fileter avec chamfrein

Einsetzbar in den meisten Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium und Aluminiumlegierungen, niedrig legierte Stähle, legierte Stähle bis 1.400 N/mm², rostfreier Stähle, Titanlegierungen.

Usable in the majority of materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium and Aluminium alloys, Low alloyed steels, Alloyed steels up to 1.400 N/mm², Stainless steels, Titanium alloys.

Utilisable dans la majorité des matériaux: fonte grise, fonte grise alliée, laiton et bronze à copeaux courts, aluminium et alliages, aciers faiblement alliés jusqu'à 1.400 N/mm², Aciers inoxydables et Alliages de titane.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence FERG STANDARD	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	HM	R27	DIN 6535-HA	DIN 6535-HB	DIN 6535-HE
GSFM1 **GSFM2** **GSFM3**		Gewindefräser mit 45°-Fase, 27° Rechtsdrall, mit Kühlmittelzuführung. *Thread milling cutter with 45° countersink, 27° right-hand spiral flutes, with coolant supply.* Fraise à fileter, avec chamfreineur à 45°, des rainures hélicoïdales 27° à droite, avec arrosage central.				
GSFM1-A **GSFM2-A** **GSFM3-A**	TiAlN					

Gewindefräser ohne Senkfase

Thread milling cutters without counterbore

Fraises à fileter sans chamfrein

Einsetzbar in den meisten Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium und Aluminiumlegierungen, niedrig legierte Stähle, legierte Stähle bis 1.400 N/mm², rostfreier Stähle, Titanlegierungen.

Usable in the majority of materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium and Aluminium alloys, Low alloyed steels, Alloyed steels up to 1.400 N/mm², Stainless steels, Titanium alloys.

Utilisable dans la majorité des matériaux: fonte grise, fonte grise alliée, laiton et bronze à copeaux courts, aluminium et alliages, aciers faiblement alliés jusqu'à 1.400 N/mm², Aciers inoxydables et Alliages de titane.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence FERG STANDARD	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	HM	R27	DIN 6535-HA	DIN 6535-HB	DIN 6535-HE
GF		Gewindefräser, 27° Rechtsdrall, mit Kühlmittelzuführung. *Thread milling cutter, 27° right-hand spiral flutes, with coolant supply.* Fraise à fileter, des rainures hélicoïdales 27° à droite, avec arrosage central.				
GF-A	TiAlN					

Runde Schneidereisen

Round dies

Filières rondes

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN EN 22568 - 22430 - 22431	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		HSS	▽▽▽	Ø ≥ 4 mm	1,75xP
500			**GELÄPPTES GEWINDE** Mit Schälanschnitt ab Ø 4 mm inkl., der den Span nach vorne abführt. Anschnitt 1,75 Gg. auf beiden Seiten. Spanwinkel 15°÷17°. ***LAPPED THREAD*** *Gun-nose from M 4 (M 4 included), driving the chips ahead.* *Chamfer lead 1.75 threads on both sides.* *Rake angle 15°÷17°.* **FILETS POLYGLACÉS** Entrée à hélice à partir de Ø 4 mm inclus, poussant les copeaux vers l'avant de la filière. Entrée 1,75 filets de chaque côté. Angle de coupe 15°÷17°.			

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN EN 22568 - 22430 - 22431	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		HSS	Ø ≥ 4 mm	1,75xP
501			Mit Schälanschnitt ab Ø 4 mm inkl., der den Span nach vorne abführt. Anschnitt 1,75 Gg. auf beiden Seiten. Spanwinkel 15°÷17°. *Gun-nose from M 4 (M 4 included), driving the chips ahead.* *Chamfer lead 1.75 threads on both sides.* *Rake angle 15°÷17°.* Entrée à hélice à partir de Ø 4 mm inclus, poussant les copeaux vers l'avant de la filière. Entrée 1,75 filets de chaque côté. Angle de coupe 15°÷17°.		

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN EN 22568 - 22430 - 22431	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		HSS	1,75xP
502			Anschnitt 1,75 Gg. auf beiden Seiten. Spanwinkel 15°÷17°. *Chamfer lead 1.75 threads on both sides.* *Rake angle 15°÷17°.* Entrée 1,75 filets de chaque côté. Angle de coupe 15°÷17°.	

Runde Schneideisen

Round dies

Filières rondes

Vergütete und hitzebeständige Stähle Rm < 1.000 N/mm²

Heat treated and heat-resistant steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers traités et aciers réfractaires Rm < 1.000 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN EN 22568 - 22430 - 22431	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	**HSSE-V**	▽▽▽	Ø ≥ 4 mm	1,75xP
520	vap				

GELÄPPTES GEWINDE

Mit Schälanschnitt ab Ø 4 mm inkl., der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 1,75 Gg. auf beiden Seiten.
Spanwinkel 10°÷12°.

LAPPED THREAD

Gun-nose from M 4 (M 4 included), driving the chips ahead.
Chamfer lead 1.75 threads on both sides.
Rake angle 10°÷12°.

FILETS POLYGLACÉS

Entrée à hélice à partir de Ø 4 mm inclus, poussant les copeaux vers l'avant de la filière.
Entrée 1,75 filets de chaque côté.
Angle de coupe 10°÷12°.

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN EN 22568 - 22430 - 22431	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	**HSS**	▽▽▽	Ø ≥ 4 mm	1,75xP
V500	vap				

GELÄPPTES GEWINDE

Mit Schälanschnitt ab Ø 4 mm inkl., der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 1,75 Gg. auf beiden Seiten.
Spanwinkel 15°÷17°.

LAPPED THREAD

Gun-nose from M 4 (M 4 included), driving the chips ahead.
Chamfer lead 1.75 threads on both sides.
Rake angle 15°÷17°.

FILETS POLYGLACÉS

Entrée à hélice à partir de Ø 4 mm inclus, poussant les copeaux vers l'avant de la filière.
Entrée 1,75 filets de chaque côté.
Angle de coupe 15°÷17°.

Runde Schneideisen

Round dies

Filières rondes

Kurzspanendes Messing, Bronze

Short-chipping brass, Bronze

Laiton à copeau court, Bronze

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN EN 22568 - 22430 - 22431	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT		**HSS**	▽▽▽▽	Ø ≥ 4 mm	1,25xP
T505	TiN					
500						

SPEZIAL GELÄPPTES GEWINDE

Mit Schälanschnitt ab Ø 4 mm inkl., der den Span nach vorne abführt.
Anschnitt 1,25 Gg. auf beiden Seiten.
Spanwinkel 3º÷7º.

EXTRA LAPPED THREAD

Gun-nose from M 4 (M 4 included), driving the chips ahead.
Chamfer lead 1.25 threads on both sides.
Rake angle 3º÷7º.

FILETS EXTRA POLYGLACÉS

Entrée à hélice à partir de Ø 4 mm inclus, poussant les copeaux vers l'avant de la filière.
Entrée 1,25 filets de chaque côté.
Angle de coupe 3º÷7º.

Drehlinge aus Schnellarbeitsstahl. Qualitäten

High speed steel tool bits. Grades

Barreaux traités en acier rapide. Qualités

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 4964	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	Form A	Form B	Form D	Form TCC	Form TCR
F						

FERG
5% Co = 1.3243

Für Arbeiten in Stahl und hochfesten Gussstählen, Grauguss, hartem Gusseisen und Bronze.
Aussetzende Schneidoperationen.

For works in steel and cast of high-resistant steels, grey cast iron, hard cast iron and bronze.
Intermittent cutting operations.

Pour travailler en acier et en fonte d'aciers à haute résistance, la fonte gris, la fonte dur et en la bronze.
Opérations de coupe intermittent.

Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 4964	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	Form A	Form B	Form D	Form TCC
SF					

SUPER FERG
10-11 % Co

Hohe Verschleissbeständigkeit.
Erträgt hohe Temperaturen an der Schneidkante.
Besonders geeignet für das Drehen von Materialien mit hoher Festigkeit und austenitischen Stählen.

Highly resistant to wear.
Withstands high temperatures on the cutting edge.
Mainly suitable for turning high resistance materials and austenitic steels.

Très résistant à l'usure.
Résiste à des températures élevées dans la pointe de coupe.
Principalement indiqué pour le tournage de matériaux avec gran résistance et des aciers austénitiques.

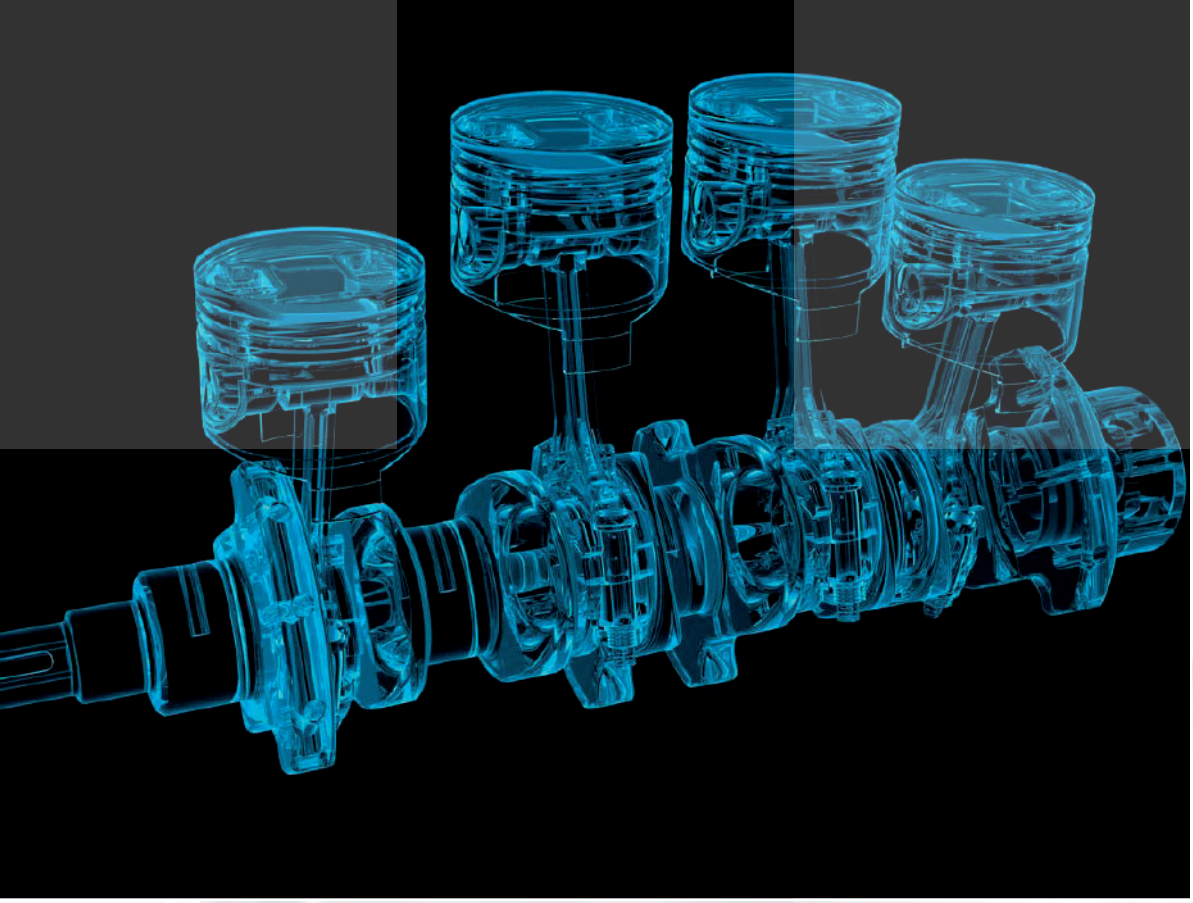
Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence DIN 4964	BESCHICHTUNG *COATING* REVÊTEMENT	Form A	Form B
F-60			

FERG-60
PM: 10,5% Co = ASP 2060

Hergestellt aus HSS Sinter Stahl.
Grosse Zähigkeit und Verschleissfestigkeit.
Sehr geeignet für Baustähle und unlegierte > 600 N/mm² und feuerfesten Materialien.
Hohe Standzeit.

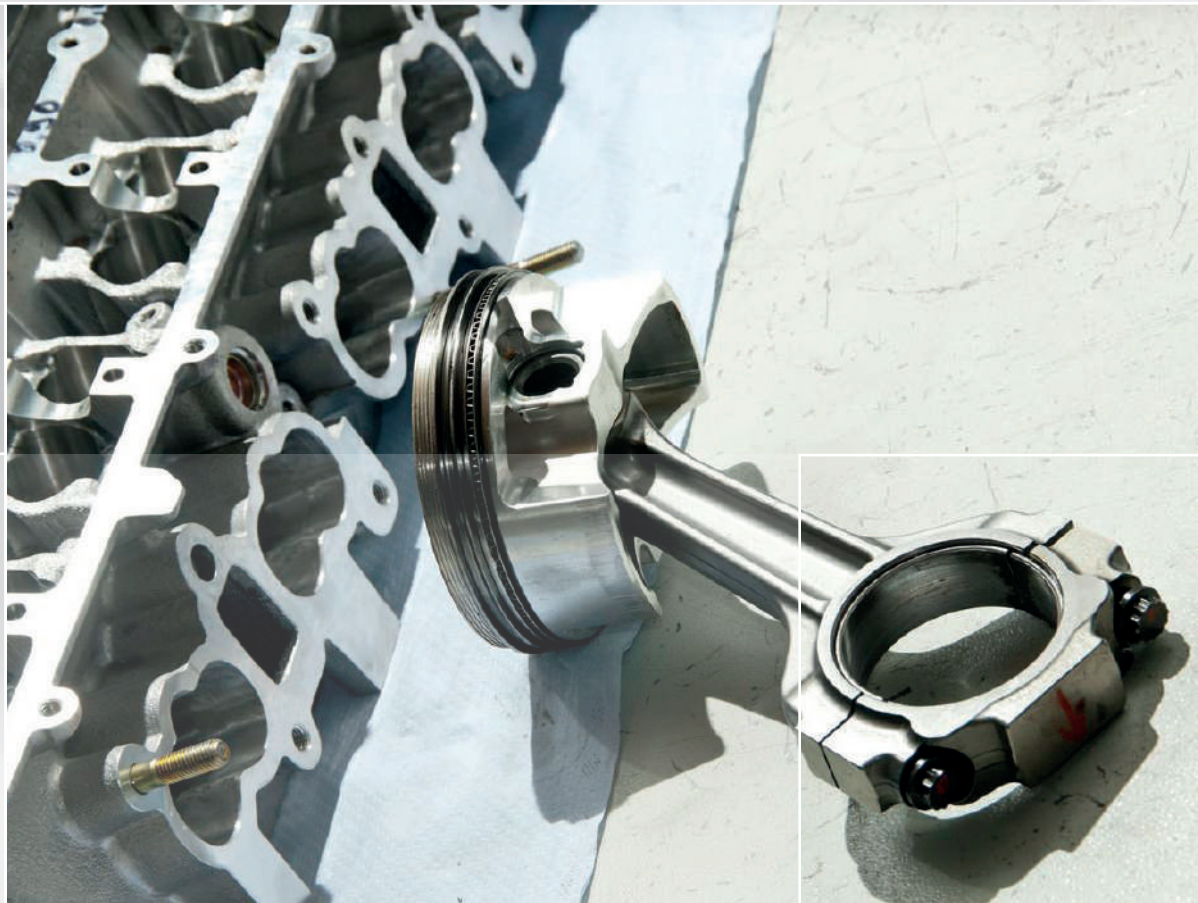
Made of high speed powder steel.
High toughness and wear resistance.
Very suitable for steels and alloys > 600 N/mm² and refractory materials.
Long tool life.

Fabriqué en acier rapide fritté.
Grande ténacité et résistance à l'usure
Très approprié pour les aciers et alliages > 600 N/mm² et les matériaux réfractaires.
Longue durée de vie.



FERG

Fertigungsprogramm von Gewindebohrer
Manufacturing program for threading taps
Programme de fabrication de tarauds à fileter



M

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13
ISO Metric coarse thread DIN 13
Filetage métrique à pas normal DIN 13

M-LH

Metrisches ISO-Linksregelgewinde DIN 13
ISO Metric left hand coarse thread DIN 13
Filetage métrique à gauche à pas normal DIN 13

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

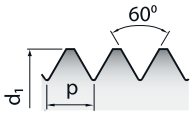
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

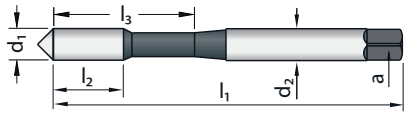
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

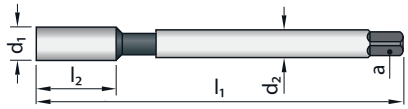
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





DIN 371



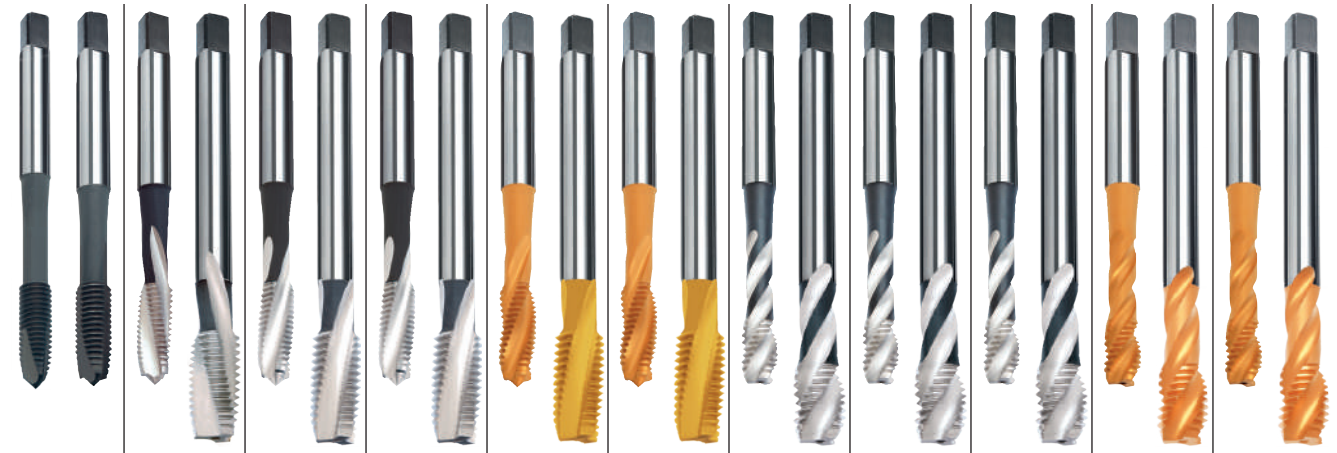
DIN 376

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 30)																									
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1						≤ 3 x d_1						≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1			
	C = 2,5xP						B = 4xP						B = 4xP				B = 4xP				B = 4xP				B = 4xP			
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)						ISO 2 (6H)						ISO 3 (6G)				+0,1				ISO 2 (6H)				ISO 3 (6G)			
Beschichtung / *Coating* / Revétement																					TiN				TiN			
DIN	371			376			371			376			371			376	371			376	371			376	371			376
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 105A 2000010500*						DIN 371 104A 2000010400*						DIN 371 104A 2000210400*				DIN 371 104A 2000610400*				DIN 371 T104A 2000010410*				DIN 371 T104A 2000210410*			
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm		DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	DIN 376 105 2500010500*			DIN 376 104 2500010400*			DIN 376 104 2500210400*			DIN 376 104 2500610400*			DIN 376 T104 2500010410*			DIN 376 T104 2500210410*		
												Z			Z			Z			Z			Z			Z		
40	6	6	-	2,5	2,1			0,75	M 1 *	(0,25)	010	3	■		3	■		3			3			3			3		
40	6	6	-	2,5	2,1			0,85	M 1,1 *	(0,25)	011	3	■		3	■		3			3			3			3		
40	6	6	-	2,5	2,1			0,95	M 1,2 *	(0,25)	012	3	■		3	■		3			3			3			3		
40	7	7	-	2,5	2,1			1,1	M 1,4 *	(0,3)	014	3	■		3	■		3			3			3			3		
40	8	8	-	2,5	2,1			1,25	M 1,6	(0,35)	016	3	■		3	■		3			3			3			3		
40	8	8	-	2,5	2,1			1,3	M 1,7	(0,35)	017	3	■		3	■		3			3			3			3		
40	8	8	-	2,5	2,1			1,45	M 1,8	(0,35)	018	3	■		3	■		3			3			3			3		
45	9	9	-	2,8	2,1			1,6	M 2	(0,4)	020	3	■		3	■		3			3			3			3		
45	9	9	-	2,8	2,1			1,75	M 2,2	(0,45)	022	3	■		3	■		3			3			3			3		
45	9	9	-	2,8	2,1			1,9	M 2,3	(0,4)	023	3	■		3	■		3			3			3			3		
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	M 2,5	(0,45)	025	3	■		3	■		3			3			3			3		
50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	M 2,6	(0,45)	026	3	■		3	■		3			3			3			3		
56	11	5	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	M 3	(0,5)	030	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■		3	■	
56	12	6	17	4	3	2,5	2,1	2,9	M 3,5	(0,6)	035	3	■		3	■		3	■		3			3	■		3	■	
63	13	7	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	M 4	(0,7)	040	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■		3	■	
70	14	7	22	6	4,9	3,5	2,7	3,75	M 4,5	(0,75)	045	3	■		3	■		3			3			3			3		
70	15	8	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	M 5	(0,8)	050	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■		3	■	
80	17	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5	M 6	(1)	060	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■		3	■	
80	17	10	31	7	5,5	5,5	4,3	6	M 7	(1)	070	3	■	■	3	■	■	3			3			3			3		
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,8	M 8	(1,25)	080	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■	■	3	■	
90	20	12	35	9	7	7	5,5	7,8	M 9	(1,25)	090	3		■	3		■	3			3			3			3		
100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,5	M 10	(1,5)	100	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■	■	3	■	
110	24	16				9	7	10,2	M 12	(1,75)	120	3		■	3		■	3		■	3			3		■	3		■
110	26	20				11	9	12	M 14	(2)	140	3		■	3		■	3		■	3			3		■	3		■
110	27	20				12	9	14	M 16	(2)	160	3		■	3		■	3		■	3			3		■	3		■
125	30	25				14	11	15,5	M 18	(2,5)	180	4		■	4		■	4		■	4			4		■	4		■
140	32	25				16	12	17,5	M 20	(2,5)	200	4		■	4		■	4		■	4			4		■	4		■
140	32	25				18	14,5	19,5	M 22	(2,5)	220	4		■	4		■	4		■	4			4		■	4		■
160	34	30				18	14,5	21	M 24	(3)	240	4		■	4		■	4		■	4			4		■	4		■
160	36	30				20	16	24	M 27	(3)	270	4		■	4		■	4			4			4			4		
180	40	35				22	18	26,5	M 30	(3,5)	300	4		■	4		■	4			4			4			4		
180	40	40				25	20	29,5	M 33	(3,5)	330	4		■	4		■	4			4			4			4		
200	50	45				28	22	32	M 36	(4)	360	4		■	4		■	4			4			4			4		
200	50	45				32	24	35	M 39	(4)	390	4		■	4		■	4			4			4			4		
200	56	50				32	24	37,5	M 42	(4,5)	420	4		■	4		■	4			4			4			4		
220	58	50				36	29	40,5	M 45	(4,5)	450	4		■	4		■	4			4			4			4		
250	65	55				36	29	43	M 48	(5)	480	4		■	4		■	4			4			4			4		
250	65	55				40	32	47	M 52	(5)	520	4		■	4		■	4			4			4			4		

* = ISO 1 (4H)

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 105A M 8 = 2000010500080



≤ 0,5 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
B = 4xP	D = 4xP	D = 3,5xP	D = 3,5xP	D = 3,5xP	D = 3,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)	ISO 3 (6G)	ISO 2 (6H)	ISO 3 (6G)	ISO 2 (6H)	ISO 3 (6G)	+0,1	ISO 2 (6H)	ISO 3 (6G)
nit				TiN	TiN				TiN	TiN
371 371	371 376	371 376	371 376	371 376	371 376	371 376	371 376	371 376	371 376	371 376
DIN 371 **150A** 2000015005*	DIN 371 **109A** 2000010900*	DIN 371 **110A** 2000011000*	DIN 371 **110A** 2000211000*	DIN 371 **T110A** 2000011010*	DIN 371 **T110A** 2000211010*	DIN 371 **112A** 2000011200*	DIN 371 **112A** 2000211200*	DIN 371 **112A** 2000611200*	DIN 371 **T112A** 2000011210*	DIN 371 **T112A** 2000211210*
DIN 371 **151A** 2000015105*	DIN 376 **109** 2500010900*	DIN 376 **110** 2500011000*	DIN 376 **110** 2500211000*	DIN 376 **T110** 2500011010*	DIN 376 **T110** 2500211010*	DIN 376 **112** 2500011200*	DIN 376 **112** 2500211200*	DIN 376 **112** 2500611200*	DIN 376 **T112** 2500011210*	DIN 376 **T112** 2500211210*

Z			Z			Z			Z			Z			Z			Z			Z			Z		
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2	■		3			3	■		3			3			3	■		3			3			3		
2	■		3			3	■		3			3			3	■		3			3			3		
2	■		3			3	■		3			3			3	■		3			3			3		
2	■		3			3	■		3			3			3	■		3			3			3		
2	■		3			3	■		3			3			3	■		3			3			3		
2	■	■	3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■	
2	■	■	3			3	■		3			3			3	■		3	■		3			3	■	
2	■	■	3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■	
2			3			3			3			3			3			3			3			3		
2	■	■	3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■	
3	■	■	3	■		3	■	■	3	■		3	■		3	■	■	3	■		3	■		3	■	
3			3			3	■		3			3			3	■		3			3			3		
3		■	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■	■	3	■		3	■		3	■	
3			3			3		■	3			3			3		■	3			3			3		
3		■	3	■	■	3	■	■	3	■		3	■		3	■	■	3	■		3	■		3	■	
			3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
			3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
			3		■	3		■	3		■	3		■	4		■	4		■	4		■	4		■
			4			4		■	4		■	4			4		■	4		■	4		■	4		■
			4			4		■	4		■	4			4		■	4		■	4		■	4		■
			4			4		■	4			4			4		■	4		■	4		■	4		■
			4			4		■	4			4			4		■	4		■	4		■	4		■
			4			4		■	4		■	4			4		■	4		■	4		■	4		■
			4			4		■	4			4			4		■	4			4			4		
			4			4		■	4			4			4		■	4			4			4		
			4			4		■	4			4			4		■	4			4			4		
			4			4		■	4			4			5		■	5			5			5		
			4			4			4			4			5			5			5			5		
			4			4			4			4			5			5			5			5		
			4			4			4			4			5			5			5			5		
			4			4			4			4			5			5			5			5		
			4			4			4			4			5			5			5			5		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

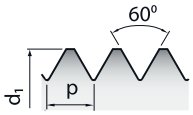
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

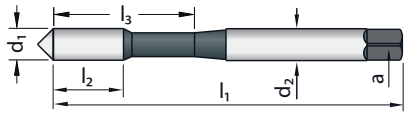
VG

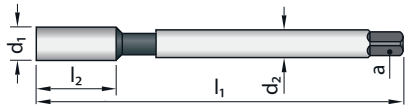
Vergütete und hitzebeständige Stähle bis 1.0000 N/mm² oder 30 HRC

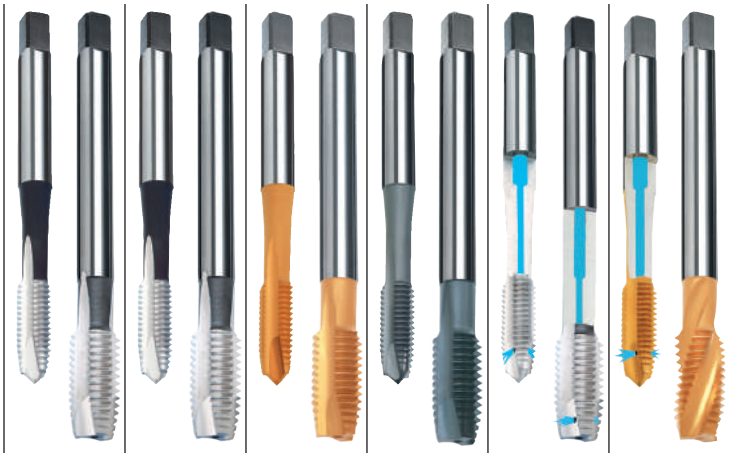
Heat treated and heat-resistant steels up to 1.000 N/mm² or 30 HRC

Aciers traités et aciers réfractaires jusqu'à 1.000 N/mm² ou 30 HRC





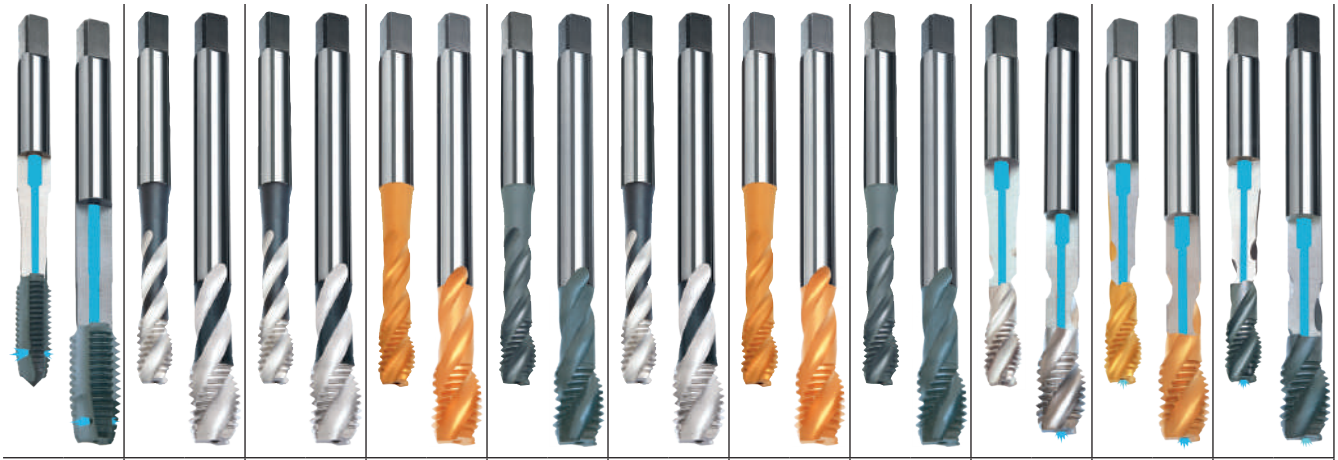




HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 30)																									
LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1					
DIN 371									B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP					
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									ISO2 (6H)		7G		ISO2 (6H)		ISO2 (6H)		ISO2 (6H)		ISO2 (6H)					
Beschichtung / *Coating* / Revétement													TiN		TiAlN				TiN					
DIN 376									DIN 371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376				
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									DIN 371 184A 2000018400*		DIN 371 184A 2000318400*		DIN 371 T184A 2000018410*		DIN 371 A184A 2000018412*		DIN 371 684A 2000068400*		DIN 371 T684A 2000068410*					
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38°	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	DIN 376 184 2500018400*		DIN 376 184 2500318400*		DIN 376 T184 2500018410*		DIN 376 A184 2500018412*		DIN 376 684 2500068400*		DIN 376 T684 2500068410*			
												Z		Z		Z		Z		Z		Z			
40	6	6	-	2,5	2,1			0,75	M 1 *	(0,25)	010	3		3		3		3							
40	6	6	-	2,5	2,1			0,85	M 1,1 *	(0,25)	011	3		3		3		3							
40	6	6	-	2,5	2,1			0,95	M 1,2 *	(0,25)	012	3		3		3		3							
40	7	7	-	2,5	2,1			1,1	M 1,4 *	(0,3)	014	3		3		3		3							
40	8	8	-	2,5	2,1			1,25	M 1,6	(0,35)	016	3		3		3		3							
40	8	8	-	2,5	2,1			1,3	M 1,7	(0,35)	017	3		3		3		3							
40	8	8	-	2,5	2,1			1,45	M 1,8	(0,35)	018	3		3		3		3							
45	9	9	-	2,8	2,1			1,6	M 2	(0,4)	020	3	■	3		3		3	■						
45	9	9	-	2,8	2,1			1,75	M 2,2	(0,45)	022	3		3		3		3							
45	9	9	-	2,8	2,1			1,9	M 2,3	(0,4)	023	3		3		3		3							
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	M 2,5	(0,45)	025	3	■	3		3		3	■						
50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	M 2,6	(0,45)	026	3		3		3		3							
56	11	5	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	M 3	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■	3		3			
56	12	6	17	4	3	2,5	2,1	2,9	M 3,5	(0,6)	035	3	■	3		3		3	■	3		3			
63	13	7	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	M 4	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■	3		3			
70	15	8	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	M 5	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	17	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5	M 6	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	17	10	31	7	5,5	5,5	4,3	6	M 7	(1)	070	3		3		3		3		3		3			
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,8	M 8	(1,25)	080	3	■	■	3	■	3	■	■	3	■	3	■	3	■
90	20	12	35	9	7	7	5,5	7,8	M 9	(1,25)	090	3		3		3		3		3		3			
100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,5	M 10	(1,5)	100	3	■	■	3	■	3	■	■	3	■	3	■	3	■
110	24	16				9	7	10,2	M 12	(1,75)	120	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
110	26	20				11	9	12	M 14	(2)	140	3		■	3		■	3		■	3		■	3		
110	27	20				12	9	14	M 16	(2)	160	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
125	30	25				14	11	15,5	M 18	(2,5)	180	4		■	4			4		■	4			4		
140	32	25				16	12	17,5	M 20	(2,5)	200	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■
140	32	25				18	14,5	19,5	M 22	(2,5)	220	4		■	4			4		■	4			4		
160	34	30				18	14,5	21	M 24	(3)	240	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■
160	36	30				20	16	24	M 27	(3)	270	4		■	4			4		■	4			4		
180	40	35				22	18	26,5	M 30	(3,5)	300	4		■	4			4		■	4			4		
180	40	40				25	20	29,5	M 33	(3,5)	330	4			4			4			4			4		
200	50	45				28	22	32	M 36	(4)	360	4			4			4			4			4		
200	50	45				32	24	35	M 39	(4)	390	4			4			4			4			4		
200	56	50				32	24	37,5	M 42	(4,5)	420	4			4			4			4			4		
220	58	50				36	29	40,5	M 45	(4,5)	450	4			4			4			4			4		
250	65	55				36	29	43	M 48	(5)	480	4			4			4			4			4		
250	65	55				40	32	47	M 52	(5)	520	4			4			4			4			4		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T184A M 8 = 2000018410080



≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
B = 4xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	E = 1,5xP	E = 1,5xP	E = 1,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	7G	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)	ISO2 (6H)
TiAlN			TiN	TiAlN		TiN	TiAlN		TiN	TiAlN
371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376
DIN 371 **A684A** 2000068412*	DIN 371 **182A** 2000018200*	DIN 371 **182A** 2000318200*	DIN 371 **T182A** 2000018210*	DIN 371 **A182A** 2000018212*	DIN 371 **183A** 2000018300*	DIN 371 **T183A** 2000018310*	DIN 371 **A183A** 2000018312*	DIN 371 **682A** 2000068200*	DIN 371 **T682A** 2000068210*	DIN 371 **A682A** 2000068212*
DIN 376 **A684** 2500068412*	DIN 376 **182** 2500018200*	DIN 376 **182** 2500318200*	DIN 376 **T182** 2500018210*	DIN 376 **A182** 2500018212*	DIN 376 **183** 2500018300*	DIN 376 **T183** 2500018310*	DIN 376 **A183** 2500018312*	DIN 376 **682** 2500068200*	DIN 376 **T682** 2500068210*	DIN 376 **A682** 2500068212*
Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z
	3	3	3	3						
	3	3	3	3						
	3	3	3	3						
	3	3	3	3						
	3	3	3	3						
	3	3	3	3						
	3	3	3	3						
	3 ■	3	3 ■	3 ■						
	3	3	3	3						
	3	3	3	3						
	3 ■	3	3 ■	3 ■						
	3	3	3	3						
3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3	3	3
3	3 ■	3	3 ■	3 ■	3	3	3	3	3	3
3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3	3	3
3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3	3 ■	3	3	3	3	3	3	3	3	3
3 ■	3 ■ ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
3 ■	3 ■ ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
3	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■
4	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4	4	4	4	4	4
4	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■
4	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4	4	4	4	4	4
4	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■
4	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4	4	4	4	4	4
4	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4	4	4	4	4	4
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
4	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer mit extra langem Schaft
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps with extra long shank
ISO Metric coarse thread DIN 13

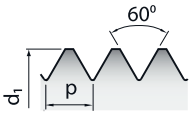
Tarauds machine à queue extra-longue
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

GS

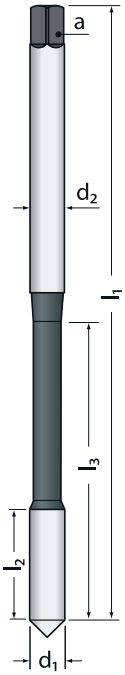
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

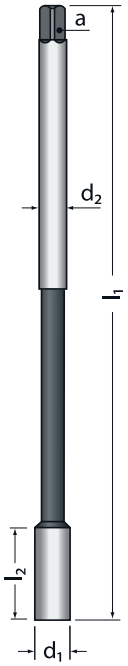
Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable



FERG



FERG



HSSE-V (3%V)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU												≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1			
												B = 4xP				B = 4xP				C = 2,5xP				C = 2,5xP			
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE												ISO2 (6H)				ISO2 (6H)				ISO2 (6H)				ISO2 (6H)			
Beschichtung / *Coating* / Revétement																TiN								TiN			
DIN												≈ 371		≈ 376		≈ 371		≈ 376		≈ 371		≈ 376		≈ 371		≈ 376	
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *												≈ DIN 371 **L104A** 2100010400*				≈ DIN 371 **TL104A** 2100010410*				≈ DIN 371 **L112A** 2100011200*				≈ DIN 371 **TL112A** 2100011210*			
l_1 mm	l_2 mm	38° l_2 mm	l_3 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 374 d_2 mm	≈ DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	≈ DIN 376 **L104** 2600010400*				≈ DIN 376 **TL104** 2600010410*				≈ DIN 376 **L112** 2600011200*				≈ DIN 376 **TL112** 2600011210*			
												Z				Z				Z				Z			
126	13	7	37	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■			3	■			3	■			3	■		
140	15	8	44	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■			3	■			3	■			3	■		
160	17	10	54	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■			3	■			3	■			3	■		
160	17	10	54	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3				3				3				3			
180	20	12	62	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■			3	■			3	■			3	■		
200	22	15	70	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3		■		3		■		3		■		3		■	
220	24	16				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3		■		3		■		3		■		3		■	
220	26	20				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3				3				3				3			
220	27	20				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3		■		3		■		4		■		4		■	
250	30	25				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4				4				4				4			
280	32	25				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		■		4		■		4		■		4		■	
280	32	25				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4				4				4				4			
320	34	30				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		■		4		■		4		■		4		■	
320	36	30				20	16	24	**M 27**	(3)	270	4				4				4				4			
360	40	35				22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4				4				4				4			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: TL104A M 8 = 2100010410080

M

Maschinen-Gewindebohrer mit langen Nuten
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps with long flutes
ISO Metric coarse thread DIN 13

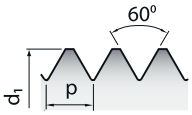
Tarauds machine à goujures longues
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

VG

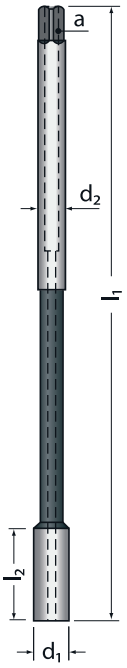
Vergütete und hitzebeständige Stähle bis 1.0000 N/mm² oder 30 HRC

Heat treated and heat-resistant steels up to 1.000 N/mm² or 30 HRC

Aciers traités et aciers réfractaires jusqu'à 1.000 N/mm² ou 30 HRC



FERG



HSSE-V (3%V)		
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	6HX	6HX
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiN	TiN
≈ DIN	FERG	FERG
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**T646** 2700064610*	**T640** 2700064010*

l_1 mm	l_2 mm	FERG d_2 mm	FERG a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z	
220	30	16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4	▼	4	▼
240	36	18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4	▼	4	▼
270	42	22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4	▼	4	▼
290	42	25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4	▼	4	▼
310	48	28	22	32	**M 36**	(4)	360	5	▼	5	▼

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

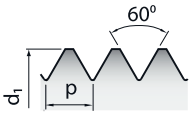
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

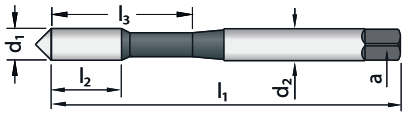
VA

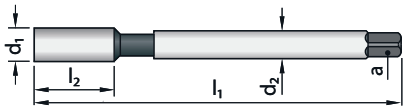
Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²



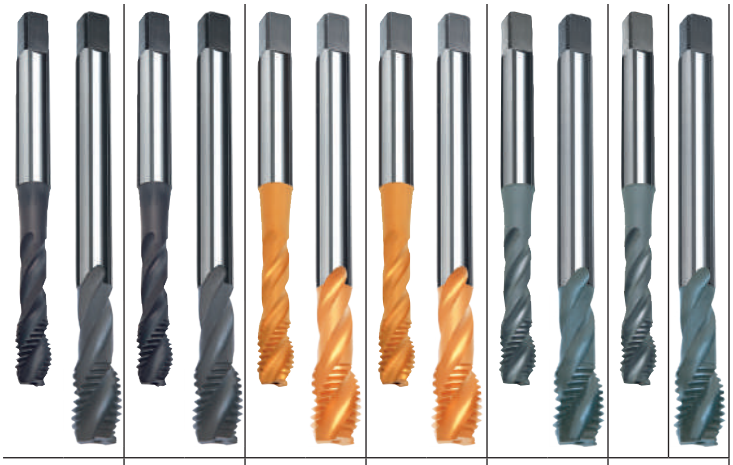




	HSSE-V (3%V)																								
	LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1			
DIN 371										B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP					
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									ISO2 (6H)		ISO3 (6G)		ISO2 (6H)		ISO3 (6G)		ISO2 (6H)		ISO3 (6G)					
	Beschichtung / *Coating* / Revétement									vap		vap		TiN		TiN		TiAlN		TiAlN					
DIN 376	DIN									371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376				
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									DIN 371 **194A** 2000019406*		DIN 371 **194A** 2000219406*		DIN 371 **T194A** 2000019410*		DIN 371 **T194A** 2000219410*		DIN 371 **A194A** 2000019412*		DIN 371 **A194A** 2000219412*					
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38°	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	DIN 376 **194** 2500019406*		DIN 376 **194** 2500219406*		DIN 376 **T194** 2500019410*		DIN 376 **T194** 2500219410*		DIN 376 **A194** 2500019412*		DIN 376 **A194** 2500219412*			
												Z		Z		Z		Z		Z		Z			
40	6	6	-	2,5	2,1			0,75	**M 1 ***	(0,25)	010	3		3		3		3		3		3			
40	6	6	-	2,5	2,1			0,85	**M 1,1 ***	(0,25)	011	3		3		3		3		3		3			
40	6	6	-	2,5	2,1			0,95	**M 1,2 ***	(0,25)	012	3		3		3		3		3		3			
40	7	7	-	2,5	2,1			1,1	**M 1,4 ***	(0,3)	014	3		3		3		3		3		3			
40	8	8	-	2,5	2,1			1,25	**M 1,6**	(0,35)	016	3		3		3		3		3		3			
40	8	8	-	2,5	2,1			1,3	**M 1,7**	(0,35)	017	3		3		3		3		3		3			
40	8	8	-	2,5	2,1			1,45	**M 1,8**	(0,35)	018	3		3		3		3		3		3			
45	9	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3	■	3		3	■	3		3	■	3			
45	9	9	-	2,8	2,1			1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3		3		3		3		3			
45	9	9	-	2,8	2,1			1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3		3		3		3		3			
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3	■	3		3	■	3		3	■	3			
50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3		3		3		3		3			
56	11	5	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
56	12	6	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3		3		3		3			
63	13	7	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
70	14	7	22	6	4,9	3,5	2,7	3,75	**M 4,5**	(0,75)	045	3		3		3		3		3		3			
70	15	8	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	17	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	17	10	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3		3		3		3		3			
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	■	3	■		3	■	■	3	■		3	■		
90	20	12	35	9	7	7	5,5	7,8	**M 9**	(1,25)	090	3			3			3			3			3			
100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	■	3	■		3	■	■	3	■		3	■		
110	24	16				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
110	26	20				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
110	27	20				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
125	30	25				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		■	4			4		■	4			4		
140	32	25				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		■	4			4		■	4		■	4		
140	32	25				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		■	4			4		■	4			4		
160	34	30				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		■	4			4		■	4		■	4		
160	36	30				20	16	24	**M 27**	(3)	270	4		■	4			4		■	4		■	4		
180	40	35				22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		■	4			4		■	4		■	4		
180	40	40				25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4			4			4			4			4		
200	50	45				28	22	32	**M 36**	(4)	360	4			4			4			4			4		
200	50	45				32	24	35	**M 39**	(4)	390	4			4			4			4			4		
200	56	50				32	24	37,5	**M 42**	(4,5)	420	4			4			4			4			4		
220	58	50				36	29	40,5	**M 45**	(4,5)	450	4			4			4			4			4		
250	65	55				36	29	43	**M 48**	(5)	480	4			4			4			4			4		
250	65	55				40	32	47	**M 52**	(5)	520	4			4			4			4			4		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T194A M 8 = 2000019410080



≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1	
C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP	
ISO2 (6H)		ISO3 (6G)		ISO2 (6H)		ISO3 (6G)		ISO2 (6H)		ISO3 (6G)	
vap		vap		TiN		TiN		TiAlN		TiAlN	
371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376
DIN 371 **192A** 2000019206*		DIN 371 **192A** 2000219206*		DIN 371 **T192A** 2000019210*		DIN 371 **T192A** 2000219210*		DIN 371 **A192A** 2000019212*		DIN 371 **A192A** 2000219212*	
DIN 376 **192** 2500019206*		DIN 376 **192** 2500219206*		DIN 376 **T192** 2500019210*		DIN 376 **T192** 2500219210*		DIN 376 **A192** 2500019212*		DIN 376 **A192** 2500219212*	
Z		Z		Z		Z		Z		Z	
3		3		3		3		3		3	
3		3		3		3		3		3	
3		3		3		3		3		3	
3		3		3		3		3		3	
3		3		3		3		3		3	
3		3		3		3		3		3	
3		3		3		3		3		3	
3	■	3		3	■	3		3	■	3	
3		3		3		3		3		3	
3		3		3		3		3		3	
3	■	3		3	■	3		3	■	3	
3		3		3		3		3		3	
3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
3		3		3		3		3		3	
3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
3		3		3		3		3		3	
3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
3	■	3		3		3		3		3	
3	■ ■	3	■	3	■ ■	3	■	3	■	3	■
3		3		3		3		3		3	
3	■ ■	3	■	3	■ ■	3	■	3	■	3	■
3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
4	■	4		4	■	4		4		4	
4	■	4		4	■	4		4	■	4	
4	■	4		4	■	4		4		4	
4	■	4		4	■	4		4	■	4	
4	■	4		4	■	4		4	■	4	
4	■	4		4	■	4		4	■	4	
4		4		4		4		4		4	
5		5		5		5		5		5	
5		5		5		5		5		5	
5		5		5		5		5		5	
5		5		5		5		5		5	
5		5		5		5		5		5	
5		5		5		5		5		5	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

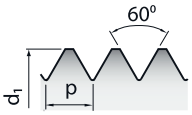
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

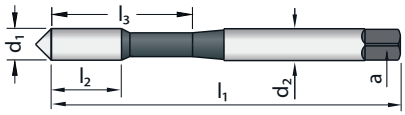
HT

Werkstoffe 500 ÷ 1.350 N/mm² oder 42 HRC
Für langspanende Werkstoffe

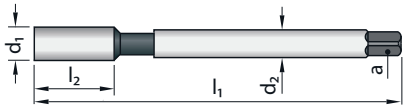
Materials 500 ÷ 1.350 N/mm² or 42 HRC
For long-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.350 N/mm² ou 42 HRC
Pour les matières à copeaux longs

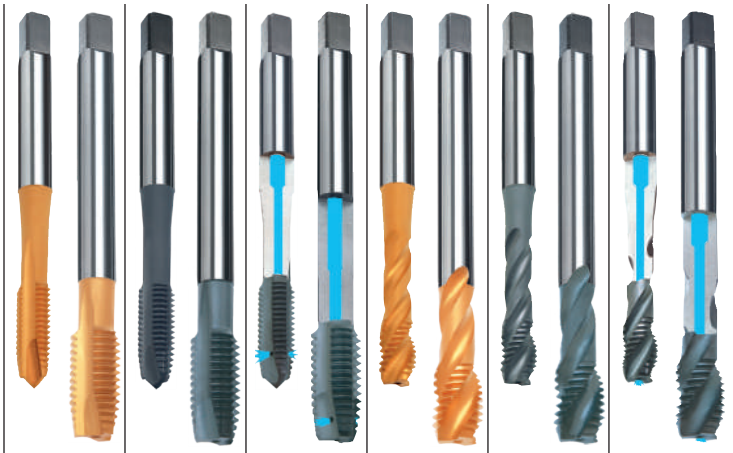




DIN 371



DIN 376



HSSE-VE																							
LOCHFORM *HOLE* TROU												≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1	
												B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE												6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX	
Beschichtung / *Coating* / Revétement												TiN		TiAlN+W		TiAlN+W		TiN		TiAlN+W		TiAlN+W	
DIN												371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *												DIN 371 **T124A** 2000012410*		DIN 371 **W124A** 2000012414*		DIN 371 **W624A** 200062414*		DIN 371 **T122A** 2000012210*		DIN 371 **W122A** 2000012214*		DIN 371 **W622A** 2000062214*	
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	DIN 376 **T124** 2500012410*		DIN 376 **W124** 2500012414*		DIN 376 **W624** 250062414*		DIN 376 **T122** 2500012210*		DIN 376 **W122** 2500012214*		DIN 376 **W622** 2500062214*	
												Z		Z		Z		Z		Z		Z	
45	9	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3	■	3	■			3	■	3	■		
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3	■	3	■			3	■	3	■		
56	11	5	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■			3	■	3	■		
56	12	6	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3				3		3			
63	13	7	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■			3	■	3	■		
70	15	8	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■			3	■	3	■		
80	17	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■			3	■	3	■		
80	17	10	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3				3		3			
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
110	24	16				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
110	26	20				11	9	12	**M 14**	(2)	140	4	■	4	■	4		4	■	4	■	4	
110	27	20				12	9	14	**M 16**	(2)	160	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	30	25				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4		4		4	
140	32	25				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
140	32	25				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4		4		4	
160	34	30				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4	■	4	■	4		4	■	4	■	4	
160	36	30				20	16	24	**M 27**	(3)	270	4		4		4		5		5		5	
180	40	35				22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		5		5		5	
180	40	40				25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4		4		4		5		5		5	
200	50	45				28	22	32	**M 36**	(4)	360	4		4		4		5		5		5	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: W122A M 10 = 2000012214100

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

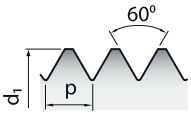
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

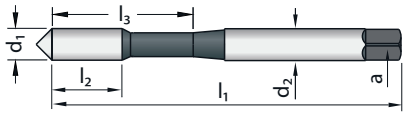
Syn

Langspanende Werkstoffe bis 1.300 N/mm² oder 40 HRC.
Nur für Synchronbearbeitung (Rigid Tapping)

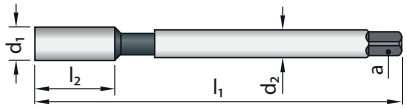
Long-chipping materials up to 1.300 N/mm² or 40 HRC
Only for synchronous processing (rigid tapping)

Matières avec copeau long jusqu'à 1.300 N/mm² ou 40 HRC
Seulement pour le travail synchrone (taraudage rigide)





DIN 371



DIN 376

HSSE-VE												
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1	
	B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX	
Beschichtung / *Coating* / Revêtement	TiN		TiAlN+W		TiAlN+W		TV		TiAlN+W		TiAlN+W	
DIN	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **T121A** 2000012110*		DIN 371 **W121A** 2000012114*		DIN 371 **W621A** 2000062114*		DIN 371 **TV127A** 2000012716*		DIN 371 **W127A** 2000012714*		DIN 371 **W627A** 2000062714*	
	DIN 376 **T121** 2500012110*		DIN 376 **W121** 2500012114*		DIN 376 **W621** 2500062114*		DIN 376 **TV127** 2500012716*		DIN 376 **W127** 2500012714*		DIN 376 **W627** 2500062714*	

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z	
45	9	9 -	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3				3		3			
50	9	9 -	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3				3		3			
56	11	5 16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■			3	■	3	■		
56	12	6 17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3				3		3			
63	13	7 19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■			3	■	3	■		
70	15	8 29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■			3	■	3	■		
80	17	10 30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■			3		3			
80	17	10 31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3				3	■	3	■		
90	20	12 35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	15 38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
110	24	16			9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
110	26	20			11	9	12	**M 14**	(2)	140	3		3		3		3		3		3	
110	27	20			12	9	14	**M 16**	(2)	160	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
125	30	25			14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4		4		4	
140	32	25			16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		4		4		4		4		4	
140	32	25			18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4		4		4	
160	34	30			18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		4		4		4		4		4	
160	36	30			20	16	24	**M 27**	(3)	270	4		4		4		5		5		5	
180	40	35			22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		5		5		5	
180	40	40			25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4		4		4		5		5		5	
200	50	45			28	22	32	**M 36**	(4)	360	4		4		4		5		5		5	

Andere Beschichtungen auf Anfrage - *Other coatings on request* - Autres revêtements sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: TV127A M 8-6HX = 2000012716080

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

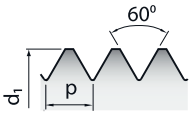
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

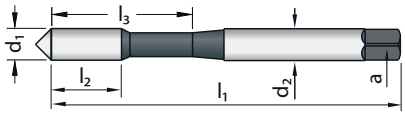
HR

Werkzeugstähle, hochfeste Stähle Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

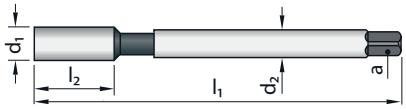
High alloyed steels Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

Aciers à très haute résistance Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRc)





DIN 371



DIN 376

HSSE-H																								
LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1					
									B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		D = 3,5xP		D = 3,5xP		D = 3,5xP					
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX					
Beschichtung / *Coating* / Revétement											TiN		TiAlN				TiN		TiAlN					
DIN									371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376				
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									DIN 371 **641A** 2000064100*		DIN 371 **T641A** 2000064110*		DIN 371 **A641A** 2000064112*		DIN 371 **642A** 2000064200*		DIN 371 **T642A** 2000064210*		DIN 371 **A642A** 2000064212*					
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	DIN 376 **641** 2500064100*		DIN 376 **T641** 2500064110*		DIN 376 **A641** 2500064112*		DIN 376 **642** 2500064200*		DIN 376 **T642** 2500064210*		DIN 376 **A642** 2500064212*			
											Z		Z		Z		Z		Z		Z			
45	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3	■	3		3		3		3		3			
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3	■	3		3		3		3		3			
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3		3		3			
56	12	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3		3		3		3			
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3		3		3		3		3			
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
110	24				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
110	26				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
110	27				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3	■	3	■	3	■	4	■	4	■	4	■		
125	30				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	3	■	3	■	3	■	4	■	4	■	4	■		
140	32				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	3	■	3	■	3	■	4	■	4	■	4	■		
140	32				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	3		3		3		4		4		4			
160	34				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■		
160	36				20	16	24	**M 27**	(3)	270	4		4		4		4		4		4			
180	40				22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		4		4		4			
180	40				25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4		4		4		4		4		4			
200	50				28	22	32	**M 36**	(4)	360	4		4		4		4		4		4			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: A641A M 8 = 2000064112080

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

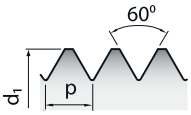
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

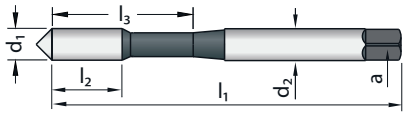
HR+

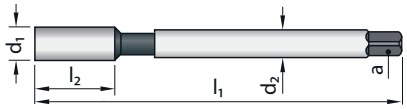
Werkzeugstähle, hochfeste Stähle, Rockwellhärte = 40 ÷ 63 HRC

Hardened steels, hardness = 40 ÷ 63 HRC

Aciers à tres haute resistance, dureté = 40 ÷ 63 HRc







	655 HSSE-VE 755 HM			
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1	≤ 1,5 x d_1	≤ 1,5 x d_1	
DIN 371	D = 3,5xP	D = 3,5xP	D = 3,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	HSSE-VE 6HX	HM 6HX	HM 6HX	
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN		TiAlN	
DIN	371	376	371	371
DIN 376 BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **A655A** 2000065512* DIN 376 **A655** 2500065512*		DIN 371 **755A** 2000075500*	DIN 371 **A755A** 2000075512*

l_1 mm	l_2 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z	
56	11	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3		3		3	
56	12	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3	
63	13	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	4	■	4	■	4	■
70	15	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	4	■	4	■	4	■
80	17	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	4	■	4	■	4	■
80	17	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	4		4		4	
90	20	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	5	■	5	■	5	■
100	22	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	5	■	5	■	5	■
110	24	12	9	9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	5	■	5	■	5	■
110	26	14	11	11	9	12	**M 14**	(2)	140	5		5		5	
110	27	16	12	12	9	14	**M 16**	(2)	160	6	■	6		6	
125	30			14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	6		6		6	
140	32			16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	6	■	6		6	
140	32			18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	6		6		6	
160	34			18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	6		6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

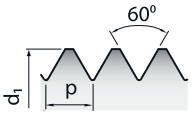
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

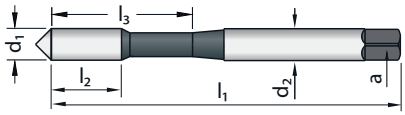
GV

Gut verformbare Werkstoffe (kaltformen)

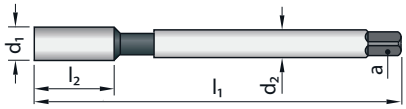
Any material with at least 12% elongation (cold forming)

Aciers de bonne déformabilité (refoulement)





DIN 371



DIN 376

								HSSE-V (3%V)																	
								LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1					
								DIN 371	C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP					
								TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	6HX		6GX		6HX		6GX		6HX		6GX					
								Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiN		TiN		TiAlN		TiAlN		AlCrN		AlCrN					
								DIN	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376				
								BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	DIN 371 **T171A** 2000017110*		DIN 371 **T171A** 2000217110*		DIN 371 **A171A** 2000017112*		DIN 371 **A171A** 2000217112*		DIN 371 **AC171A** 2000017117*		DIN 371 **AC171A** 2000217117*				
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	DIN 376 **T171** 2500017110*		DIN 376 **T171** 2500217110*		DIN 376 **A171** 2500017112*		DIN 376 **A171** 2500217112*		DIN 376 **AC171** 2500017117*		DIN 376 **AC171** 2500217117*			
											Z		Z		Z		Z		Z		Z			
45	9	-	2,8	2,1			1,82-1,78	**M 2**	(0,4)	020														
45	9	-	2,8	2,1			2,02-1,98	**M 2,2**	(0,45)	022														
45	9	-	2,8	2,1			2,12-2,08	**M 2,3**	(0,4)	023														
50	9	-	2,8	2,1			2,32-2,28	**M 2,5**	(0,45)	025														
50	9	-	2,8	2,1			2,42-2,38	**M 2,6**	(0,45)	026														
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,83-2,77	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
56	12	17	4	3	2,5	2,1	3,28-3,22	**M 3,5**	(0,6)	035	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■		
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,73-3,67	**M 4**	(0,7)	040	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■		
70	14	22	6	4,9	3,5	2,7	4,18-4,12	**M 4,5**	(0,75)	045	4		4		4		4		4		4			
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,68-4,62	**M 5**	(0,8)	050	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■		
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5,60-5,50	**M 6**	(1)	060	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■		
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6,60-6,50	**M 7**	(1)	070	5	■	5		5		5		5		5			
90	20	35	8	6,2	6	4,9	7,45-7,35	**M 8**	(1,25)	080	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■		
100	22	38	10	8	7	5,5	9,35-9,25	**M 10**	(1,5)	100	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■		
110	24				9	7	11,25-11,15	**M 12**	(1,75)	120	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■		
110	26				11	9	13,15-13,05	**M 14**	(2)	140	6		6		6		6		6		6			
110	27				12	9	15,15-15,05	**M 16**	(2)	160	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■		
125	30				14	11	16,95-16,85	**M 18**	(2,5)	180	6		6		6		6		6		6			
140	32				16	12	18,95-18,85	**M 20**	(2,5)	200	6		6		6		6		6		6			
140	32				18	14,5	20,95-20,85	**M 22**	(2,5)	220	6		6		6		6		6		6			
160	34				18	14,5	22,70-22,60	**M 24**	(3)	240	6		6		6		6		6		6			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: A171A M 8-6G = 2000217112080

≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 2,5 x d_1	≤ 2,5 x d_1	≤ 2,5 x d_1	≤ 2,5 x d_1	≤ 2,5 x d_1
E = 1,5xP	E = 1,5xP	E = 1,5xP	E = 1,5xP	E = 1,5xP	E = 1,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
6HX	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX
TiN	TiN	TiAlN	TiAlN	AlCrN	AlCrN	TiN	TiN	TiAlN	TiAlN	AlCrN
371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376
DIN 371 **T172A** 2000017210*	DIN 371 **T172A** 2000217210*	DIN 371 **A172A** 2000017212*	DIN 371 **A172A** 2000217212*	DIN 371 **AC172A** 2000017217*	DIN 371 **AC172A** 2000217217*	DIN 371 **T173A** 2000017310*	DIN 371 **T173A** 2000217310*	DIN 371 **A173A** 2000017312*	DIN 371 **A173A** 2000217312*	DIN 371 **AC173A** 2000017317*
DIN 376 **T172** 2500017210*	DIN 376 **T172** 2500217210*	DIN 376 **A172** 2500017212*	DIN 376 **A172** 2500217212*	DIN 376 **AC172** 2500017217*	DIN 376 **AC172** 2500217217*	DIN 376 **T173** 2500017310*	DIN 376 **T173** 2500217310*	DIN 376 **A173** 2500017312*	DIN 376 **A173** 2500217312*	DIN 376 **AC173** 2500017317*
Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z
3	3	3	3	3	3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	■
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
3	3	3	3	3	3	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	■
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	
3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■	3 ■
4 ■	4 ■	4	4	4	4	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■
4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■	4 ■
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■
6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

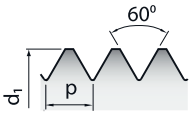
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

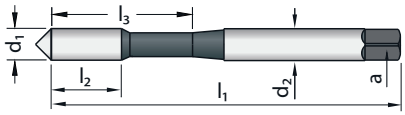
GV

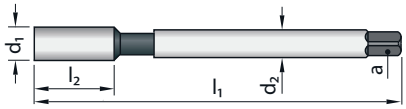
Gut verformbare Werkstoffe (kaltformen)

Any material with at least 12% elongation (cold forming)

Aciers de bonne déformabilité (refoulement)





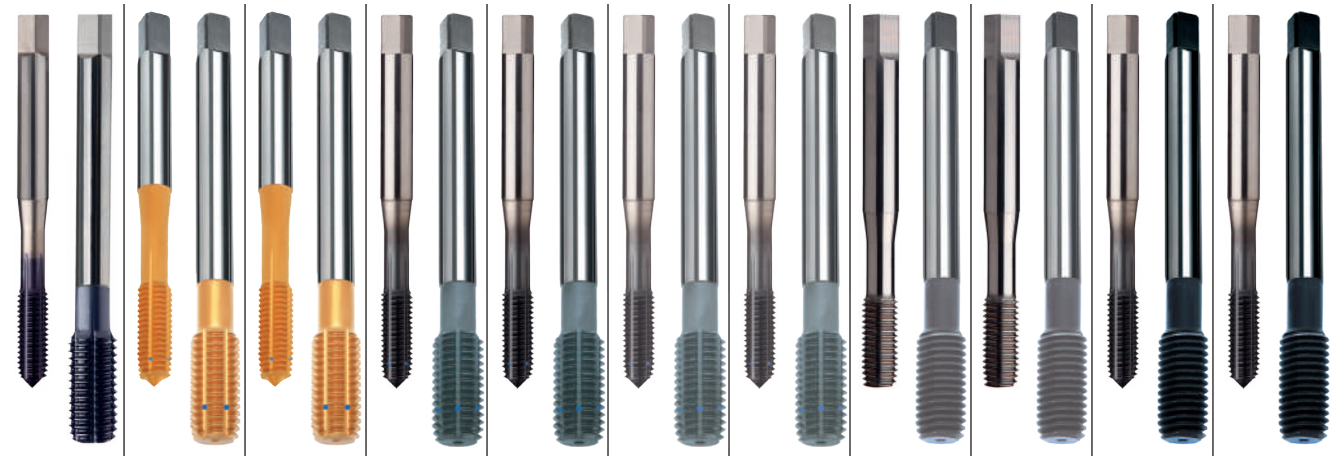


	173 HSSE-V (3%V) 175-675 HSSE-VE							
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2,5 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
DIN 371	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX
Beschichtung / *Coating* / Revétement	AlCrN	TiN	TiN	TiAlN	TiAlN	AlCrN
DIN 371 / DIN 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **AC173A** 2000217317* / DIN 376 **AC173** 2500217317*	DIN 371 **T175A** 2000017510* / DIN 376 **T175** 2500017510*	DIN 371 **T175A** 2000217510* / DIN 376 **T175** 2500217510*	DIN 371 **A175A** 2000017512* / DIN 376 **A175** 2500017512*	DIN 371 **A175A** 2000217512* / DIN 376 **A175** 2500217512*	DIN 371 **AC175A** 2000017517* / DIN 376 **AC175** 2500017517*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z	
45	9	-	2,8	2,1			1,82-1,78	**M 2**	(0,4)	020	3	■	3		3							
45	9	-	2,8	2,1			2,02-1,98	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3		3							
45	9	-	2,8	2,1			2,12-2,08	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3		3							
50	9	-	2,8	2,1			2,32-2,28	**M 2,5**	(0,45)	025	3	■	3		3							
50	9	-	2,8	2,1			2,42-2,38	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3		3							
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,83-2,77	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
56	12	17	4	3	2,5	2,1	3,28-3,22	**M 3,5**	(0,6)	035	4	■	4		4		4		4		4	
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,73-3,67	**M 4**	(0,7)	040	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
70	14	22	6	4,9	3,5	2,7	4,18-4,12	**M 4,5**	(0,75)	045	4		4		4		4		4		4	
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,68-4,62	**M 5**	(0,8)	050	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5,60-5,50	**M 6**	(1)	060	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6,60-6,50	**M 7**	(1)	070	5		5		5		5		5		5	
90	20	35	8	6,2	6	4,9	7,45-7,35	**M 8**	(1,25)	080	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■
100	22	38	10	8	7	5,5	9,35-9,25	**M 10**	(1,5)	100	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■
110	24				9	7	11,25-11,15	**M 12**	(1,75)	120	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■
110	26				11	9	13,15-13,05	**M 14**	(2)	140	6		6		6		6		6		6	
110	27				12	9	15,15-15,05	**M 16**	(2)	160	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■
125	30				14	11	16,95-16,85	**M 18**	(2,5)	180	6		6		6		6		6		6	
140	32				16	12	18,95-18,85	**M 20**	(2,5)	200	6		6		6		6		6		6	
140	32				18	14,5	20,95-20,85	**M 22**	(2,5)	220	6		6		6		6		6		6	
160	34				18	14,5	22,70-22,60	**M 24**	(3)	240	6		6		6		6		6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T175A M 6 = 2000017510060



≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX	6HX	6GX
AlCrN	TiN	TiN	TiAlN	TiAlN	AlCrN	AlCrN			TiAlN	TiAlN
371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376	371 / 376
DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371	DIN 371
AC175A	**T675A**	**T675A**	**A675A**	**A675A**	**AC675A**	**AC675A**	**775A**	**775A**	**A775A**	**A775A**
2000217517*	2000067510*	2000267510*	2000067512*	2000267512*	2000067517*	2000267517*	2000077500*	2000277500*	2000077512*	2000277512*
DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376	DIN 376
AC175	**T675**	**T675**	**A675**	**A675**	**AC675**	**AC675**	**775**	**775**	**A775**	**A775**
2500217517*	2500067510*	2500267510*	2500067512*	2500267512*	2500067517*	2500267517*	2500077500*	2500277500*	2500077512*	2500277512*
Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z	Z
							3	3	3	3
							3	3	3	3
							3	3	3	3
							3	3	3	3
							3	3	3	3
3 ■							3 ▼	3 ▼	3 ▼	3 ▼
4							4	4	4	4
4 ■	4	4	4	4	4	4	4 ▼	4 ▼	4 ▼	4 ▼
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ▼	5 ▼	5 ▼	5 ▼
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ▼	5 ▼	5 ▼	5 ▼
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ▼	5 ▼	5 ▼	5 ▼
5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ■	5 ▼	5 ▼	5 ▼	5 ▼
6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ■	6 ▼	6 ▼	6 ▼	6 ▼
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6 ■	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

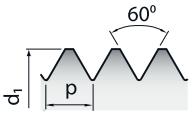
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

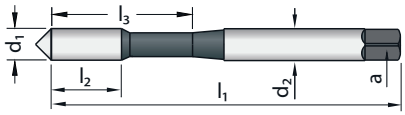
Ti

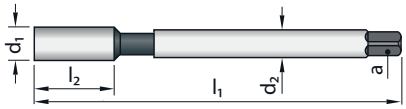
Titanlegierungen, CrNi-Legierungen

Titanium and CrNi alloys

Alliages de titane et CrNi







	HSSE-VE																						
	LOCHFORM *HOLE* TROU							≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1					
DIN 371								B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		C = 2,5xP		C = 2,5xP					
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE							6HX		6HX		6HX		6HX		6HX		6HX					
	Beschichtung / *Coating* / Revétement									TiN		TiAlN		AlCrN				TiN					
DIN 376	DIN							371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376				
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *							DIN 371 **630A** 2000063000*		DIN 371 **T630A** 2000063010*		DIN 371 **A630A** 2000063012*		DIN 371 **AC630A** 2000063017*		DIN 371 **632A** 2000063200*		DIN 371 **T632A** 2000063210*					
	l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38°	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	DIN 376 **630** 2500063000*		DIN 376 **T630** 2500063010*		DIN 376 **A630** 2500063012*		DIN 376 **AC630** 2500063017*		DIN 376 **632** 2500063200*		DIN 376 **T632** 2500063210*	
													Z		Z		Z		Z		Z		Z	
	45	9	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3		3		3		3		3	
	45	9	9	-	2,8	2,1			1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3		3		3		3		3	
	45	9	9	-	2,8	2,1			1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3		3		3		3		3	
	50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3		3		3		3		3	
	50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3		3		3		3		3	
	56	11	5	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
	56	12	6	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3		3		3		3	
	63	13	7	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
	70	15	8	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
	80	17	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
	80	17	10	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3		3		3		3		3	
	90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
	100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
	110	24	16				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
	110	26	20				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3		3		3		3		3		3	
	110	27	20				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3		3		3		3		4		4	
	125	30	25				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4		4		4	
	140	32	25				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		4		4		4		4		4	
	140	32	25				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4		4		4	
	160	34	30				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		4		4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: AC630A M 4 = 2000063017040

≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		
C = 2,5xP		C = 2,5xP		
6HX		6HX		
TiAlN		AlCrN		
371	376	371	376	
DIN 371 **A632A** 2000063212*		DIN 371 **AC632A** 2000063217*		
DIN 376 **A632** 2500063212*		DIN 376 **AC632** 2500063217*		
z		z		
3		3		
3		3		
3		3		
3		3		
3		3		
3	■	3	■	
3		3		
3	■	3	■	
3	■	3	■	
3	■	3	■	
3		3		
3	■	3	■	
3	■	3	■	
3	■	3	■	
3		3		
4		4		
4		4		
4		4		
4		4		
4		4		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

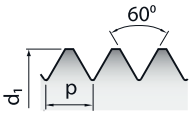
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

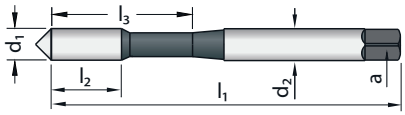
Ni

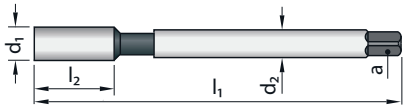
Nickellegierungen

Nickel alloys

Alliages de nickel







										HSSE-VE												
										LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1					
									DIN 371		B = 4xP		B = 4xP		D = 3,5xP		D = 3,5xP					
										TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	6HX		6HX		6HX		6HX					
										Beschichtung / *Coating* / Revêtement			TiAlN				TiAlN					
									DIN 376	DIN	371	376	371	376	371	376	371	376				
										BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **664A** 2000066400*		DIN 371 **A664A** 2000066412*		DIN 371 **662A** 2000066200*		DIN 371 **A662A** 2000066212*					
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	DIN 376 **664** 2500066400*		DIN 376 **A664** 2500066412*		DIN 376 **662** 2500066200*		DIN 376 **A662** 2500066212*					
											Z		Z		Z		Z					
45	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3		3		3					
45	9	-	2,8	2,1			1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3		3		3					
45	9	-	2,8	2,1			1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3		3		3					
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3		3		3					
50	9	-	2,8	2,1			2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3		3		3					
56	11		3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■				
56	12		4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3		3					
63	13		4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■				
70	15		6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■				
80	17		6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■				
80	17		7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3		3		3					
90	20		8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■				
100	22		10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■				
110	24				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■				
110	26				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3		3		3		3					
110	27				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3		3		4		4					
125	30				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4					
140	32				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		4		4		4					
140	32				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4					
160	34				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		4		4		4					

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 664A M 5 = 2000066400050

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

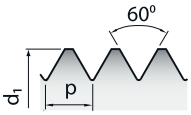
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

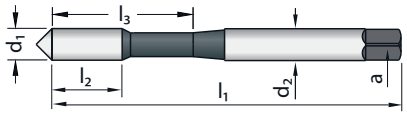
GG

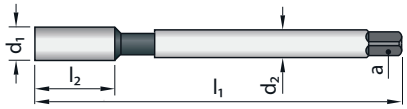
Grauguß und Sphäroguß

Grey cast iron

Fonte grise







	HSSE-V (3%V)			
	LOCHFORM *HOLE* TROU		≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
DIN 371			C = 2,5xP	C = 2,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		6HX	6HX
	Beschichtung / *Coating* / Revétement		TiAlN	TiAlN
DIN 376	DIN		371 / 376	371 / 376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *		DIN 371 **A160A** 2000016012* / DIN 376 **A160** 2500016012*	DIN 371 **A660A** 2000066012* / DIN 376 **A660** 2500066012*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	A160A	A160	A660A	A660
											Z		Z	
45	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3	
45	9	-	2,8	2,1			1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3	
45	9	-	2,8	2,1			1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3	
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3	
50	9	-	2,8	2,1			2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3	
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	
56	12	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3	
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	▼
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	4	■	4	▼
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	4	■	4	
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	4	■ ■	4	▼
100	22	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	4	■ ■	4	▼
110	24				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	4	■	4	▼
110	26				11	9	12	**M 14**	(2)	140	4	■	4	▼
110	27				12	9	14	**M 16**	(2)	160	4	■	4	▼
125	30				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4	■	4	
140	32				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4	■	4	▼
140	32				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4	
160	34				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	5	■	5	▼
160	36				20	16	24	**M 27**	(3)	270	5		5	
180	40				22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	5		5	
180	40				25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	5		5	
200	50				28	22	32	**M 36**	(4)	360	5		5	

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

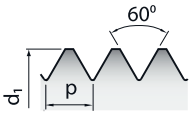
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

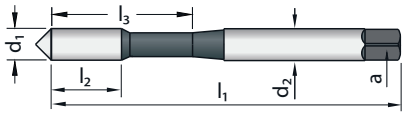
Al1

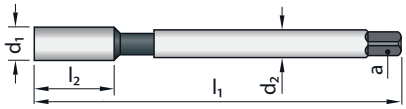
Aluminium-Knetlegierungen mit Si<6% (langspanend)

Wrought aluminium alloys Si<6% (long-chipping)

Alliages d'aluminium Si<6% (copeau long)







										HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 30)															
										LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1			
									DIN 371		B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		C = 2,5xP		C = 2,5xP			
										TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)			
										Beschichtung / *Coating* / Revêtement			TiN		AlCrN		DL				TiN			
									DIN 376	DIN	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376		
										BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	DIN 371 **130A** 2000013000*		DIN 371 **T130A** 2000013010*		DIN 371 **AC130A** 2000013017*		DIN 371 **DL130A** 2000013019*		DIN 371 **140A** 2000014000*		DIN 371 **T140A** 2000014010*			
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	DIN 376 **130** 2500013000*		DIN 376 **T130** 2500013010*		DIN 376 **AC130** 2500013017*		DIN 376 **DL130** 2000013019*		DIN 376 **140** 2500014000*		DIN 376 **T140** 2500014010*			
											Z		Z		Z		Z		Z		Z			
45	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3		3		3		2	■	2			
45	9	-	2,8	2,1			1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3		3		3		2		2			
45	9	-	2,8	2,1			1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3		3		3		2		2			
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3		3		3		2	■	2			
50	9	-	2,8	2,1			2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3		3		3		2		2			
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■	2	■	2	■		
56	12	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3		3		2		2			
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	■	3	■	3	■	3	■	2	■	2	■		
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	■	3	■	3	■	3	■	2	■	2	■		
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	■	3	■	3	■	3	■	2	■	2	■		
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3	■	■	3	■	3	■	3	■	2	■	2	■		
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	2	■	■	2	■	■
100	22	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	2	■	■	2	■	■
110	24				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3		■	3		■	3		■	3		■	2		■	2		■
110	26				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3			3			3			3			2		■	2		■
110	27				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3			3			3			3			2		■	2		■
125	30				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4			4			4			4			2			2		
140	32				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4			4			4			4			3			3		
140	32				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4			4			4			4			3			3		
160	34				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4			4			4			4			3			3		
160	36	30			20	16	24	**M 27**	(3)	270	4			4			4			4			4			4		
180	40	35			22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4			4			4			4			4			4		
180	40	40			25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4			4			4			4			4			4		
200	50	45			28	22	32	**M 36**	(4)	360	4			4			4			4			4			4		
200	50	45			32	24	35	**M 39**	(4)	390	4			4			4			4			4			4		
200	56	50			32	24	37,5	**M 42**	(4,5)	420	4			4			4			4			4			4		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T140A M 5 = 2000014010050

≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1	
C = 2,5xP		C = 2,5xP	
ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)	
AlCrN		DL	
371	376	371	376
DIN 371 **AC140A** 2000014017*		DIN 371 **DL140A** 2000014019*	
DIN 376 **AC140** 2500014017*		DIN 376 **DL140** 2500014019*	
z		z	
2		2	
2		2	
2		2	
2		2	
2		2	
2	■	2	■
2		2	
2	■	2	■
2	■	2	■
2	■	2	■
2	■	2	■
2	■ ■	2	■
2	■ ■	2	■
2	■	2	■
2	■	2	■
2	■	2	■
2		2	
3		3	
3		3	
3		3	
4		4	
4		4	
4		4	
4		4	
4		4	
4		4	

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

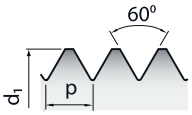
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

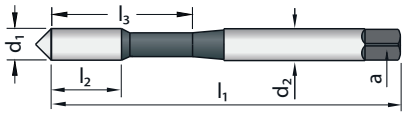
Al2

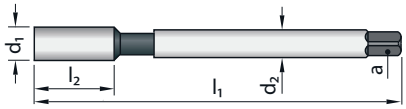
Aluminium-Knetlegierungen mit 6%>Si<10% (langspanend)

Wrought aluminium alloys 6%>Si<10% (long-chipping)

Alliages d'aluminium 6%>Si<10% (copeau long)







HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 30)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1			
DIN 371									B = 4xP		B = 4xP				C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP			
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)			
Beschichtung / *Coating* / Revêtement											AlCrN		DL				AlCrN		DL			
DIN 376 DIN									371	376	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376		
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									DIN 371 **134A** 2000013400*		DIN 371 **AC134A** 2000013417*		DIN 371 **DL134A** 2000013419*		DIN 371 **144A** 2000014400*		DIN 371 **AC144A** 2000014417*		DIN 371 **DL144A** 2000014419*			
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	DIN 376 **134** 2500013400*		DIN 376 **AC134** 2500013417*		DIN 376 **DL134** 2500013419*		DIN 376 **144** 2500014400*		DIN 376 **AC144** 2500014417*		DIN 376 **DL144** 2500014419*	
											Z		Z		Z		Z		Z		Z	
45	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3		3		3		3		3	
45	9	-	2,8	2,1			1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3		3		3		3		3	
45	9	-	2,8	2,1			1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3		3		3		3		3	
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3		3		3		3		3	
50	9	-	2,8	2,1			2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3		3		3		3		3	
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
56	12	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3		3		3		3	
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3		3		3		3		3	
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
110	24				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
110	26				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3		3		3		3		3		3	
110	27				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
125	30				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4		4		4	
140	32				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		4		4		4		4		4	
140	32				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4		4		4	
160	34				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		4		4		4		4		4	
160	36				20	16	24	**M 27**	(3)	270	4		4		4		4		4		4	
180	40				22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		4		4		4	
180	40				25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4		4		4		4		4		4	
200	50				28	22	32	**M 36**	(4)	360	4		4		4		4		4		4	
200	50				32	24	35	**M 39**	(4)	390	4		4		4		4		4		4	
200	56				32	24	37,5	**M 42**	(4,5)	420	4		4		4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: DL134A M 6 = 2000013419060

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

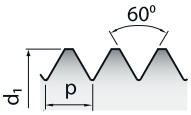
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

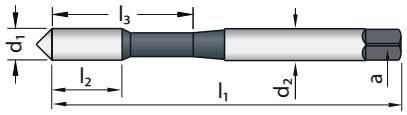
GAI

Gußaluminium mit Si>10% (kurzspanend)

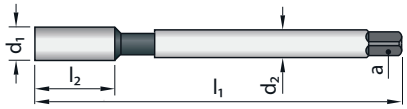
Cast aluminium alloys Si>10%, short-chipping

Fontes d'aluminium Si>10% (à copeaux courts)





DIN 371



DIN 376

										142A/142 HSSE-VE 740A/740 HM												
										LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1			
											C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP			
										TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)			
										Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN		AlCrN		DL				TiAlN			
										DIN	371	376	371	376	371	376	371	376	371	376		
										BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	DIN 371 **A142A** 2000014212*		DIN 371 **AC142A** 2000014217*		DIN 371 **DL142A** 2000014219*		DIN 371 **740A** 2000074000*		DIN 371 **A740A** 2000074012*			
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	DIN 376 **A142** 2500014212*		DIN 376 **AC142** 2500014217*		DIN 376 **DL142** 2500014219*		DIN 376 **740** 2500074000*		DIN 376 **A740** 2500074012*			
											Z		Z		Z		Z		Z			
45	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3		3		3		3			
45	9	-	2,8	2,1			1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3		3		3		3		3			
45	9	-	2,8	2,1			1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3		3		3		3		3			
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3		3		3		3			
50	9	-	2,8	2,1			2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3		3		3		3		3			
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3		3			
56	12	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3		3		3		3			
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3		3			
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3		3			
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3		3		3		3			
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
110	24				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
110	26				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3		3		3		3		3			
110	27				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3	■	3	■	3	■	3		3			
125	30				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4		4			
140	32				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		4		4		4		4			
140	32				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4		4			
160	34				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		4		4		4		4			
160	36				20	16	24	**M 27**	(3)	270	4		4		4		4		4			
180	40				22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		4		4			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

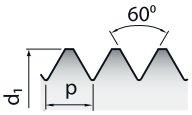
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

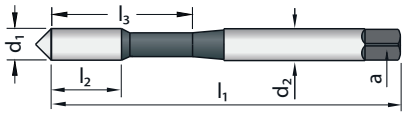
Ms

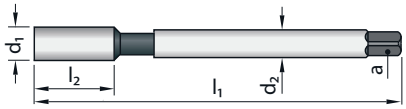
Kurzspanendes Messing, Bronze

Short-chipping brass, Bronze

Laiton à copeau court, Bronze







	HSSE-V (3%V)		
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1
DIN 371		E = 1,5xP	E = 1,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
	Beschichtung / *Coating* / Revêtement		TiN
DIN 376	DIN	371 / 376	371 / 376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **106A** 2000010600*	DIN 371 **T106A** 2000010610*
		DIN 376 **106** 2500010600*	DIN 376 **T106** 2500010610*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z	
45	9	-	2,8	2,1			1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3	
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3	
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■
56	12	17	4	3	2,5	2,1	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3	
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7**	(1)	070	3		3	
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■
100	22	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■
110	24				9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3		3	
110	26				11	9	12	**M 14**	(2)	140	3		3	
110	27				12	9	14	**M 16**	(2)	160	3		3	
125	30				14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4	
140	32				16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		4	
140	32				18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4	
160	34				18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T106A M 8 = 2000010610080

M

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Hand serial taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

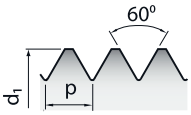
Tarauds à main
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

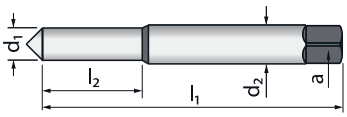
Ms

Kurzspanendes Messing, Bronze

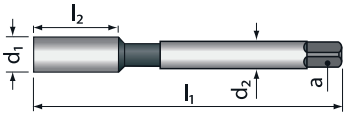
Short-chipping brass, Bronze

Laiton à copeau court, Bronze





M 1 ÷ M 6



M 7 ÷ M 52

	HSS		
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1
		E = 1,5xP	E = 1,5xP
DIN 352	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
	Beschichtung / *Coating* / Revétement		TiN
	DIN	352	352
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**206** 1800020600*	**T206** 1800020610*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z	
36	8	-	2,8	2,1	1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3	
40	9	-	2,8	2,1	2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3	
40	10	18	3,5	2,7	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■
45	11	20	4	3	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3		3	
45	12	22	4,5	3,4	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■
50	14	25	6	4,9	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■
56	16	28	6	4,9	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■
56	18	-	6	4,9	6	**M 7**	(1)	070	3		3	
63	20	-	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■
70	22	-	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■
75	24	-	9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■
80	26	-	11	9	12	**M 14**	(2)	140	4	■	4	■
80	27	-	12	9	14	**M 16**	(2)	160	4	■	4	■
95	30	-	14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4	
95	32	-	16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4		4	
100	32	-	18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4	
110	34	-	18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Hand serial taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

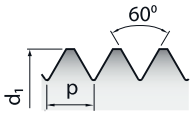
Tarauds à main
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

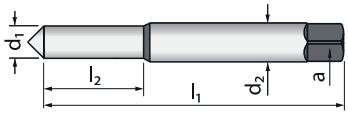
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

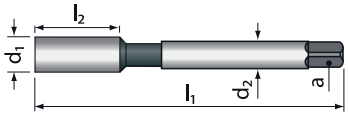
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

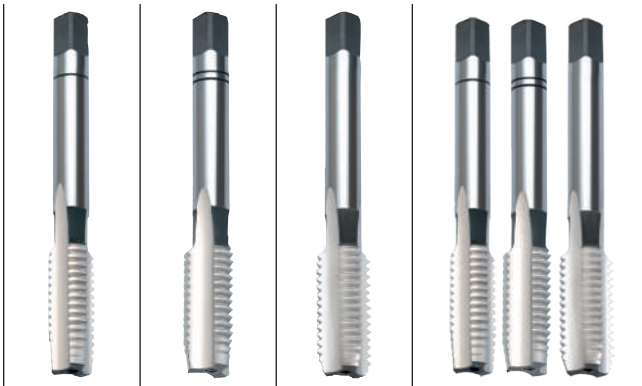




M 1 ÷ M 6



M 7 ÷ M 52



HSS				
LOCHFORM *HOLE* TRØU				
			C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE			ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
DIN 352 Beschichtung / *Coating* / Revétement				
DIN	352	352	352	352
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1100010100*	**101/2** 1200010100*	**101/3** 1300010100*	**101** 1000010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z	
32	6	-	2,5	2,1	0,75	**M 1 ***	(0,25)	010	3	■	3	■	3	■	3	■
32	6	-	2,5	2,1	0,85	**M 1,1 ***	(0,25)	011	3	■	3	■	3	■	3	■
32	6	-	2,5	2,1	0,95	**M 1,2 ***	(0,25)	012	3	■	3	■	3	■	3	■
32	7	-	2,5	2,1	1,1	**M 1,4 ***	(0,3)	014	3	■	3	■	3	■	3	■
32	8	-	2,5	2,1	1,25	**M 1,6**	(0,35)	016	3	■	3	■	3	■	3	■
32	8	-	2,5	2,1	1,3	**M 1,7**	(0,35)	017	3	■	3	■	3	■	3	■
32	8	-	2,5	2,1	1,45	**M 1,8**	(0,35)	018	3	■	3	■	3	■	3	■
36	8	-	2,8	2,1	1,6	**M 2**	(0,4)	020	3	■	3	■	3	■	3	■
36	9	-	2,8	2,1	1,75	**M 2,2**	(0,45)	022	3	■	3	■	3	■	3	■
36	9	-	2,8	2,1	1,9	**M 2,3**	(0,4)	023	3	■	3	■	3	■	3	■
40	9	-	2,8	2,1	2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3	■	3	■	3	■	3	■
40	9	-	2,8	2,1	2,1	**M 2,6**	(0,45)	026	3	■	3	■	3	■	3	■
40	10	18	3,5	2,7	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■
45	11	20	4	3	2,9	**M 3,5**	(0,6)	035	3	■	3	■	3	■	3	■
45	12	22	4,5	3,4	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■
50	13	24	6	4,9	3,7	**M 4,5**	(0,75)	045	3	■	3	■	3	■	3	■
50	14	25	6	4,9	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■
50	16	28	6	4,9	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■
50	18	-	6	4,9	6	**M 7**	(1)	070	3	■	3	■	3	■	3	■
56	20	-	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■
63	20	-	7	5,5	7,8	**M 9**	(1,25)	090	3	■	3	■	3	■	3	■
70	22	-	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■
70	22	-	8	6,2	9,5	**M 11**	(1,5)	110	3	■	3	■	3	■	3	■
75	24	-	9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■
80	26	-	11	9	12	**M 14**	(2)	140	4	■	4	■	4	■	4	■
80	27	-	12	9	14	**M 16**	(2)	160	4	■	4	■	4	■	4	■
95	30	-	14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4	■	4	■	4	■	4	■
95	32	-	16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4	■	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4	■	4	■	4	■	4	■
110	34	-	18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4	■	4	■	4	■	4	■
110	36	-	20	16	24	**M 27**	(3)	270	4	■	4	■	4	■	4	■
125	40	-	22	18	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4	■	4	■	4	■	4	■
125	40	-	25	20	29,5	**M 33**	(3,5)	330	4	■	4	■	4	■	4	■
150	50	-	28	22	32	**M 36**	(4)	360	4	■	4	■	4	■	4	■
150	50	-	32	24	35	**M 39**	(4)	390	4	■	4	■	4	■	4	■
150	56	-	32	24	37,5	**M 42**	(4,5)	420	4	■	4	■	4	■	4	■
160	58	-	36	29	40,5	**M 45**	(4,5)	450	4	■	4	■	4	■	4	■
180	65	-	36	29	43	**M 48**	(5)	480	4	■	4	■	4	■	4	■
180	65	-	40	32	47	**M 52**	(5)	520	4	■	4	■	4	■	4	■

* = ISO 1 (4H)

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101 M 6 = 1000010100060

M

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Hand serial taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

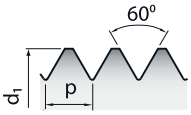
Tarauds à main
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

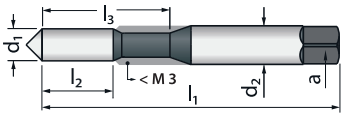
VG

Vergütete und hitzebeständige Stähle bis 1.0000 N/mm² oder 30 HRC

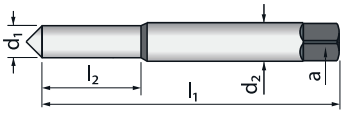
Heat treated and heat-resistant steels up to 1.000 N/mm² or 30 HRC

Aciers traités et aciers réfractaires jusqu'à 1.000 N/mm² ou 30 HRC



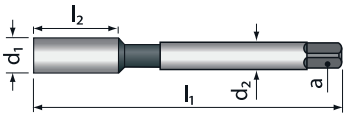


107 M 3 ÷ M 6

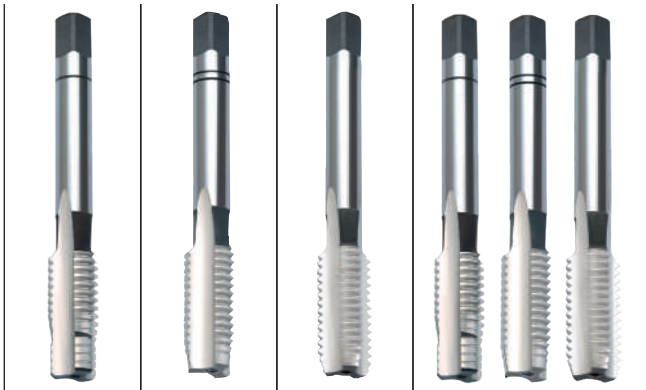


108 M 3 ÷ M 6

DIN 352



M 7 ÷ M 52



HSSE-V (3%V)				
LOCHFORM *HOLE* TROU				
			C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE			ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
Beschichtung / *Coating* / Revétement				
DIN	352	352	352	352
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**107/1** 1100010700*	**107/2** 1200010700*	**107/3** 1300010700*	**107** 1000010700*
	108/1 1100010800*	**108/2** 1200010800*	**108/3** 1300010800*	**108** 1000010800*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z	
36	8	-	2,8	2,1	1,6	**M 2**	(0,4)	020	3	■	3	■	3	■	3	■
40	9	-	2,8	2,1	2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3	■	3	■	3	■	3	■
40	11	18	3,5	2,7	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■
45	13	22	4,5	3,4	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■
50	17	25	6	4,9	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■
56	19	28	6	4,9	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■
63	20	-	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	4	■	4	■	4	■	4	■
70	22	-	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	4	■	4	■	4	■	4	■
75	24	-	9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	4	■	4	■	4	■	4	■
80	26	-	11	9	12	**M 14**	(2)	140	4		4		4		4	
80	27	-	12	9	14	**M 16**	(2)	160	4	■	4	■	4	■	4	■
95	30	-	14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4	
95	32	-	16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4	■	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4	
110	34	-	18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4	■	4	■	4	■	4	■
110	36	-	16	24	24	**M 27**	(3)	270	4		4		4		4	
125	40	-	18	26,5	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		4	

108/1 + 108/2 + 108/3 +108 : Auslaufende Modelle
108/1 + 108/2 + 108/3 +108 : Models to extinguish
108/1 + 108/2 + 108/3 +108 : Modèles pour éteindre

M

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Hand serial taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

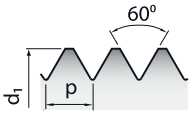
Tarauds à main
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

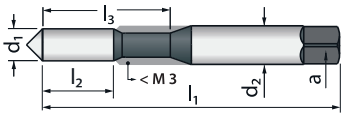
VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

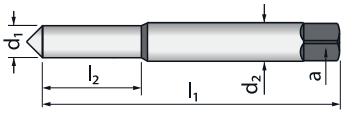
Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²



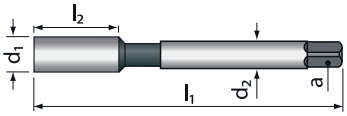


107
M 3 ÷
M 6



108
M 3 ÷
M 6

DIN
352



M 7 ÷
M 52

HSSE-V (3%V)				
LOCHFORM *HOLE* TROU				
			C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE			ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
Beschichtung / *Coating* / Revétement	vap	vap	vap	vap
DIN	352	352	352	352
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**V107/1** 1100010706*	**V107/2** 1200010706*	**V107/3** 1300010706*	**V107** 1000010706*
	V108/1 1100010806*	**V108/2** 1200010806*	**V108/3** 1300010806*	**V108** 1000010806*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z	
36	8	-	2,8	2,1	1,6	**M 2**	(0,4)	020	3	■	3	■	3	■	3	■
40	9	-	2,8	2,1	2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3	■	3	■	3	■	3	■
40	11	18	3,5	2,7	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■
45	13	22	4,5	3,4	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■
50	17	25	6	4,9	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■
56	19	28	6	4,9	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■
63	20	-	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	4	■	4	■	4	■	4	■
70	22	-	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	4	■	4	■	4	■	4	■
75	24	-	9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	4	■	4	■	4	■	4	■
80	26	-	11	9	12	**M 14**	(2)	140	4		4		4		4	
80	27	-	12	9	14	**M 16**	(2)	160	4	■	4	■	4	■	4	■
95	30	-	14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4	
95	32	-	16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4	■	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4	
110	34	-	18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4	■	4	■	4	■	4	■
110	36	-	16	24	24	**M 27**	(3)	270	4		4		4		4	
125	40	-	18	26,5	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		4	

V108/1 + V108/2 + V108/3 +V108 : Auslaufende Modelle
V108/1 + 1V08/2 + V108/3 +V108 : Models to extinguish
V108/1 + V108/2 + V08/3 +V108 : Modèles pour éteindre

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: V107 M 12 = 1000010706120

M

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Hand serial taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

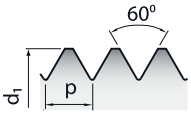
Tarauds à main
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

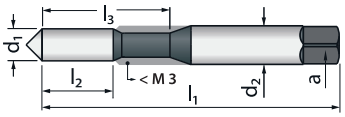
HR

Werkzeugstähle, hochfeste Stähle Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

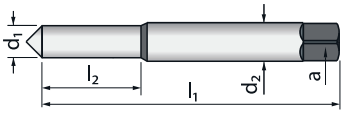
High alloyed steels Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

Aciers à très haute résistance Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRc)



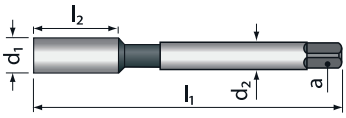


107 M 3 ÷ M 6



108 M 3 ÷ M 6

DIN 352



M 7 ÷ M 52

HSSE-V (3%V)				
LOCHFORM *HOLE* TROU				
			C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE			ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN	TiAlN	TiAlN	TiAlN
DIN	352	352	352	352
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**A647/1** 1100064712*	**A647/2** 1200064712*	**A647/3** 1300064712*	**A647** 1000064712*
	A648/1 1100064812*	**A648/2** 1200064812*	**A648/3** 1300064812*	**A648** 1000064812*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z	
36	8	-	2,8	2,1	1,6	**M 2**	(0,4)	020	3		3		3		3	
40	9	-	2,8	2,1	2,05	**M 2,5**	(0,45)	025	3		3		3		3	
40	11	18	3,5	2,7	2,5	**M 3**	(0,5)	030	3	■	3	■	3	■	3	■
45	13	22	4,5	3,4	3,3	**M 4**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■
50	17	25	6	4,9	4,2	**M 5**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■
56	19	28	6	4,9	5	**M 6**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■
63	20	-	6	4,9	6,8	**M 8**	(1,25)	080	4	■	4	■	4	■	4	■
70	22	-	7	5,5	8,5	**M 10**	(1,5)	100	4	■	4	■	4	■	4	■
75	24	-	9	7	10,2	**M 12**	(1,75)	120	4	■	4	■	4	■	4	■
80	26	-	11	9	12	**M 14**	(2)	140	4		4		4		4	
80	27	-	12	9	14	**M 16**	(2)	160	4	■	4	■	4	■	4	■
95	30	-	14	11	15,5	**M 18**	(2,5)	180	4		4		4		4	
95	32	-	16	12	17,5	**M 20**	(2,5)	200	4	■	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,5	**M 22**	(2,5)	220	4		4		4		4	
110	34	-	18	14,5	21	**M 24**	(3)	240	4	■	4		4		4	
110	36	-	16	24	24	**M 27**	(3)	270	4		4	■	4	■	4	■
125	40	-	18	26,5	26,5	**M 30**	(3,5)	300	4		4		4		4	

A648/1 + A648/2 + A648/3 + A648 : Auslaufende Modelle
A648/1 + A648/2 + A648/3 + A648 : Models to extinguish
A648/1 + A648/2 + A648/3 + A648 : Modèles pour éteindre

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M

Satz-Gewindebohrer-Kassetten
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Hand serial taps set boxes
ISO Metric coarse thread DIN 13

Coffrets jeux de tarauds à main
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

GS

E-101

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

---

VG

E-107
E-108

Vergütete und hitzebeständige Stähle Rm < 1.000 N/mm²

Heat treated and heat-resistant steels Rm < 1.000 N/mm²

Aciers traités et aciers réfractaires Rm < 1.000 N/mm²

VA

E-V107
E-V108

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²

HR

E-A647
E-A648

Werkzeugstähle, hochfeste Stähle Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

High alloyed steels Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRC)

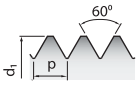
Aciers à très haute résistance Rm = 1.000 ÷ 1.300 N/mm² (30÷40 HRc)

Die Metallkassette enthält 7 Sätze Gewindebohrer (M 3 + M 4 + M 5 + M 6 + M 8 + M 10 + M 12) und 1 Windeisen.

Metal box containing 7 Sets of taps (M 3 + M 4 + M 5 + M 6 + M 8 + M 10 + M 12) and one adjustable tap wrench.

Coffret métallique composé de 7 jeux de tarauds (M 3 + M 4 + M 5 + M 6 + M 8 + M 10 + M 12) et un tourne-à-gauche.

DIN 352



d_1 mm	EDP *	Bestell.-Nr. - *Order Nr.* - Référence			
		E-101	**E-107**	**E-V107**	**E-A647**
		1500010100*	1500010700*	1500010706*	1500064712*
			E-108	**E-V108**	**E-A648**
			1500010800*	1500010806*	1500064812*
M 3 - M 12	000	■	■	■	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP : E-V107 = 1500010706000

M-LH

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric coarse thread DIN 13

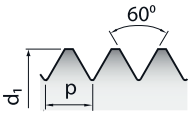
Tarauds machine
Filetage Métrique à pas normal DIN 13

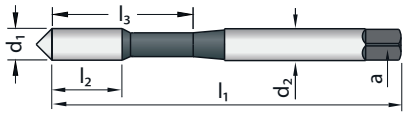
GS

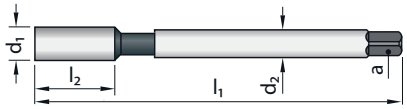
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable







	HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 30)		
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1	
DIN 371		C = 2,5xP	
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)	
	Beschichtung / *Coating* / Revétement		
DIN 376	DIN	371	376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	DIN 371 **105A** 2001010500*	

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	DIN 376 **105** 2501010500* Z	
56	11	16	3,5	2,7	2,2	-	2,5	**M 3-LH**	(0,5)	030	3	
63	13	19	4,5	3,4	2,8	2,1	3,3	**M 4-LH**	(0,7)	040	3	■
70	15	29	6	4,9	3,5	2,7	4,2	**M 5-LH**	(0,8)	050	3	■
80	17	30	6	4,9	4,5	3,4	5	**M 6-LH**	(1)	060	3	■
80	17	31	7	5,5	5,5	4,3	6	**M 7-LH**	(1)	070	3	■
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,8	**M 8-LH**	(1,25)	080	3	■
100	22	38	10	8	7	5,5	8,5	**M 10-LH**	(1,5)	100	3	■
110	24				9	7	10,2	**M 12-LH**	(1,75)	120	3	■
110	26				11	9	12	**M 14-LH**	(2)	140	3	■
110	27				12	9	14	**M 16-LH**	(2)	160	3	■
125	30				14	11	15,5	**M 18-LH**	(2,5)	180	4	■
140	32				16	12	17,5	**M 20-LH**	(2,5)	200	4	■
140	32				18	14,5	19,5	**M 22-LH**	(2,5)	220	4	■
160	34				18	14,5	21	**M 24-LH**	(3)	240	4	■
160	36				20	16	24	**M 27-LH**	(3)	270	4	■
180	40				22	18	26,5	**M 30-LH**	(3,5)	300	4	■
180	40				25	20	29,5	**M 33-LH**	(3,5)	330	4	
200	50				28	22	32	**M 36-LH**	(4)	360	4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

M-LH

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Linksregelgewinde

Hand serial taps
ISO Metric left hand coarse thread

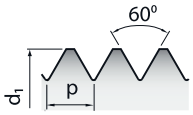
Tarauds à main
Filetage Métrique ISO à gauche à pas normal

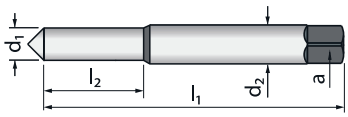
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

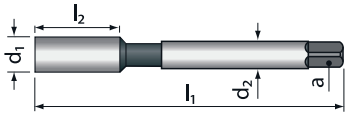
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

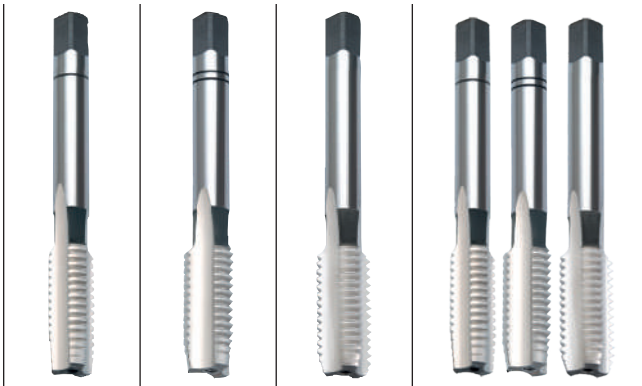




M 1 ÷ M 6



M 7 ÷ M 52



	HSS			
	LOCHFORM *HOLE* TROU			
			C = 2,5xP	
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
DIN 352	Beschichtung / *Coating* / Revétement			
	DIN	352	352	352
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1101010100*	**101/2** 1201010100*	**101/3** 1301010100*	**101** 1001010100*

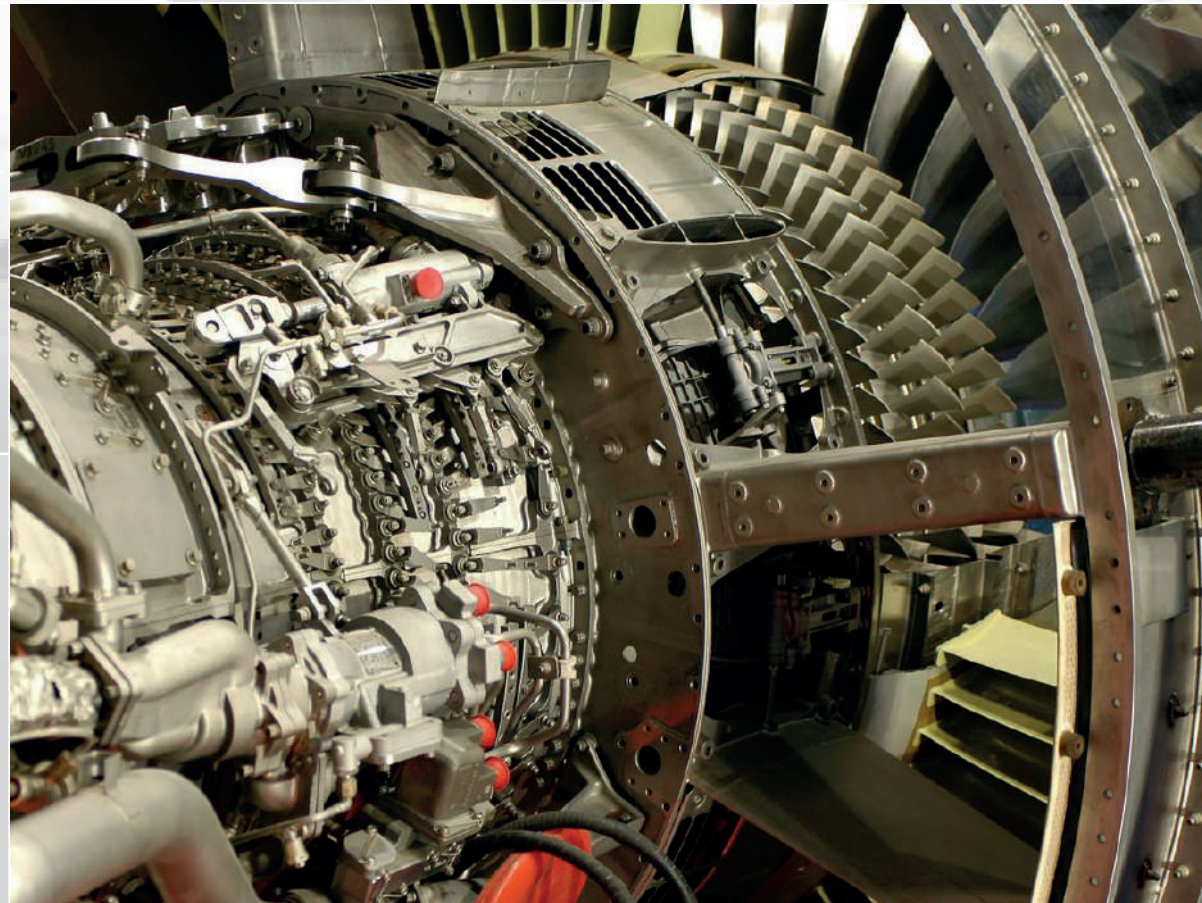
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 mm	P mm	*	Z		Z		Z		Z	
40	11	18	3,5	2,7	2,5	**M 3-LH**	(0,5)	030	3		3		3		3	
45	13	22	4,5	3,4	3,3	**M 4-LH**	(0,7)	040	3	■	3	■	3	■	3	■
50	17	25	6	4,9	4,2	**M 5-LH**	(0,8)	050	3	■	3	■	3	■	3	■
50	19	28	6	4,9	5	**M 6-LH**	(1)	060	3	■	3	■	3	■	3	■
50	18	-	6	4,9	6	**M 7-LH**	(1)	070	3		3		3		3	
56	20	-	6	4,9	6,8	**M 8-LH**	(1,25)	080	3	■	3	■	3	■	3	■
70	22	-	7	5,5	8,5	**M 10-LH**	(1,5)	100	3	■	3	■	3	■	3	■
75	24	-	9	7	10,2	**M 12-LH**	(1,75)	120	3	■	3	■	3	■	3	■
80	26	-	11	9	12	**M 14-LH**	(2)	140	4	■	4	■	4	■	4	■
80	27	-	12	9	14	**M 16-LH**	(2)	160	4	■	4	■	4	■	4	■
95	30	-	14	11	15,5	**M 18-LH**	(2,5)	180	4	■	4	■	4	■	4	■
95	32	-	16	12	17,5	**M 20-LH**	(2,5)	200	4	■	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,5	**M 22-LH**	(2,5)	220	4	■	4	■	4	■	4	■
110	34	-	18	14,5	21	**M 24-LH**	(3)	240	4	■	4	■	4	■	4	■
110	36	-	20	16	24	**M 27-LH**	(3)	270	4	■	4	■	4	■	4	■
125	40	-	22	18	26,5	**M 30-LH**	(3,5)	300	4	■	4	■	4	■	4	■
125	40	-	25	20	29,5	**M 33-LH**	(3,5)	330	4		4		4		4	
150	50	-	28	22	32	**M 36-LH**	(4)	360	4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101 M 8-LH = 1001010100080

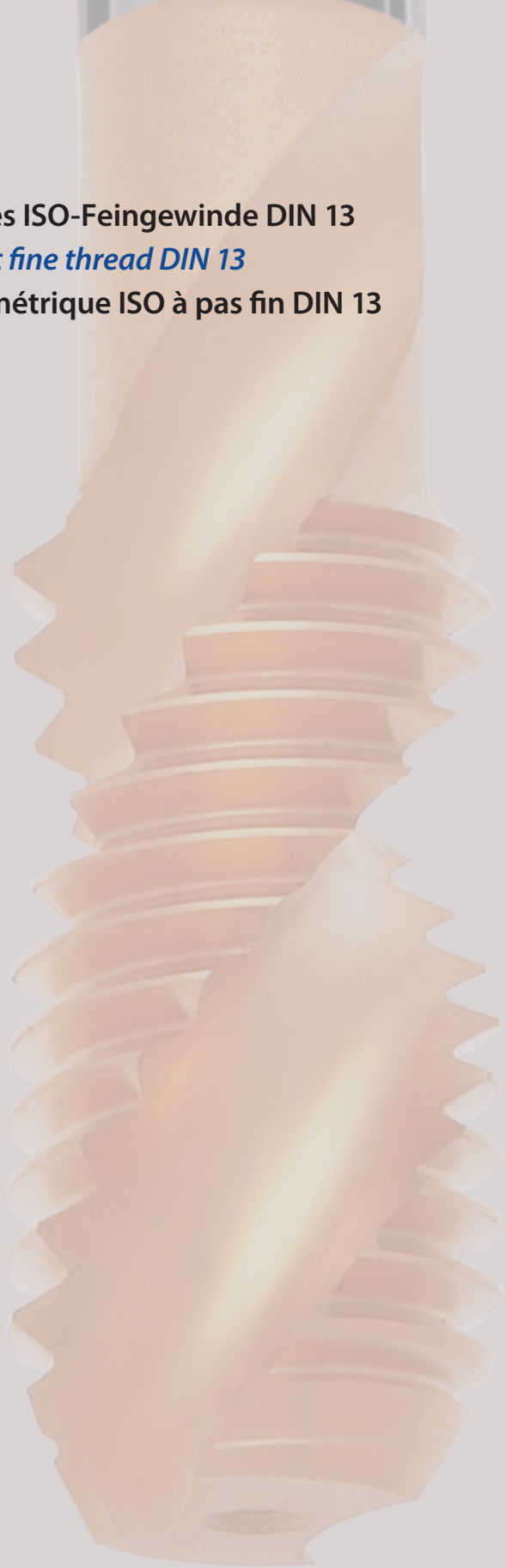
FERG

Fertigungsprogramm von Gewindebohrer
Manufacturing program for threading taps
Programme de fabrication de tarauds à fileter



MF

Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
ISO Metric fine thread DIN 13
Filetage métrique ISO à pas fin DIN 13



MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

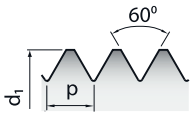
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

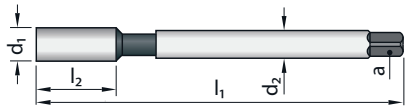
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





DIN 374

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 30)						
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
	C = 2,5xP	B = 4xP	B = 4xP	D = 3,5xP	D = 3,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
Beschichtung / *Coating* / Revétement			TiN		TiN		TiN
DIN	374	374	374	374	374	374	374
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**105** 2502010500*	**104** 2502010400*	**T104** 2502010410*	**110** 2502011000*	**T110** 2502011010*	**112** 2502011200*	**T112** 2502011210*

l_1 mm	l_2 mm	38° l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z		Z	
56	11	5	2,2	-	2,65	**M 3 x 0,35**	031	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
63	13	7	2,8	2,1	3,5	**M 4 x 0,5**	042	3	■	3	■	3		3		3		3	■	3	
70	11	8	3,5	2,7	4,5	**M 5 x 0,5**	052	3	■	3	■	3		3		3		3	■	3	
80	13	10	4,5	3,4	5,5	**M 6 x 0,5**	062	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
80	13	10	4,5	3,4	6,2	**M 6 x 0,75**	063	3	■	3	■	3		3		3		3	■	3	
80	13	13	5,5	4,3	7,2	**M 7 x 0,75**	073	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
80	13	12	6	4,9	7,5	**M 8 x 0,5**	082	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
80	13	12	6	4,9	7,2	**M 8 x 0,75**	083	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
90	20	12	6	4,9	7	**M 8 x 1**	084	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
90	20	20	7	5,5	8	**M 9 x 1**	094	3	■	3	■	3		3		3		3	■	3	
90	16	14	7	5,5	9,2	**M 10 x 0,75**	103	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
90	16	14	7	5,5	9	**M 10 x 1**	104	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	14	7	5,5	8,8	**M 10 x 1,25**	105	3	■	3	■	3		3	■	3		3	■	3	
90	20	20	8	6,2	10	**M 11 x 1**	114	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
100	22	14	8	6,2	9,8	**M 11 x 1,25**	115	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
100	22	15	9	7	11,2	**M 12 x 0,75**	123	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
100	22	16	9	7	11	**M 12 x 1**	124	3	■	3	■	3		3	■	3		3	■	3	
100	22	16	9	7	10,8	**M 12 x 1,25**	125	3	■	3	■	3		3	■	3		3	■	3	
100	22	16	9	7	10,5	**M 12 x 1,5**	126	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	22	11	9	12	**M 13 x 1**	134	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
100	22	22	11	9	11,5	**M 13 x 1,5**	136	3	■	3		3		3		3		3		3	
100	22	20	11	9	13	**M 14 x 1**	144	3	■	3	■	3		3	■	3		3	■	3	
100	22	20	11	9	12,8	**M 14 x 1,25**	145	3	■	3	■	3		3	■	3		3	■	3	
100	22	20	11	9	12,5	**M 14 x 1,5**	146	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	22	12	9	14	**M 15 x 1**	154	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
100	22	22	12	9	13,5	**M 15 x 1,5**	156	3	■	3	■	3		3		3		3		3	
100	22	20	12	9	15	**M 16 x 1**	164	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
100	22	22	12	9	14,8	**M 16 x 1,25**	165	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
100	22	20	12	9	14,5	**M 16 x 1,5**	166	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
110	25	25	14	11	17	**M 18 x 1**	184	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
110	25	22	14	11	16,8	**M 18 x 1,25**	185	4	■	4		4		4		4		4		4	
110	25	22	14	11	16,5	**M 18 x 1,5**	186	4	■	4	■	4		4	■	4		4	■	4	
125	30	30	14	11	16	**M 18 x 2**	187	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
125	25	25	16	12	19	**M 20 x 1**	204	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
125	25	22	16	12	18,5	**M 20 x 1,5**	206	4	■	4	■	4	■	4	■	4		4	■	4	■
140	32	32	16	12	18	**M 20 x 2**	207	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
125	25	25	18	14,5	21	**M 22 x 1**	224	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
125	25	25	18	14,5	20,5	**M 22 x 1,5**	226	4	■	4	■	4		4	■	4		4	■	4	
140	32	32	18	14,5	20	**M 22 x 2**	227	4	■	4	■	4		4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T104 M 12x1,5 = 2502010410126

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

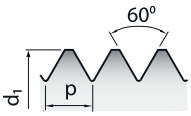
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

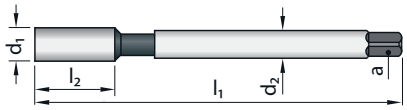
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

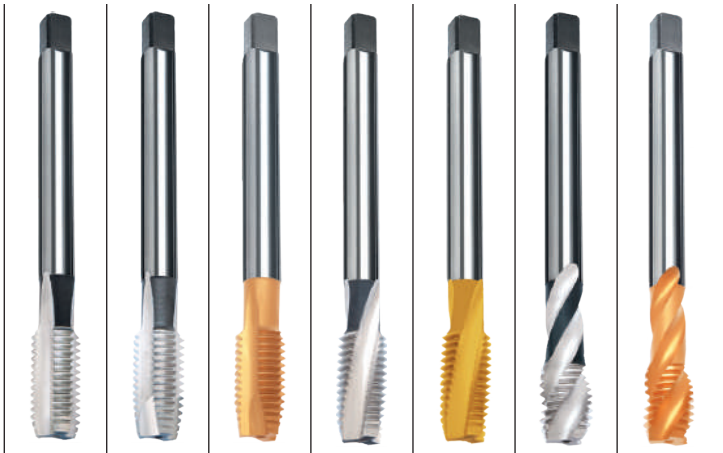
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





DIN 374



							HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 30)																		
							LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1			
								C = 2,5xP		B = 4xP		B = 4xP		D = 3,5xP		D = 3,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP			
							TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)			
							Beschichtung / *Coating* / Revétement					TiN				TiN				TiN			
							DIN	374		374		374		374		374		374		374			
							BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**105** 2502010500*		**104** 2502010400*		**T104** 2502010410*		**110** 2502011000*		**T110** 2502011010*		**112** 2502011200*		**T112** 2502011210*	
l_1 mm	l_2 mm	38° l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	**d_1 x P mm**	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z		Z	
140	28	25	18	14,5	23	**M 24 x 1**	244	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	22	18	14,5	22,5	**M 24 x 1,5**	246	4	■	4	■	4	■	4	■	4		4	■	4	■
140	28	25	18	14,5	22	**M 24 x 2**	247	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	28	18	14,5	24	**M 25 x 1**	254	4	■	4		4		4		4		4		4	
140	28	28	18	14,5	23,5	**M 25 x 1,5**	256	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	28	18	14,5	25	**M 26 x 1**	264	4	■	4		4		4		4		4		4	
140	28	25	18	14,5	24,5	**M 26 x 1,5**	266	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	28	20	16	26	**M 27 x 1**	274	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	28	20	16	25,5	**M 27 x 1,5**	276	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	28	20	16	25	**M 27 x 2**	277	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	28	20	16	26,5	**M 28 x 1,5**	286	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
140	28	28	20	16	26	**M 28 x 2**	287	4	■	4		4		4		4		4		4	
150	28	28	22	18	29	**M 30 x 1**	304	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
150	28	28	22	18	28,5	**M 30 x 1,5**	306	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
150	28	28	22	18	28	**M 30 x 2**	307	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
150	28	28	22	18	30,5	**M 32 x 1,5**	326	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
160	30	30	25	20	31,5	**M 33 x 1,5**	336	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
160	30	30	25	20	31	**M 33 x 2**	337	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
170	30	30	28	22	32,5	**M 34 x 1,5**	346	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
170	30	30	28	22	33,5	**M 35 x 1,5**	356	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
170	30	30	28	22	34,5	**M 36 x 1,5**	366	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
170	30	30	28	22	34	**M 36 x 2**	367	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
200	50	50	28	22	33	**M 36 x 3**	368	4	■	4	■	4		4		4		4		4	
170	30	30	28	22	36,5	**M 38 x 1,5**	386	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
200	30	30	32	24	37	**M 39 x 2**	397	6	■	6		6		6		6		6		6	
170	50	50	32	24	36	**M 39 x 3**	398	6	■	6		6		6		6		6		6	
170	30	30	32	24	38,5	**M 40 x 1,5**	406	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
170	30	30	32	24	38	**M 40 x 2**	407	6	■	6		6		6		6		6		6	
200	45	45	32	24	37	**M 40 x 3**	408	6	■	6		6		6		6		6		6	
170	30	30	32	24	40,5	**M 42 x 1,5**	426	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
170	30	30	32	24	40	**M 42 x 2**	427	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
200	45	45	32	24	39	**M 42 x 3**	428	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
180	32	32	36	29	43,5	**M 45 x 1,5**	456	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
180	32	32	36	29	43	**M 45 x 2**	457	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
200	45	45	36	29	42	**M 45 x 3**	458	6	■	6		6		6		6		6		6	
190	32	32	36	29	46,5	**M 48 x 1,5**	486	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
225	50	50	36	29	45	**M 48 x 3**	487	6	■	6		6		6		6		6		6	
190	32	32	36	29	48,5	**M 50 x 1,5**	506	6	■	6	■	6		6		6		6		6	
190	32	32	40	32	50,5	**M 52 x 1,5**	526	6	■	6	■	6		6		6		6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

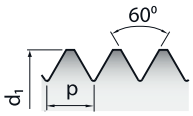
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

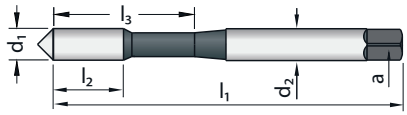
VG

Vergütete und hitzebeständige Stähle bis 1.0000 N/mm² oder 30 HRC

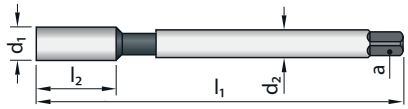
Heat treated and heat-resistant steels up to 1.000 N/mm² or 30 HRC

Aciers traités et aciers réfractaires jusqu'à 1.000 N/mm² ou 30 HRC





DIN 371



DIN 374

HSSE-V (3%V)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1		
DIN 371	B = 4xP				B = 4xP				B = 4xP				C = 2,5xP				C = 2,5xP				C = 2,5xP		
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)		
Beschichtung / *Coating* / Revêtement					TiN				TiAlN								TiN				TiAlN		
DIN	371		374		371		374		371		374		371		374		371		374		371		374
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 184A 2002018400*				DIN 371 T184A 2002018410*				DIN 371 A184A 2002018412*				DIN 371 182A 2002018200*				DIN 371 T182A 2002018210*				DIN 371 A182A 2002018212*		
	DIN 374 184 2502018400*				DIN 374 T184 2502018410*				DIN 374 A184 2502018412*				DIN 374 182 2502018200*				DIN 374 T182 2502018210*				DIN 374 A182 2502018212*		
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm		DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z			Z			Z			Z			Z			Z		
56	11	5	18	3,5	2,7	2,2	-	2,65	M 3 x 0,35	031	3			3			3			3			3			3		
63	13	7	21	4,5	3,4	2,8	2,1	3,5	M 4 x 0,5	042	3			3			3			3			3			3		
70	11	8	25	6	4,9	3,5	2,7	4,5	M 5 x 0,5	052	3			3			3			3			3			3		
80	13	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5,5	M 6 x 0,5	062	3			3			3			3			3			3		
80	13	10	30	6	4,9	4,5	3,4	6,2	M 6 x 0,75	063	3	■		3			3			3	■		3			3		
80	13	13	31	7	5,5	5,5	4,3	7,2	M 7 x 0,75	073	3			3			3			3			3			3		
80	13	12	30	8	6,2	6	4,9	7,5	M 8 x 0,5	082	3			3			3			3			3			3		
80	13	12	30	8	6,2	6	4,9	7,2	M 8 x 0,75	083	3			3			3			3			3			3		
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	7	M 8 x 1	084	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	■
90	20	12	35	9	7	7	5,5	8	M 9 x 1	094	3			3			3			3			3			3		
90	16	14	35	10	8	7	5,5	9,2	M 10 x 0,75	103	3			3			3			3			3			3		
90	16	14	35	10	8	7	5,5	9	M 10 x 1	104	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	■
100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,8	M 10 x 1,25	105	3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■	
100	22	16				9	7	11	M 12 x 1	124	3		■	3			3			3		■	3			3		
100	22	16				9	7	10,5	M 12 x 1,5	126	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
100	22	20				11	9	13	M 14 x 1	144	3		■	3			3			3		■	3			3		
100	22	20				11	9	12,5	M 14 x 1,5	146	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
100	22	20				12	9	15	M 16 x 1	164	4			4			4			4			4			4		
100	22	20				12	9	14,5	M 16 x 1,5	166	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■
110	25	25				14	11	17	M 18 x 1	184	4			4			4			4			4			4		
110	25	22				14	11	16,5	M 18 x 1,5	186	4		■	4			4			4		■	4			4		
125	25	25				16	12	19	M 20 x 1	204	4			4			4			4			4			4		
125	25	22				16	12	18,5	M 20 x 1,5	206	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■
125	25	25				18	14,5	21	M 22 x 1	224	4			4			4			4			4			4		
125	25	25				18	14,5	20,5	M 22 x 1,5	226	4		■	4			4			4		■	4			4		
140	28	22				18	14,5	22,5	M 24X 1,5	246	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■	4		■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T184 M 12x1,5 = 2502018410126

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

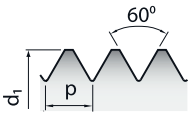
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

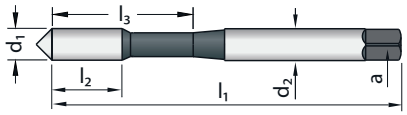
VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

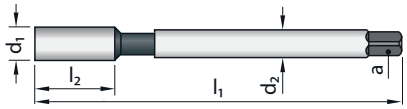
Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²





DIN 371



DIN 374

HSSE-V (3%V)																									
LOCHFORM *HOLE* TROU											≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1				≤ 3 x d_1		
											B = 4xP				B = 4xP				B = 4xP				C = 2,5xP		
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE											ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)		
Beschichtung / *Coating* / Revêtement											vap				TiN				TiAlN				vap		
DIN											371	374			371	374			371	374			371	374	
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *											DIN 371 **194A** 2002019406*				DIN 371 **T194A** 2002019410*				DIN 371 **A194A** 2002019412*				DIN 371 **192A** 2002019206*		
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm		DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	DIN 374 **194** 2502019406*				DIN 374 **T194** 2502019410*				DIN 374 **A194** 2502019412*				DIN 374 **192** 2502019206*		
											Z				Z				Z				Z		
56	11	5	18	3,5	2,7	2,2	-	2,65	M 3 x 0,35	031	3				3				3				3		
63	13	7	21	4,5	3,4	2,8	2,1	3,5	M 4 x 0,5	042	3				3				3				3		
70	11	8	25	6	4,9	3,5	2,7	4,5	M 5 x 0,5	052	3				3				3				3		
80	13	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5,5	M 6 x 0,5	062	3				3				3				3		
80	13	10	30	6	4,9	4,5	3,4	6,2	M 6 x 0,75	063	3	■			3				3				3	■	
80	13	13	31	7	5,5	5,5	4,3	7,2	M 7 x 0,75	073	3				3				3				3		
80	13	12	30	8	6,2	6	4,9	7,5	M 8 x 0,5	082	3				3				3				3		
80	13	12	30	8	6,2	6	4,9	7,2	M 8 x 0,75	083	3				3				3				3		
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	7	M 8 x 1	084	3	■	■		3	■	■		3	■	■		3	■	■
90	20	12	35	9	7	7	5,5	8	M 9 x 1	094	3				3				3				3		
90	16	14	35	10	8	7	5,5	9,2	M 10 x 0,75	103	3				3				3				3		
90	16	14	35	10	8	7	5,5	9	M 10 x 1	104	3	■	■		3	■	■		3	■	■		3	■	■
100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,8	M 10 x 1,25	105	3	■			3	■			3	■			3	■	
100	22	16				9	7	11	M 12 x 1	124	3		■		3				3				3		■
100	22	16				9	7	10,5	M 12 x 1,5	126	3		■		3		■		3		■		3		■
100	22	20				11	9	13	M 14 x 1	144	3				3				3				3		
100	22	20				11	9	12,5	M 14 x 1,5	146	3		■		3		■		3		■		3		■
100	22	20				12	9	15	M 16 x 1	164	4				4				4				4		
100	22	20				12	9	14,5	M 16 x 1,5	166	4		■		4		■		4		■		4		■
110	25	25				14	11	17	M 18 x 1	184	4				4				4				4		
110	25	22				14	11	16,5	M 18 x 1,5	186	4		■		4				4				4		
125	25	25				16	12	19	M 20 x 1	204	4				4				4				4		
125	25	22				16	12	18,5	M 20 x 1,5	206	4		■		4		■		4		■		4		■
125	25	25				18	14,5	21	M 22 x 1	224	4				4				4				4		
125	25	25				18	14,5	20,5	M 22 x 1,5	226	4		■		4				4				4		
140	28	22				18	14,5	22,5	M 24X 1,5	246	4		■		4		■		4		■		4		■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

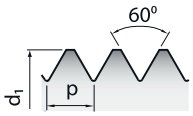
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

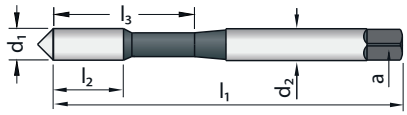
GV

Gut verformbare Werkstoffe (kaltformen)

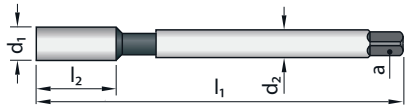
Any material with at least 12% elongation (cold forming)

Aciers de bonne déformabilité (refoulement)





DIN 371



DIN 374

171 - 173 HSSE-V (3%V) **175** HSSE-VE																							
LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1			
									C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP			
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									6HX		6GX		6HX		6GX		6HX		6GX			
Beschichtung / *Coating* / Revétement									TiN		TiN		TiAlN		TiAlN		TiN		TiN			
DIN									371	374	371	374	371	374	371	374	371	374	371	374		
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									DIN 371 **T171A** 2002017110*		DIN 371 **T171A** 2002217110*		DIN 371 **A171A** 2002017112*		DIN 371 **A171A** 2002217112*		DIN 371 **T173A** 2002017310*		DIN 371 **T173A** 2002217310*			
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	DIN 374 **T171** 2502017110*		DIN 374 **T171** 2502217110*		DIN 374 **A171** 2502017112*		DIN 374 **A171** 2502217112*		DIN 374 **T173** 2502017310*		DIN 374 **T173** 2502217310*		
										Z		Z		Z		Z		Z		Z		
56	11	18	3,5	2,7	2,2	-	2,87-2,83	M 3x 0,35	031	4		4		4		4		4		4		
63	13	21	4,5	3,4	2,8	2,1	3,78-3,72	M 4x 0,5	042	4		4		4		4		4		4		
70	11	25	6	4,9	3,5	2,7	4,78-4,72	M 5x 0,5	052	5		5		5		5		5		5		
80	13	30	6	4,9	4,5	3,4	5,78-5,72	M 6x 0,5	062	5		5		5		5		5		5		
80	13	30	6	4,9	4,5	3,4	5,68-5,62	M 6x 0,75	063	5		5		5		5		5		5		
80	13	31	7	5,5	5,5	4,3	6,68-6,62	M 7x 0,75	073	5		5		5		5		5		5		
80	13	30	8	6,2	6	4,9	7,78-7,72	M 8x 0,5	082	5		5		5		5		5		5		
80	13	30	8	6,2	6	4,9	7,68-7,62	M 8x 0,75	083	5		5		5		5		5		5		
90	20	35	8	6,2	6	4,9	7,60-7,50	M 8x 1	084	5	■ ■	5	■ ■	5	■ ■	5	■ ■	5	■	5	■	
90	20	35	9	7	7	5,5	8,60-8,50	M 9x 1	094	5		5		5		5		5		5		
90	16	35	10	8	7	5,5	9,68-9,62	M 10X 0,75	103	5		5		5		5		5		5		
90	16	35	10	8	7	5,5	9,60-9,50	M 10x 1	104	5	■ ■	5	■ ■	5	■ ■	5	■ ■	5	■	5	■	
100	22	38	10	8	7	5,5	9,45-9,35	M 10x 1,25	105	5	■	5		5	■	5		5		5		
100	22				9	7	11,60-11,50	M 12x 1	124	6	■	6		6	■	6		6	■	6	■	
100	22				9	7	11,35-11,25	M 12x 1,5	126	6	■	6		6	■	6		6		6		
100	22				11	9	11,60-11,50	M 14x 1	144	6		6		6		6		6		6		
100	22				11	9	13,35-13,25	M 14x 1,5	146	6	■	6		6	■	6		6		6		
100	22				12	9	13,60-13,50	M 16x 1	164	6		6		6		6		6		6		
100	22				12	9	15,35-15,25	M 16x 1,5	166	6	■	6		6	■	6		6		6		
110	25				14	11	17,60-17,50	M 18x 1	184	6		6		6		6		6		6		
110	25				14	11	17,35-17,25	M 18x 1,5	186	6		6		6		6		6		6		
125	25				16	12	19,60-19,50	M 20x 1	204	6		6		6		6		6		6		
125	25				16	12	19,35-19,25	M 20x 1,5	206	6		6		6		6		6		6		
125	25				18	14,5	21,60-21,50	M 22x 1	224	6		6		6		6		6		6		
125	25				18	14,5	21,35-21,25	M 22X 1,5	244	6		6		6		6		6		6		
140	28				18	14,5	23,35-23,25	M 24x 1,5	246	6		6		6		6		6		6		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: A175 M 12x1,5-6GX = 2502217512126

≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1	
C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP	
6HX		6GX		6HX		6GX		6HX		6GX			
TiAlN		TiAlN		TiN		TiN		TiAlN		TiAlN			
371	374	371	374	371	374	371	374	371	374	371	374		
DIN 371 **A173A** 2002017312*		DIN 371 **A173A** 2002217312*		DIN 371 **T175A** 2002017510*		DIN 371 **T175A** 2002217510*		DIN 371 **A175A** 2002017512*		DIN 371 **A175A** 2002217512*			
DIN 374 **A173** 2502017312*		DIN 374 **A173** 2502217312*		DIN 374 **T175** 2502017510*		DIN 374 **T175** 2502217510*		DIN 374 **A175** 2502017512*		DIN 374 **A175** 2502217512*			
Z		Z		Z		Z		Z		Z			
4		4		4		4		4		4			
4		4		4		4		4		4			
5		5		5		5		5		5			
5		5		5		5		5		5			
5		5		5		5		5		5			
5		5		5		5		5		5			
5		5		5		5		5		5			
5		5		5		5		5		5			
5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■		
5		5		5		5		5		5			
5		5		5		5		5		5			
5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■		
5		5		5		5		5		5			
6		6		6	■	6		6	■	6			
6		6		6	■	6		6	■	6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6	■	6		6	■	6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6	■	6		6	■	6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6		6		6		6			
6		6		6		6		6		6			

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

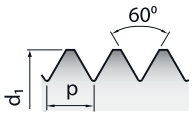
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

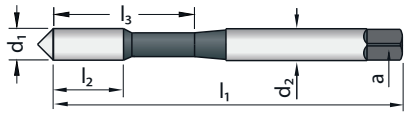
HT

Werkstoffe 500 ÷ 1.350 N/mm² oder 42 HRC
Für langspanende Werkstoffe

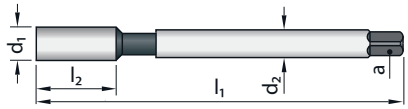
Materials 500 ÷ 1.350 N/mm² or 42 HRC
For long-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.350 N/mm² ou 42 HRC
Pour les matières à copeaux longs

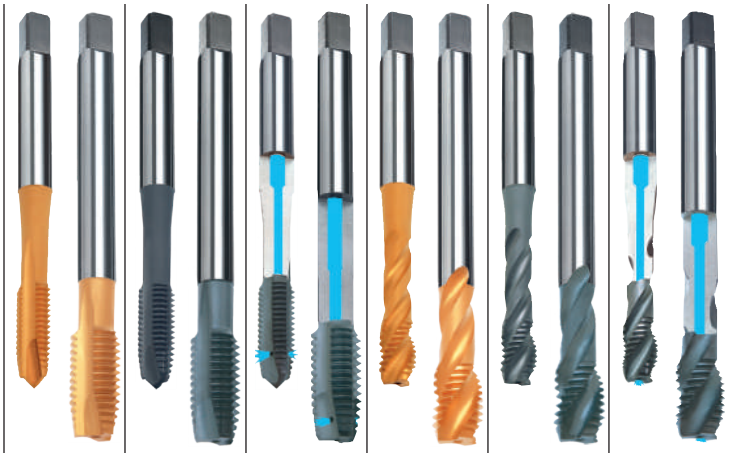




DIN 371



DIN 374



HSSE-VE																		
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1							
	B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP							
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)							
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiN		TiAlN+W		TiAlN+W		TiN		TiAlN+W		TiAlN+W							
DIN	371	374	371	374	371	374	371	374	371	374	371	374						
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **T124A** 2002012410*		DIN 371 **W124A** 2002012414*		DIN 371 **W624A** 2002062414*		DIN 371 **T122A** 2002012210*		DIN 371 **W122A** 2002012214*		DIN 371 **W622A** 2002062214*							
	DIN 374 **T124** 2502012410*		DIN 374 **W124** 2502012414*		DIN 374 **W624** 2502062414*		DIN 374 **T122** 2502012210*		DIN 374 **W122** 2502012214*		DIN 374 **W622** 2502062214*							

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z	
56	11	5	3,5	2,7	2,2	-	2,65	M 3 x 0,35	031	3		3		3		3		3		3	
63	13	7	4,5	3,4	2,8	2,1	3,5	M 4 x 0,5	042	3		3		3		3		3		3	
70	11	8	6	4,9	3,5	2,7	4,5	M 5 x 0,5	052	3		3		3		3		3		3	
80	13	10	6	4,9	4,5	3,4	5,5	M 6 x 0,5	062	3		3		3		3		3		3	
80	13	10	6	4,9	4,5	3,4	6,2	M 6 x 0,75	063	3		3		3		3		3		3	
80	13	13	7	5,5	5,5	4,3	7,2	M 7 x 0,75	073	3		3		3		3		3		3	
80	13	12	8	6,2	6	4,9	7,5	M 8 x 0,5	082	3		3		3		3		3		3	
80	13	12	8	6,2	6	4,9	7,2	M 8 x 0,75	083	3		3		3		3		3		3	
90	20	12	8	6,2	6	4,9	7	M 8 x 1	084	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
90	20	12	9	7	7	5,5	8	M 9 x 1	094	3		3		3		3		3		3	
90	16	14	10	8	7	5,5	9,2	M 10 x 0,75	103	3		3		3		3		3		3	
90	16	14	10	8	7	5,5	9	M 10 x 1	104	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	15	10	8	7	5,5	8,8	M 10 x 1,25	105	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	16			9	7	11	M 12 x 1	124	3		3		3		3		3		3	
100	22	16			9	7	10,5	M 12 x 1,5	126	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20			11	9	13	M 14 x 1	144	3		3		3		3		3		3	
100	22	20			11	9	12,5	M 14 x 1,5	146	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20			12	9	15	M 16 x 1	164	4		4		4		4		4		4	
100	22	20			12	9	14,5	M 16 x 1,5	166	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
110	25	25			14	11	17	M 18 x 1	184	4		4		4		4		4		4	
110	25	22			14	11	16,5	M 18 x 1,5	186	4		4		4		4		4		4	
125	25	25			16	12	19	M 20 x 1	204	4		4		4		4		4		4	
125	25	22			16	12	18,5	M 20 x 1,5	206	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	25	25			18	14,5	21	M 22 x 1	224	4		4		4		4		4		4	
125	25	25			18	14,5	20,5	M 22 x 1,5	226	4		4		4		4		4		4	
140	28	22			18	14,5	22,5	M 24X 1,5	246	4		4		4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T124 M 12x1,5 = 2502012410126

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

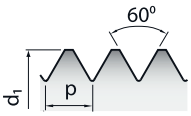
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

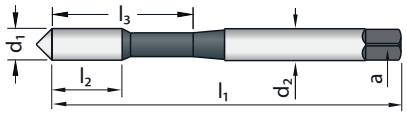
Syn

Langspanende Werkstoffe bis 1.300 N/mm² oder 40 HRC.
Nur für Synchronbearbeitung (Rigid Tapping)

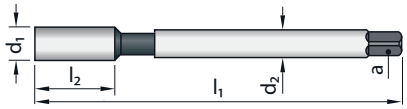
Long-chipping materials up to 1.300 N/mm² or 40 HRC
Only for synchronous processing (rigid tapping)

Matières avec copeau long jusqu'à 1.300 N/mm² ou 40 HRC
Seulement pour le travail synchrone (taraudage rigide)

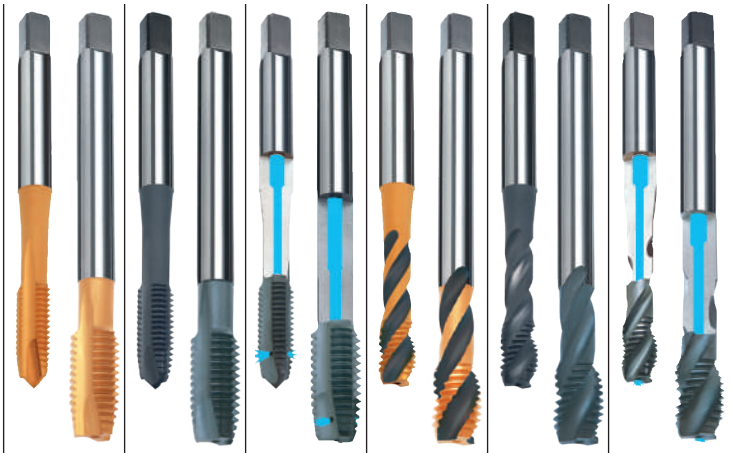




DIN 371



DIN 374



HSSE-VE																								
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1											
	B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP													
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)													
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiN		TiAlN+W		TiAlN+W		TV		TiAlN+W		TiAlN+W													
DIN	371	374	371	374	371	374	371	374	371	374	371	374												
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **T121A** 2002012110*		DIN 371 **W121A** 2002012114*		DIN 371 **W621A** 2002062114*		DIN 371 **TV127A** 2002012716*		DIN 371 **W127A** 2002012714*		DIN 371 **W627A** 2002062714*													
	DIN 374 **T121** 2502012110*		DIN 374 **W121** 2502012114*		DIN 374 **W621** 2502062114*		DIN 374 **TV127** 2502012716*		DIN 374 **W127** 2502012714*		DIN 374 **W627** 2502062714*													
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_1 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z			
56	11	5	18	3,5	2,7	2,2	-	2,65	M 3 x 0,35	031	3		3		3		3		3		3			
63	13	7	21	4,5	3,4	2,8	2,1	3,5	M 4 x 0,5	042	3		3		3		3		3		3			
70	11	8	25	6	4,9	3,5	2,7	4,5	M 5 x 0,5	052	3		3		3		3		3		3			
80	13	10	30	6	4,9	4,5	3,4	5,5	M 6 x 0,5	062	3		3		3		3		3		3			
80	13	10	30	6	4,9	4,5	3,4	6,2	M 6 x 0,75	063	3		3		3		3		3		3			
80	13	13	31	7	5,5	5,5	4,3	7,2	M 7 x 0,75	073	3		3		3		3		3		3			
80	13	12	30	8	6,2	6	4,9	7,5	M 8 x 0,5	082	3		3		3		3		3		3			
80	13	12	30	8	6,2	6	4,9	7,2	M 8 x 0,75	083	3		3		3		3		3		3			
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	7	M 8 x 1	084	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
90	20	12	35	9	7	7	5,5	8	M 9 x 1	094	3		3		3		3		3		3			
90	16	14	35	10	8	7	5,5	9,2	M 10 x 0,75	103	3		3		3		3		3		3			
90	16	14	35	10	8	7	5,5	9	M 10 x 1	104	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22	15	38	10	8	7	5,5	8,8	M 10 x 1,25	105	3	■	3	■	3		3	■	3	■	3			
100	22	16				9	7	11	M 12 x 1	124	3		3		3		3		3		3			
100	22	16				9	7	10,5	M 12 x 1,5	126	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22	20				11	9	13	M 14 x 1	144	3		3		3		3		3		3			
100	22	20				11	9	12,5	M 14 x 1,5	146	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22	20				12	9	15	M 16 x 1	164	4		4		4		4		4		4			
100	22	20				12	9	14,5	M 16 x 1,5	166	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■		
110	25	25				14	11	17	M 18 x 1	184	4		4		4		4		4		4			
110	25	22				14	11	16,5	M 18 x 1,5	186	4		4		4		4		4		4			
125	25	25				16	12	19	M 20 x 1	204	4		4		4		4		4		4			
125	25	22				16	12	18,5	M 20 x 1,5	206	4		4		4		4		4		4			
125	25	25				18	14,5	21	M 22 x 1	224	4		4		4		4		4		4			
125	25	25				18	14,5	20,5	M 22 x 1,5	226	4		4		4		4		4		4			
140	28	22				18	14,5	22,5	M 24X 1,5	246	4		4		4		4		4		4			

Andere Beschichtungen auf Anfrage - *Other coatings on request* - Autres revêtements sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

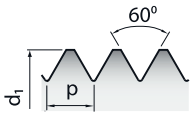
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

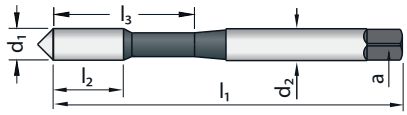
GG

Grauguß und Sphäroguß

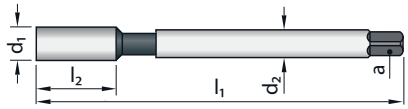
Grey cast iron

Fonte grise





DIN 371



DIN 374

HSSE-V (3%V)		
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1	
	C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	6HX	
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN	
DIN	371	374
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **A160A** 2002016012*	DIN 374 **A160** 2502016012*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z		
56	11	18	3,5	2,7	2,2	-	2,65	**M 3x 0,35**	031	3		
63	13	21	4,5	3,4	2,8	2,1	3,5	**M 4x 0,5**	042	3		
70	11	25	6	4,9	3,5	2,7	4,5	**M 5x 0,5**	052	3		
80	13	30	6	4,9	4,5	3,4	5,5	**M 6x 0,5**	062	4		
80	13	30	6	4,9	4,5	3,4	6,2	**M 6x 0,75**	063	4		
80	13	31	7	5,5	5,5	4,3	7,2	**M 7x 0,75**	073	4		
80	13	30	8	6,2	6	4,9	7,5	**M 8x 0,5**	082	4		
80	13	30	8	6,2	6	4,9	7,2	**M 8x 0,75**	083	4		
90	20	35	8	6,2	6	4,9	7	**M 8x 1**	084	4	■	■
90	20	35	9	7	7	5,5	8	**M 9x 1**	094	4		
90	16	35	10	8	7	5,5	9,2	**M 10X 0,75**	103	4		
90	16	35	10	8	7	5,5	9	**M 10x 1**	104	4	■	■
100	22	38	10	8	7	5,5	8,8	**M 10x 1,25**	105	4		
100	22				9	7	11	**M 12x 1**	124	4		
100	22				9	7	10,5	**M 12x 1,5**	126	4		■
100	22				11	9	13	**M 14x 1**	144	4		
100	22				11	9	12,5	**M 14x 1,5**	146	4		■
100	22				12	9	15	**M 16x 1**	164	4		
100	22				12	9	14,5	**M 16x 1,5**	166	4		■
110	25				14	11	17	**M 18x 1**	184	4		
110	25				14	11	16,5	**M 18x 1,5**	186	4		
125	25				16	12	19	**M 20x 1**	204	4		
125	25				16	12	18,5	**M 20x 1,5**	206	4		■
125	25				18	14,5	21	**M 22x 1**	224	5		
125	25				18	14,5	20,5	**M 22X 1,5**	244	5		
140	28				18	14,5	23	**M 24x 1**	244	5		
140	28				18	14,5	22,5	**M 24x 1,5**	246	5		
140	28				18	14,5	22	**M 24x 2**	247	5		
140	28				18	14,5	24,5	**M 26x 1,5**	266	5		
140	28				20	16	25,5	**M 27x 1,5**	276	5		
140	28				20	16	25	**M 27x 2**	277	5		
140	28				20	16	26,5	**M 28x 1,5**	286	5		
150	28				22	18	28,5	**M 30x 1,5**	306	5		
150	28				22	18	28	**M 30x 2**	307	5		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: A160 M 12x1,5 = 2502016012126

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

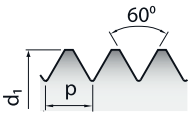
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

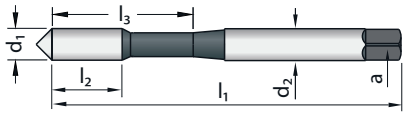
Al 1

Aluminium-Knetlegierungen mit Si<6% (langspanend)

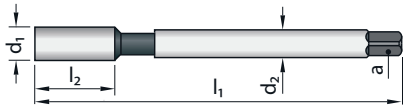
Wrought aluminium alloys Si<6% (long-chipping)

Alliages d'aluminium Si<6% (copeau long)

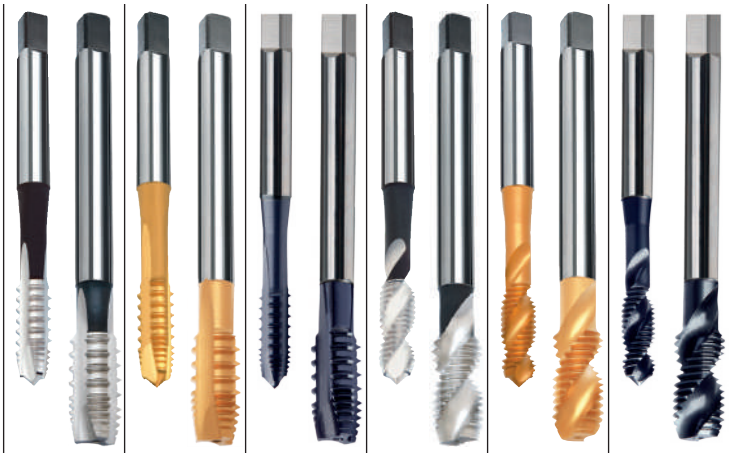




DIN 371



DIN 374



HSSE-V (3%V)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1			
DIN 371									B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP			
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)			
Beschichtung / *Coating* / Revétement											TiN		AlCrN				TiN		AlCrN			
DIN									371	374	371	374	371	374	371	374	371	374	371	374		
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									DIN 371 **130A** 2002013000*		DIN 371 **T130A** 2002013010*		DIN 371 **AC130A** 2002013017*		DIN 371 **140A** 2002014000*		DIN 371 **T140A** 2002014010*		DIN 371 **AC140A** 2002014017*			
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	DIN 374 **130** 2502013000*		DIN 374 **T130** 2502013010*		DIN 374 **AC130** 2502013017*		DIN 374 **140** 2502014000*		DIN 374 **T140** 2502014010*		DIN 374 **AC140** 2502014017*		
										Z		Z		Z		Z		Z		Z		
56	11	18	3,5	2,7	2,2	-	2,65	**M 3x 0,35**	031	3		3		3		2		2		2		
63	13	21	4,5	3,4	2,8	2,1	3,5	**M 4x 0,5**	042	3		3		3		2		2		2		
70	11	25	6	4,9	3,5	2,7	4,5	**M 5x 0,5**	052	3		3		3		2		2		2		
80	13	30	6	4,9	4,5	3,4	5,5	**M 6x 0,5**	062	3		3		3		2		2		2		
80	13	30	6	4,9	4,5	3,4	6,2	**M 6x 0,75**	063	3		3		3		2		2		2		
80	13	31	7	5,5	5,5	4,3	7,2	**M 7x 0,75**	073	3		3		3		2		2		2		
80	13	30	8	6,2	6	4,9	7,5	**M 8x 0,5**	082	3		3		3		2		2		2		
80	13	30	8	6,2	6	4,9	7,2	**M 8x 0,75**	083	3		3		3		2		2		2		
90	20	35	8	6,2	6	4,9	7	**M 8x 1**	084	3	■	3	■	3	■	2	■	2	■	2	■	
90	20	35	9	7	7	5,5	8	**M 9x 1**	094	3		3		3		2		2		2		
90	16	35	10	8	7	5,5	9,2	**M 10x 0,75**	103	3		3		3		2		2		2		
90	16	35	10	8	7	5,5	9	**M 10x 1**	104	3	■	3	■	3	■	2	■	2	■	2	■	
100	22	38	10	8	7	5,5	8,8	**M 10x 1,25**	105	3		3		3		2		2		2		
100	22				9	7	11	**M 12x 1**	124	3		3		3		2		2		2		
100	22				9	7	10,5	**M 12x 1,5**	126	3		3		3		2	■	2	■	2	■	
100	22				11	9	13	**M 14x 1**	144	3		3		3		2		2		2		
100	22				11	9	12,5	**M 14x 1,5**	146	3		3		3		2		2		2		
100	22				12	9	15	**M 16x 1**	164	4		4		4		2		2		2		
100	22				12	9	14,5	**M 16x 1,5**	166	4		4		4		2		2		2		
110	25				14	11	17	**M 18x 1**	184	4		4		4		3		3		3		
110	25				14	11	16,5	**M 18x 1,5**	186	4		4		4		3		3		3		
125	25				16	12	19	**M 20x 1**	204	4		4		4		3		3		3		
125	25				16	12	18,5	**M 20x 1,5**	206	4		4		4		3		3		3		
125	25				18	14,5	21	**M 22x 1**	224	4		4		4		3		3		3		
125	25				18	14,5	20,5	**M 22x 1,5**	226	4		4		4		3		3		3		
140	28				18	14,5	22,5	**M 24X 1,5**	246	4		4		4		3		3		3		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

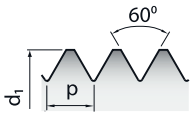
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

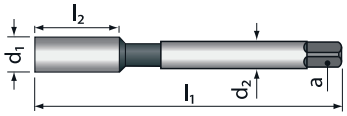
Ms

Kurzspanendes Messing, Bronze

Short-chipping brass, Bronze

Laiton à copeau court, Bronze





DIN 2181

HSSE-V (3%V)	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1
	E = 1,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	+ 0,1
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	2181
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	**206** 1802620600*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z	
50	19		6		4,9		7,5	**M 8 x 0,5**	082	4	
50	19		6		4,9		7,2	**M 8 x 0,75**	083	4	
56	20		6		4,9		7	**M 8 x 1**	084	3	
63	18		7		5,5		9	**M 10 x 1**	104	4	■
70	22		7		5,5		8,8	**M 10 x 1,25**	105	3	
70	20		9		7		11	**M 12 x 1**	124	4	
70	22		9		7		10,8	**M 12 x 1,25**	125	4	
70	22		9		7		10,5	**M 12 x 1,5**	125	4	
70	20		11		9		13	**M 14 x 1**	144	4	
70	20		11		9		12,8	**M 14 x 1,25**	145	4	
70	20		11		9		12,5	**M 14 x 1,5**	146	4	
70	20		12		9		15	**M 16 x 1**	164	4	
70	20		12		9		14,5	**M 16 x 1,5**	166	4	
80	22		14		11		17	**M 18 x 1**	184	4	
80	22		14		11		16,5	**M 18 x 1,5**	186	4	■
80	22		16		12		19	**M 20 x 1**	204	4	
80	22		16		12		18,5	**M 20 x 1,5**	206	4	■
80	22		18		14,5		21	**M 22 x 1**	224	4	
80	22		18		14,5		20,5	**M 22 x 1,5**	226	4	
90	22		18		14,5		23	**M 24 x 1**	244	4	
90	22		18		14,5		22,5	**M 24 x 1,5**	246	4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 206 M 10x1 = 1802620600104

MF

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Hand serial taps
ISO Metric fine thread DIN 13

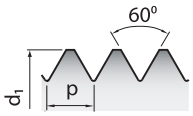
Tarauds à main
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

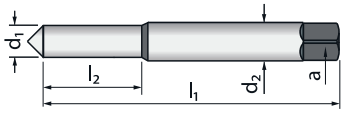
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

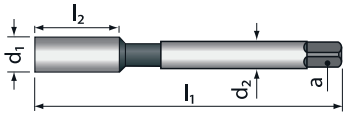
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





M 1 ÷ M 6



M 7 ÷ M 52

DIN 2181			
HSS			
LOCHFORM *HOLE* TROU			
		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
Beschichtung / *Coating* / Revétement			
DIN	2181	2181	2181
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1102010100*	**101/3** 1302010100*	**101** 1002010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z		Z		Z	
40	8	18	3,5	2,7	2,65	**M 3x 0,35**	031	3	■	3	■	3	■
45	9	22	4,5	3,4	3,5	**M 4x 0,5**	042	3	■	3	■	3	■
50	11	25	6	4,9	4,5	**M 5x 0,5**	052	3	■	3	■	3	■
50	12	25	6	4,9	4,2	**M 5x 0,75**	053	3	■	3	■	3	■
56	12	27	6	4,9	5,5	**M 6x 0,5**	062	3	■	3	■	3	■
56	14	27	6	4,9	6,2	**M 6x 0,75**	063	3	■	3	■	3	■
56	14	-	6	4,9	7,2	**M 7x 0,75**	073	3	■	3	■	3	■
56	19	-	6	4,9	7,5	**M 8x 0,5**	082	4	■	4	■	4	■
56	19	-	6	4,9	7,2	**M 8x 0,75**	083	4	■	4	■	4	■
63	20	-	6	4,9	7	**M 8x 1**	084	3	■	3	■	3	■
63	20	-	7	5,5	8	**M 9x 1**	094	3	■	3	■	3	■
63	18	-	7	5,5	9,2	**M 10x 0,75**	103	4	■	4	■	4	■
63	18	-	7	5,5	9	**M 10x 1**	104	4	■	4	■	4	■
70	22	-	7	5,5	8,8	**M 10x 1,25**	105	3	■	3	■	3	■
63	20	-	8	6,2	10	**M 11x 1**	114	4	■	4	■	4	■
63	20	-	8	6,2	9,8	**M 11x 1,25**	115	3	■	3	■	3	■
70	20	-	9	7	11,2	**M 12x 0,75**	123	4	■	4	■	4	■
70	20	-	9	7	11	**M 12x 1**	124	4	■	4	■	4	■
70	22	-	9	7	10,8	**M 12x 1,25**	125	4	■	4	■	4	■
70	22	-	9	7	10,5	**M 12x 1,5**	125	4	■	4	■	4	■
70	20	-	11	9	12	**M 13x 1**	134	4	■	4	■	4	■
70	20	-	11	9	11,5	**M 13x 1,5**	136	4	■	4	■	4	■
70	20	-	11	9	13	**M 14x 1**	144	4	■	4	■	4	■
70	20	-	11	9	12,8	**M 14x 1,25**	145	4	■	4	■	4	■
70	20	-	11	9	12,5	**M 14x 1,5**	146	4	■	4	■	4	■
70	20	-	12	9	14	**M 15x 1**	154	4	■	4	■	4	■
70	20	-	12	9	13,5	**M 15x 1,5**	156	4	■	4	■	4	■
70	20	-	12	9	15	**M 16x 1**	164	4	■	4	■	4	■
70	20	-	12	9	14,8	**M 16x 1,25**	165	4	■	4	■	4	■
70	20	-	12	9	14,5	**M 16x 1,5**	166	4	■	4	■	4	■
80	22	-	14	11	17	**M 18x 1**	184	4	■	4	■	4	■
80	22	-	14	11	16,5	**M 18x 1,5**	186	4	■	4	■	4	■
80	22	-	14	11	16	**M 18x 2**	187	4	■	4	■	4	■
80	22	-	16	12	19	**M 20x 1**	204	4	■	4	■	4	■
80	22	-	16	12	18,5	**M 20x 1,5**	206	4	■	4	■	4	■
80	22	-	16	12	18	**M 20x 2**	207	4	■	4	■	4	■
80	22	-	18	14,5	21	**M 22x 1**	224	4	■	4	■	4	■
80	22	-	18	14,5	20,5	**M 22x 1,5**	226	4	■	4	■	4	■
80	22	-	18	14,5	20	**M 22x 2**	227	4	■	4	■	4	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101 M 16x1,5 = 1002010100166

MF

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Hand serial taps
ISO Metric fine thread DIN 13

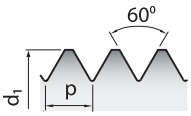
Tarauds à main
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

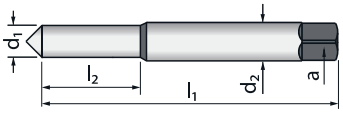
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

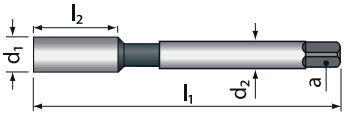
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





M 1 ÷ M 6



M 7 ÷ M 52

DIN 2181

HSS			
LOCHFORM *HOLE* TROU			
		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		ISO 2 (6H)	ISO 2 (6H)
Beschichtung / *Coating* / Revétement			
DIN	2181	2181	2181
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1102010100*	**101/3** 1302010100*	**101** 1002010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z		Z		Z	
90	22	-	18	14,5	23	**M 24x 1**	244	4	■	4	■	4	■
90	22	-	18	14,5	22,5	**M 24x 1,5**	246	4	■	4	■	4	■
90	22	-	18	14,5	22	**M 24x 2**	247	4	■	4	■	4	■
90	22	-	18	14,5	24	**M 25x 1**	254	4	■	4	■	4	■
90	22	-	18	14,5	23,5	**M 25x 1,5**	256	4	■	4	■	4	■
90	22	-	18	14,5	25	**M 26x 1**	264	4	■	4	■	4	■
90	22	-	18	14,5	24,5	**M 26x 1,5**	266	4	■	4	■	4	■
90	22	-	20	16	26	**M 27x 1**	274	4	■	4	■	4	■
90	22	-	20	16	25,5	**M 27x 1,5**	276	4	■	4	■	4	■
90	22	-	20	16	25	**M 27x 2**	277	4	■	4	■	4	■
90	22	-	20	16	26,5	**M 28x 1,5**	286	4	■	4	■	4	■
90	22	-	20	16	26	**M 28x 2**	287	4	■	4	■	4	■
90	22	-	22	18	29	**M 30x 1**	304	4	■	4	■	4	■
90	22	-	22	18	28,5	**M 30x 1,5**	306	4	■	4	■	4	■
90	22	-	22	18	28	**M 30x 2**	307	4	■	4	■	4	■
90	22	-	22	18	30,5	**M 32x 1,5**	326	4	■	4	■	4	■
100	25	-	25	20	31,5	**M 33x 1,5**	336	4	■	4	■	4	■
100	25	-	25	20	31	**M 33x 2**	337	4	■	4	■	4	■
100	25	-	28	22	32,5	**M 34x 1,5**	346	4	■	4	■	4	■
100	25	-	28	22	33,5	**M 35x 1,5**	356	4	■	4	■	4	■
100	25	-	28	22	34,5	**M 36x 1,5**	366	6	■	6	■	6	■
125	33	-	28	22	34	**M 36x 2**	367	6	■	6	■	6	■
125	33	-	28	22	33	**M 36x 3**	368	6	■	6	■	6	■
100	25	-	28	22	36,5	**M 38x 1,5**	386	6	■	6	■	6	■
125	33	-	32	24	37	**M 39x 2**	397	6	■	6	■	6	■
125	33	-	32	24	36	**M 39x 3**	398	6	■	6	■	6	■
110	25	-	32	24	38,5	**M 40x 1,5**	406	6	■	6	■	6	■
125	33	-	32	24	38	**M 40x 2**	407	6	■	6	■	6	■
125	33	-	32	24	37	**M 40x 3**	408	6	■	6	■	6	■
110	25	-	32	24	40,5	**M 42x 1,5**	426	6	■	6	■	6	■
125	33	-	32	24	40	**M 42x 2**	427	6	■	6	■	6	■
125	33	-	32	24	39	**M 42x 3**	428	6	■	6	■	6	■
110	25	-	36	29	43,5	**M 45x 1,5**	456	6	■	6	■	6	■
125	33	-	36	29	43	**M 45x 2**	457	6	■	6	■	6	■
125	33	-	36	29	42	**M 45x 3**	458	6	■	6	■	6	■
140	33	-	36	29	46,5	**M 48x 1,5**	486	6	■	6	■	6	■
140	33	-	36	29	45	**M 48x 3**	488	6	■	6	■	6	■
140	33	-	36	29	48,5	**M 50x 1,5**	506	6	■	6	■	6	■
140	33	-	40	32	50,5	**M 52x 1,5**	526	6	■	6	■	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

FERG

Fertigungsprogramm von Gewindebohrer
Manufacturing program for threading taps
Programme de fabrication de tarauds à fileter

UNC

Unified-Grobgewinde ASME B1.1

Unified coarse thread ASME B1.1

Filetage américain à pas normal ASME B1.1

UNF

Unified-Feingewinde ASME B1.1

Unified fine thread ASME B1.1

Filetage américain à pas fin ASME B1.1

UN-8

Unified-Gewinde für spezielle Durchmesser und Steigungen ASME B1.1

Unified thread for special diameters and pitches ASME B1.1

Filetage américain pour des diamètres spéciaux et des pas ASME B1.1

UNC

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

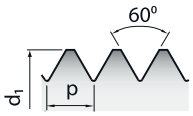
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

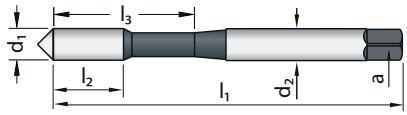
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

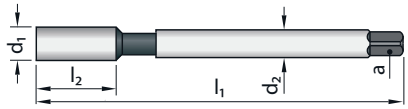
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





≈ DIN 371



≈ DIN 376

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)																													
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 xd₁							≤ 3 xd₁						≤ 3 xd₁						≤ 3 xd₁						≤ 3 xd₁			
≈ DIN 371	C = 2,5xP							B = 4xP						B = 4xP						C = 2,5xP						C = 2,5xP			
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	2B							2B						2B						2B						2B			
Beschichtung / *Coating* / Revêtement														TiN												TiN			
DIN	≈371					≈376		≈371				≈376		≈371				≈376		≈371				≈376		≈371			≈376
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **105A** 2020010500*							≈ DIN 371 **104A** 2020010400*						≈ DIN 371 **T104A** 2020010410*						≈ DIN 371 **112A** 2020011200*						≈ DIN 371 **T112A** 2020011210*			
	≈ DIN 376 **105** 2520010500*							≈ DIN 376 **104** 2520010400*						≈ DIN 376 **T104** 2520010410*						≈ DIN 376 **112** 2520011200*						≈ DIN 376 **T112** 2520011210*			
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z			Z				Z				Z				Z			
40	8	8	-	2,5	2,1			1,5	No. 1 -64 UNC	001	3			3				3				3				3			
45	9	9	-	2,8	2,1			1,8	No. 2 -56 UNC	002	3			3	■			3				3	■			3			
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	No. 3 -48 UNC	003	3			3	■			3				3	■			3			
56	11	5	16	3,5	2,7			2,25	No. 4 -40 UNC	004	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
56	11	5	16	3,5	2,7			2,6	No. 5 -40 UNC	005	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
56	12	6	17	4	3			2,75	No. 6 -32 UNC	006	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
63	13	8	19	4,5	3,4			3,4	No. 8 -32 UNC	008	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
70	15	8	25	6	4,9			3,8	No.10 -24 UNC	010	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
80	16	9	30	6	4,9			4,5	No.12 -24 UNC	012	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,1	1/4 -20 UNC	025	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,5	5/16-18 UNC	031	3	■		3	■			3	■			3	■			3	■		
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8	3/8 -16 UNC	037	3		■	3		■		3		■		3		■		3		■	
100	22	14				8	6,2	9,4	7/16-14 UNC	043	3		■	3		■		3		■		3		■		3		■	
110	24	16				9	7	10,75	1/2 -13 UNC	050	3		■	3		■		3		■		3		■		3		■	
110	26	20				11	9	12,2	9/16-12 UNC	056	3		■	3		■		3		■		3		■		3		■	
110	27	20				12	9	13,5	5/8 -11 UNC	062	4		■	4		■		4		■		4		■		4		■	
125	30	25				14	11	16,5	3/4 -10 UNC	075	4		■	4		■		4		■		4		■		4		■	
140	32	28				18	14,5	19,5	7/8 - 9 UNC	087	4		■	4		■		4				4		■		4			
160	36	30				18	14,5	22,25	1 - 8 UNC	100	4		■	4		■		4				4		■		4			
180	40	35				22	18	25	1 1/8 - 7 UNC	112	4		■	4				4				4				4			
180	40	35				22	18	28,25	1 1/4 - 7 UNC	125	4		■	4				4				4				4			
200	50	45				28	22	30,75	1 3/8 - 6 UNC	137	4			4				4				4				4			
200	50	45				28	22	34	1 1/2 - 6 UNC	150	4		■	4				4				4				4			
220	58	58				36	29	39,5	1 3/4 - 5 UNC	175	4			4				4				4				4			
250	65	65				40	32	45	2 -4,5 UNC	200	4			4				4				4				4			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 104A 5/16-18 UNC = 2020010400031

UNC

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

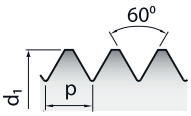
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

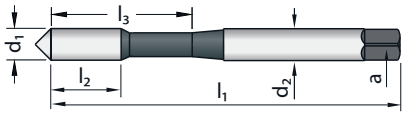
VG

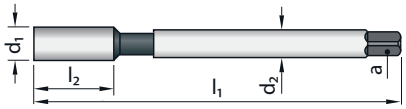
Vergütete und hitzebeständige Stähle bis 1.0000 N/mm² oder 30 HRC

Heat treated and heat-resistant steels up to 1.000 N/mm² or 30 HRC

Aciers traités et aciers réfractaires jusqu'à 1.000 N/mm² ou 30 HRC







HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU												≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1	
≈ DIN 371												B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE												2B		2B		2B		2B		2B		2B	
Beschichtung / *Coating* / Revêtement														TiN		TiAlN				TiN		TiAlN	
≈ DIN 376											DIN	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376
											BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 184A 2020018400*		≈ DIN 371 T184A 2020018410*		≈ DIN 371 A184A 2020018412*		≈ DIN 371 182A 2020018200*		≈ DIN 371 T182A 2020018210*		≈ DIN 371 A182A 2020018212*	
												≈ DIN 376 184 2520018400*		≈ DIN 376 T184 2520018410*		≈ DIN 376 A184 2520018412*		≈ DIN 376 182 2520018200*		≈ DIN 376 T182 2520018210*		≈ DIN 376 A182 2520018212*	
l1 mm	l2 mm	38° l2 mm	l3 mm	≈ DIN 371 d2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d1 - P	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z	
40	8	8	-	2,5	2,1			1,5	No. 1 -64 UNC	001	3		3		3		3		3		3	
45	9	9	-	2,8	2,1			1,8	No. 2 -56 UNC	002	3		3		3		3		3		3	
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	No. 3 -48 UNC	003	3		3		3		3		3		3	
56	11	5	16	3,5	2,7			2,25	No. 4 -40 UNC	004	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
56	11	5	16	3,5	2,7			2,6	No. 5 -40 UNC	005	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
56	12	6	17	4	3			2,75	No. 6 -32 UNC	006	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
63	13	8	19	4,5	3,4			3,4	No. 8 -32 UNC	008	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
70	15	8	25	6	4,9			3,8	No.10 -24 UNC	010	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
80	16	9	30	6	4,9			4,5	No.12 -24 UNC	012	3	■	3		3		3	■	3		3	
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,1	1/4 -20 UNC	025	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,5	5/16-18 UNC	031	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8	3/8 -16 UNC	037	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	14				8	6,2	9,4	7/16-14 UNC	043	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
110	24	16				9	7	10,75	1/2 -13 UNC	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
110	26	20				11	9	12,2	9/16-12 UNC	056	3	■	3		3		3	■	3		3	
110	27	20				12	9	13,5	5/8 -11 UNC	062	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	30	25				14	11	16,5	3/4 -10 UNC	075	4	■	4		4		4	■	4		4	
140	32	28				18	14,5	19,5	7/8 - 9 UNC	087	4	■	4		4		4	■	4		4	
160	36	30				18	14,5	22,25	1 - 8 UNC	100	4	■	4		4		4	■	4		4	
180	40	35				22	18	25	1 1/8 - 7 UNC	112	4	■	4		4		4	■	4		4	
180	40	35				22	18	28,25	1 1/4 - 7 UNC	125	4	■	4		4		4	■	4		4	
200	50	45				28	22	30,75	1 3/8 - 6 UNC	137	4	■	4		4		4	■	4		4	
200	50	45				28	22	34	1 1/2 - 6 UNC	150	4	■	4		4		4	■	4		4	
220	58	58				36	29	39,5	1 3/4 - 5 UNC	175	4	■	4		4		4	■	4		4	
250	65	65				40	32	45	2 -4,5 UNC	200	4		4		4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

UNC

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

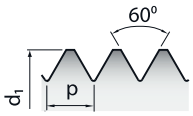
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

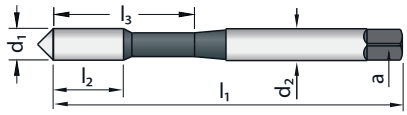
VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

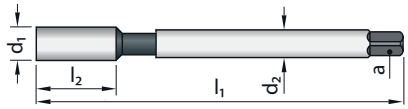
Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²





≈ DIN 371



≈ DIN 376

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)																													
LOCHFORM *HOLE* TROU																													
												≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1							
												B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP							
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE												2B		2B		2B		2B		2B		2B							
Beschichtung / *Coating* / Revêtement												vap		TiN		TiAlN		vap		TiN		TiAlN							
DIN												≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376						
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *												≈ DIN 371 194A 2020019406*		≈ DIN 371 T194A 2020019410*		≈ DIN 371 A194A 2020019412*		≈ DIN 371 192A 2020019206*		≈ DIN 371 T192A 2020019210*		≈ DIN 371 A192A 2020019212*							
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38°	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P	*		≈ DIN 376 194 2520019406*		≈ DIN 376 T194 2520019410*		≈ DIN 376 A194 2520019412*		≈ DIN 376 192 2520019206*		≈ DIN 376 T192 2520019210*		≈ DIN 376 A192 2520019212*							
												Z		Z		Z		Z		Z		Z							
40	8	8	-	2,5	2,1			1,5	No. 1 -64 UNC	001		3		3		3		3		3		3							
45	9	9	-	2,8	2,1			1,8	No. 2 -56 UNC	002		3		3		3		3		3		3							
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	No. 3 -48 UNC	003		3		3		3		3		3		3							
56	11	5	16	3,5	2,7			2,25	No. 4 -40 UNC	004		3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■						
56	11	5	16	3,5	2,7			2,6	No. 5 -40 UNC	005		3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■						
56	12	6	17	4	3			2,75	No. 6 -32 UNC	006		3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■						
63	13	8	19	4,5	3,4			3,4	No. 8 -32 UNC	008		3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■						
70	15	8	25	6	4,9			3,8	No.10 -24 UNC	010		3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■						
80	16	9	30	6	4,9			4,5	No.12 -24 UNC	012		3	■	3		3		3	■	3		3							
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,1	1/4 -20 UNC	025		3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■						
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,5	5/16-18 UNC	031		3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■						
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8	3/8 -16 UNC	037		3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
100	22	14				8	6,2	9,4	7/16-14 UNC	043		3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
110	24	16				9	7	10,75	1/2 -13 UNC	050		3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
110	26	20				11	9	12,2	9/16-12 UNC	056		3		■	3			3		■	3			3			3		
110	27	20				12	9	13,5	5/8 -11 UNC	062		4		■	4		■	4		■	4		■	4			4		■
125	30	25				14	11	16,5	3/4 -10 UNC	075		4		■	4			4		■	4			4			4		
140	32	28				18	14,5	19,5	7/8 - 9 UNC	087		4		■	4			4		■	4			4			4		
160	36	30				18	14,5	22,25	1 - 8 UNC	100		4		■	4			4		■	4			4			4		
180	40	35				22	18	25	1 1/8 - 7 UNC	112		4			4			4		■	4			4			4		
180	40	35				22	18	28,25	1 1/4 - 7 UNC	125		4			4			4		■	4			4			4		
200	50	45				28	22	30,75	1 3/8 - 6 UNC	137		4			4			4		■	4			4			4		
200	50	45				28	22	34	1 1/2 - 6 UNC	150		4			4			4		■	4			4			4		
220	58	58				36	29	39,5	1 3/4 - 5 UNC	175		4			4			4		■	4			4			4		
250	65	65				40	32	45	2 -4,5 UNC	200		4			4			4			4			4			4		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 194A 5/16-18 UNC = 2020019406031

UNC

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

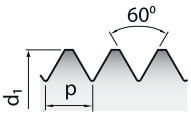
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

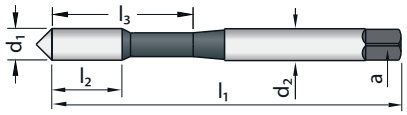
Ti

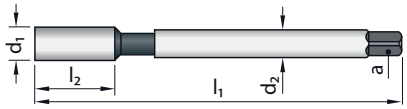
Titanlegierungen, CrNi-Legierungen

Titanium and CrNi alloys

Alliages de titane et CrNi







HSSE-VE				
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 xd_1	≤ 2 xd_1	≤ 2 xd_1	≤ 2 xd_1
≈ DIN 371	B = 4xP+AZ	B = 4xP+AZ	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	2BX	2BX	2BX	2BX
Beschichtung / *Coating* / Revétement		TiN		TiN
DIN	≈371 ≈376	≈371 ≈376	≈371 ≈376	≈371 ≈376
≈ DIN 376 BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **630A** 2020063000*	≈ DIN 371 **T630A** 2020063010*	≈ DIN 371 **632A** 2020063200*	≈ DIN 371 **T632A** 2020063210*
	≈ DIN 376 **630** 2520063000*	≈ DIN 376 **T630** 2520063012*	≈ DIN 376 **632** 2520063200*	≈ DIN 376 **T632** 2520063210*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z		Z		Z		Z	
40	8	8	-	2,5	2,1			1,5	No. 1 -64 UNC	001	3		3		3		3	
45	9	9	-	2,8	2,1			1,8	No. 2 -56 UNC	002	3		3		3		3	
50	9	9	-	2,8	2,1			2,05	No. 3 -48 UNC	003	3		3		3		3	
56	11	5	16	3,5	2,7			2,25	No. 4 -40 UNC	004	3		3		3		3	
56	11	5	16	3,5	2,7			2,6	No. 5 -40 UNC	005	3		3		3		3	
56	12	6	17	4	3			2,75	No. 6 -32 UNC	006	3		3		3		3	
63	13	8	19	4,5	3,4			3,4	No. 8 -32 UNC	008	3		3		3		3	
70	15	8	25	6	4,9			3,8	No.10 -24 UNC	010	3	■	3	■	3	■	3	■
80	16	9	30	6	4,9			4,5	No.12 -24 UNC	012	3		3		3		3	
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,1	1/4 -20 UNC	025	3	■	3	■	3	■	3	■
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,5	5/16-18 UNC	031	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8	3/8 -16 UNC	037	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	14				8	6,2	9,4	7/16-14 UNC	043	3	■	3	■	3	■	3	■
110	24	16				9	7	10,75	1/2 -13 UNC	050	3	■	3	■	3	■	3	■
110	26	20				11	9	12,2	9/16-12 UNC	056	3		3		3		3	
110	27	20				12	9	13,5	5/8 -11 UNC	062	4		4		4		4	
125	30	25				14	11	16,5	3/4 -10 UNC	075	4		4		4		4	
140	32	28				18	14,5	19,5	7/8 - 9 UNC	087	4		4		4		4	
160	36	30				18	14,5	22,25	1 - 8 UNC	100	4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T632 1/2-13 UNC = 2520063210050

UNC

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

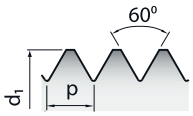
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

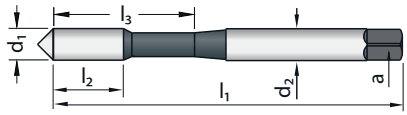
Ni

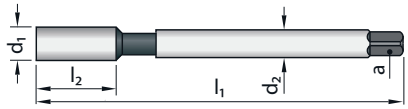
Nickellegierungen

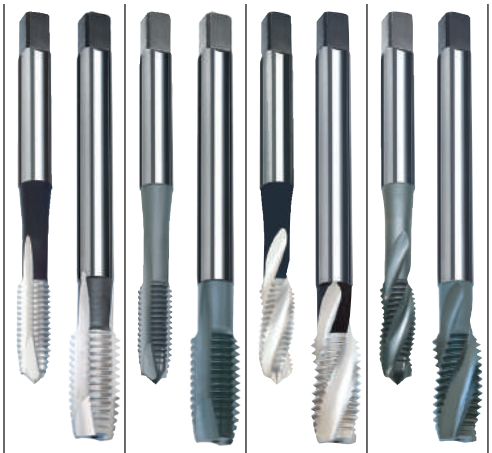
Nickel alloys

Alliages de nickel









								HSSE-VE											
								LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 xd1		≤ 2 xd1		≤ 2 xd1		≤ 2 xd1				
								≈ DIN 371	B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		C = 2,5xP		C = 2,5xP				
								TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	2BX		2BX		2BX		2BX				
								Beschichtung / *Coating* / Revétement			TiAlN				TiAlN				
								≈ DIN 376 DIN	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376			
								BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **664A** 2020066400*		≈ DIN 371 **A664A** 2020066412*		≈ DIN 371 **662A** 2020066200*		≈ DIN 371 **A662A** 2020066212*				
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	≈ DIN 376 **664** 2520066400*		≈ DIN 376 **A664** 2520066412*		≈ DIN 376 **662** 2520066200*		≈ DIN 376 **A662** 2520066212*			
										Z		Z		Z		Z			
40	8	-	2,5	2,1			1,5	**No. 1 - 64 UNC**	001	3		3		3		3			
45	9	-	2,8	2,1			1,8	**No. 2 - 56 UNC**	002	3		3		3		3			
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**No. 3 - 48 UNC**	003	3		3		3		3			
56	11	16	3,5	2,7			2,25	**No. 4 - 40 UNC**	004	3		3		3		3			
56	11	16	3,5	2,7			2,6	**No. 5 - 40 UNC**	005	3		3		3		3			
56	12	17	4	3			2,75	**No. 6 - 32 UNC**	006	3		3		3		3			
63	13	19	4,5	3,4			3,4	**No. 8 - 32 UNC**	008	3		3		3		3			
70	15	25	6	4,9			3,8	**No. 10 - 24 UNC**	010	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	16	30	6	4,9			4,5	**No. 12 - 24 UNC**	012	3		3		3	■	3	■		
80	17	30	7	5,5	4,5	3,4	5,1	**1/4 - 20 UNC**	025	3	■	3	■	3	■	3	■		
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,5	**5/16 - 18 UNC**	031	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22	39	9	7	7	5,5	8	**3/8 - 16 UNC**	037	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22				8	6,2	9,4	**7/16 - 14 UNC**	043	3	■	3	■	3	■	3	■		
110	24				9	7	10,75	**1/2 - 13 UNC**	050	3	■	3	■	3	■	3	■		
110	26				11	9	12,2	**9/16 - 12 UNC**	056	3		3		3		3			
110	27				12	9	13,5	**5/8 - 11 UNC**	062	4		4		4		4			
125	30				14	11	16,5	**3/4 - 10 UNC**	075	4		4		4		4			
140	32				18	14,5	19,5	**7/8 - 9 UNC**	087	4		4		4		4			
160	36				18	14,5	22,25	**1 - 8 UNC**	100	4		4		4		4			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: A664A 5/16-18 UNC = 2020066412031

UNC

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

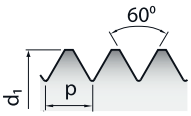
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

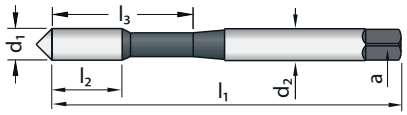
GG

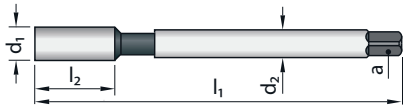
Grauguß und Sphäroguß

Grey cast iron

Fonte grise







	HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)	
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 xd_1
≈ DIN 371		C = 2,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	2BX
	Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN
≈ DIN 376	DIN	≈371 ≈376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **A160A** 2020016012* ≈ DIN 376 **A160** 2520016012*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z	≈ DIN 371 A160A	≈ DIN 376 A160
40	8	-	2,5	2,1			1,5	**No. 1 - 64 UNC**	001	3		
45	9	-	2,8	2,1			1,8	**No. 2 - 56 UNC**	002	3		
50	9	-	2,8	2,1			2,05	**No. 3 - 48 UNC**	003	3		
56	11	16	3,5	2,7			2,25	**No. 4 - 40 UNC**	004	3		
56	11	16	3,5	2,7			2,6	**No. 5 - 40 UNC**	005	3		
56	12	17	4	3			2,75	**No. 6 - 32 UNC**	006	3		
63	13	19	4,5	3,4			3,4	**No. 8 - 32 UNC**	008	3		
70	15	25	6	4,9			3,8	**No. 10 - 24 UNC**	010	3		
80	16	30	6	4,9			4,5	**No. 12 - 24 UNC**	012	3		
80	17	30	7	5,5	4,5	3,4	5,1	**1/4 - 20 UNC**	025	4	■	
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,5	**5/16 - 18 UNC**	031	4	■	
100	22	39	9	7	7	5,5	8	**3/8 - 16 UNC**	037	4		■
100	22				8	6,2	9,4	**7/16 - 14 UNC**	043	4		■
110	24				9	7	10,75	**1/2 - 13 UNC**	050	4		■
110	26				11	9	12,2	**9/16 - 12 UNC**	056	4		
110	27				12	9	13,5	**5/8 - 11 UNC**	062	4		■
125	30				14	11	16,5	**3/4 - 10 UNC**	075	4		■
140	32				18	14,5	19,5	**7/8 - 9 UNC**	087	4		
160	36				18	14,5	22,25	**1 - 8 UNC**	100	4		
180	40				22	18	25	**1 1/8 - 7 UNC**	112	4		
180	40				22	18	28,25	**1 1/4 - 7 UNC**	125	4		
200	50				28	22	30,75	**1 3/8 - 6 UNC**	137	4		
200	50				28	22	34	**1 1/2 - 6 UNC**	150	4		
220	58				36	29	39,5	**1 3/4 - 5 UNC**	175	4		
250	65				40	32	45	**2 - 4,5UNC**	200	4		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

UNC

Hand-Gewindebohrer
Unified-Grobgewinde ASME B1.1

Hand serial taps
Unified coarse thread ASME B1.1

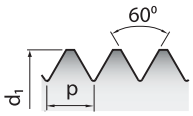
Tarauds à main
Filetage américain à pas normal ASME B1.1

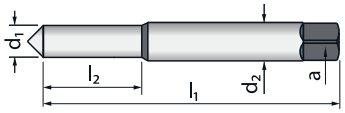
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

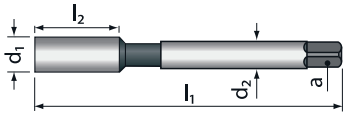
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





No. 1 ÷ 1/4"



5/16" ÷ 2"

HSS				
LOCHFORM *HOLE* TROU				
			C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE			2B	2B
≈DIN 352 Beschichtung / *Coating* / Revêtement				
DIN	≈ 352	≈ 352	≈ 352	≈ 352
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1120010100*	**101/2** 1220010100*	**101/3** 1320010100*	**101** 1020010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 - P	*	101/1 Z	101/1	101/2 Z	101/2	101/3 Z	101/3	101 Z	101
36	8	-	2,8	2,1	1,5	No. 1 - 64 UNC	001	3		3		3		3	
36	9	-	2,8	2,1	1,8	No. 2 - 56 UNC	002	3		3		3		3	
40	9	-	2,8	2,1	2,1	No. 3 - 48 UNC	003	3		3		3		3	
40	11	18	3,5	2,7	2,25	No. 4 - 40 UNC	004	3	■	3	■	3	■	3	■
40	11	18	3,5	2,7	2,6	No. 5 - 40 UNC	005	3	■	3	■	3	■	3	■
45	12	20	4	3	2,75	No. 6 - 32 UNC	006	3	■	3	■	3	■	3	■
45	13	22	4,5	3,4	3,5	No. 8 - 32 UNC	008	3	■	3	■	3	■	3	■
50	16	25	6	4,9	3,9	No. 10 - 24 UNC	010	3	■	3	■	3	■	3	■
56	17	28	6	4,9	4,5	No. 12 - 24 UNC	012	3	■	3	■	3	■	3	■
56	19	28	6	4,9	5,1	1/4 - 20 UNC	025	3	■	3	■	3	■	3	■
63	22	-	6	4,9	6,6	5/16 - 18 UNC	031	3	■	3	■	3	■	3	■
70	24	-	7	5,5	8	3/8 - 16 UNC	037	3	■	3	■	3	■	3	■
70	24	-	8	6,2	9,4	7/16 - 14 UNC	043	3	■	3	■	3	■	3	■
75	28	-	9	7	10,75	1/2 - 13 UNC	050	4	■	4	■	4	■	4	■
80	30	-	11	9	12,2	9/16 - 12 UNC	056	4	■	4	■	4	■	4	■
80	32	-	12	9	13,5	5/8 - 11 UNC	062	4	■	4	■	4	■	4	■
95	34	-	14	11	16,5	3/4 - 10 UNC	075	4	■	4	■	4	■	4	■
100	34	-	18	14,5	19,5	7/8 - 9 UNC	087	4	■	4	■	4	■	4	■
110	38	-	18	14,5	22,25	1 - 8 UNC	100	4	■	4	■	4	■	4	■
125	45	-	22	18	25	1 1/8 - 7 UNC	112	4	■	4	■	4	■	4	■
125	45	-	22	18	28	1 1/4 - 7 UNC	125	4	■	4	■	4	■	4	■
150	56	-	28	22	30,75	1 3/8 - 6 UNC	137	4	■	4	■	4	■	4	■
150	56	-	28	22	34	1 1/2 - 6 UNC	150	4	■	4	■	4	■	4	■
160	65	-	36	29	39,5	1 3/4 - 5 UNC	175	4		4		4		4	
180	70	-	40	32	45	2 -4,5 UNC	200	4		4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101 1/2-13 UNC = 1020010100050

UNF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

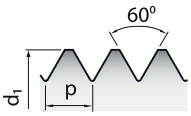
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

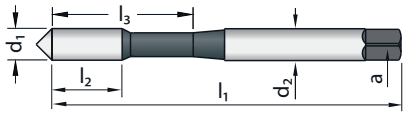
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

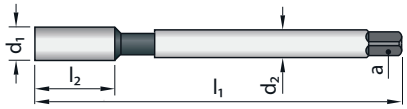
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





≈ DIN 371



≈ DIN 376

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU											≤ 1,5 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1				
											C = 2,5xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP				
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE											2B		2B		2B		2B		2B				
Beschichtung / *Coating* / Revétement															TiN				TiN				
DIN											≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374			
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *											≈ DIN 371 **105A** 2022010500*		≈ DIN 371 **104A** 2022010400*		≈ DIN 371 **T104A** 2022010410*		≈ DIN 371 **112A** 2022011200*		≈ DIN 371 **T112A** 2022011210*				
											≈ DIN 374 **105** 2522010500*		≈ DIN 374 **104** 2522010400*		≈ DIN 374 **T104** 2522010410*		≈ DIN 374 **112** 2522011200*		≈ DIN 374 **T112** 2522011210*				
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 374 d_2 mm	≈ DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z		Z		Z		Z		Z				
40	8	8	-	2,5	2,1			1,25	No. 0 -80 UNF	000	3		3		3		3		3				
40	8	8	-	2,5	2,1			1,55	No. 1 -72 UNF	001	3		3		3		3		3				
45	9	9	-	2,8	2,1			1,85	No. 2 -64 UNF	002	3		3		3		3	■	3				
50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	No. 3 -56 UNF	003	3		3	■	3		3	■	3				
56	11	5	16	3,5	2,7			2,35	No. 4 -48 UNF	004	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
56	11	5	16	3,5	2,7			2,65	No. 5 -44 UNF	005	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
56	12	6	17	4	3			2,9	No. 6 -40 UNF	006	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
63	13	8	19	4,5	3,4			3,5	No. 8 -36 UNF	008	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
70	15	8	25	6	4,9			4,1	No.10 -32 UNF	010	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
80	16	9	30	6	4,9			4,6	No.12 -28 UNF	012	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,5	1/4 -28 UNF	025	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,9	5/16-24 UNF	031	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8,5	3/8 -24 UNF	037	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
100	22	14				8	6,2	9,9	7/16-20 UNF	043	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
100	22	16				9	7	11,5	1/2 -20 UNF	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
100	22	20				11	9	12,9	9/16-18 UNF	056	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■			
100	22	20				12	9	14,5	5/8 -18 UNF	062	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■			
110	25	25				14	11	17,5	3/4 -16 UNF	075	4	■	4	■	4		4	■	4				
125	25	25				18	14,5	20,5	7/8 -14 UNF	087	4	■	4	■	4		4	■	4				
140	28	28				18	14,5	23,25	1 -12 UNF	100	4	■	4	■	4		4	■	4				
150	28	28				22	18	26,5	1 1/8 -12 UNF	112	4	■	4		4		4		4				
150	28	28				22	18	29,75	1 1/4 -12 UNF	125	4	■	4		4		4		4				
170	30	30				28	22	33	1 3/8 -12 UNF	137	4		4		4		4		4				
170	30	30				28	22	36	1 1/2 -12 UNF	150	6	■	6		6		6		6				

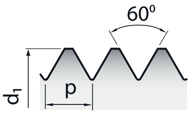
■ = Lager / *Stock* / Magasin

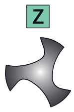
EDP: 104 1/2-20 UNF = 2522010412050

UNF

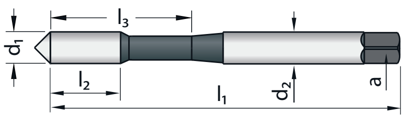
Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

Vergütete und hitzebeständige Stähle bis 1.0000 N/mm² oder 30 HRC
Heat treated and heat-resistant steels up to 1.000 N/mm² or 30 HRC
Aciers traités et aciers réfractaires jusqu'à 1.000 N/mm² ou 30 HRC

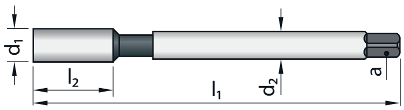




HSSE-V (3%V)
HSS (Ø > 1.1/8)



≈ DIN 371



≈ DIN 376

LOCHFORM / *HOLE* / TROU	≤ 3 xd1	≤ 3 xd1	≤ 3 xd1	≤ 3 xd1	≤ 3 xd1	≤ 3 xd1
	B = 4xP	B = 4xP	B = 4xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ / *LIMIT* / TOLERANCE	2B	2B	2B	2B	2B	2B
Beschichtung / *Coating* / Revêtement		TiN	TiAlN		TiN	TiAlN
DIN	≈371 ≈374	≈371 ≈374	≈371 ≈374	≈371 ≈374	≈371 ≈374	≈371 ≈374
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **184A** 2022018400*	≈ DIN 371 **T184A** 2022018410*	≈ DIN 371 **A184A** 2022018412*	≈ DIN 371 **182A** 2022018200*	≈ DIN 371 **T182A** 2022018210*	≈ DIN 371 **A182A** 2022018212*
	≈ DIN 374 **184** 2522018400*	≈ DIN 374 **T184** 2522018410*	≈ DIN 374 **A184** 2522018412*	≈ DIN 374 **182** 2522018200*	≈ DIN 374 **T182** 2522018210*	≈ DIN 374 **A182** 2522018212*

l1 mm	l2 mm	38° mm	l3 mm	≈ DIN 371 d2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 374 d2 mm	≈ DIN 374 a mm	Ø mm	d1 - P	*	184A/184 Z	≈371	≈374	T184A/T184 Z	≈371	≈374	A184A/A184 Z	≈371	≈374	182A/182 Z	≈371	≈374	T182A/T182 Z	≈371	≈374	A182A/A182 Z	≈371	≈374
40	8	8	-	2,5	2,1			1,25	**No. 0 -80 UNF**	000	3			3			3			3			3			3		
40	8	8	-	2,5	2,1			1,55	**No. 1 -72 UNF**	001	3			3			3			3			3			3		
45	9	9	-	2,8	2,1			1,85	**No. 2 -64 UNF**	002	3			3			3			3			3			3		
50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	**No. 3 -56 UNF**	003	3			3			3			3			3			3		
56	11	5	16	3,5	2,7			2,35	**No. 4 -48 UNF**	004	3			3			3			3			3			3		
56	11	5	16	3,5	2,7			2,65	**No. 5 -44 UNF**	005	3			3			3			3			3			3		
56	12	6	17	4	3			2,9	**No. 6 -40 UNF**	006	3			3			3			3			3			3		
63	13	8	19	4,5	3,4			3,5	**No. 8 -36 UNF**	008	3			3			3			3			3			3		
70	15	8	25	6	4,9			4,1	**No.10 -32 UNF**	010	3			3			3			3			3			3		
80	16	9	30	6	4,9			4,6	**No.12 -28 UNF**	012	3			3			3			3			3			3		
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,5	**1/4 -28 UNF**	025	3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■	
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,9	**5/16-24 UNF**	031	3	■		3	■		3	■		3	■		3	■		3	■	
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8,5	**3/8 -24 UNF**	037	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
100	22	14				8	6,2	9,9	**7/16-20 UNF**	043	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
100	22	16				9	7	11,5	**1/2 -20 UNF**	050	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■	3		■
100	22	20				11	9	12,9	**9/16-18 UNF**	056	3		■	3			3			3		■	3			3		
100	22	20				12	9	14,5	**5/8 -18 UNF**	062	4		■	4			4			4		■	4			4		
110	25	25				14	11	17,5	**3/4 -16 UNF**	075	4			4			4			4			4			4		
125	25	25				18	14,5	20,5	**7/8 -14 UNF**	087	4			4			4			4			4			4		
140	28	28				18	14,5	23,25	**1 -12 UNF**	100	4			4			4			4			4			4		
150	28	28				22	18	26,5	**1 1/8 -12 UNF**	112	4			4			4			4			4			4		
150	28	28				22	18	29,75	**1 1/4 -12 UNF**	125	4			4			4			4			4			4		
170	30	30				28	22	33	**1 3/8 -12 UNF**	137	4			4			4			4			4			4		
170	30	30				28	22	36	**1 1/2 -12 UNF**	150	6			6			6			6			6			6		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 184 1/2-20 UNF = 2522018412050

UNF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

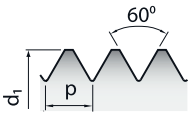
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

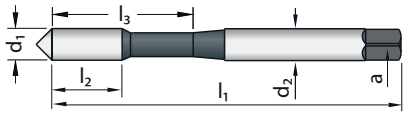
VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

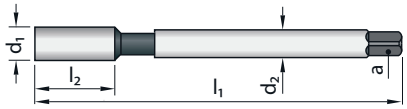
Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²





≈ DIN 371



≈ DIN 376

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU											≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		≤ 3 xd1		
											B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE											2B		2B		2B		2B		2B		2B		
Beschichtung / *Coating* / Revétement											vap		TiN		TiAlN		vap		TiN		TiAlN		
DIN											≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *											≈ DIN 371 194A 2022019406*		≈ DIN 371 T194A 2022019410*		≈ DIN 371 A194A 2022019412*		≈ DIN 371 192A 2022019206*		≈ DIN 371 T192A 2022019210*		≈ DIN 371 A192A 2022019212*		
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 374 d_2 mm	≈ DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	≈ DIN 374 194 2522019406*		≈ DIN 374 T194 2522019410*		≈ DIN 374 A194 2522019412*		≈ DIN 374 192 2522019206*		≈ DIN 374 T192 2522019210*		≈ DIN 374 A192 2522019212*		
											Z		Z		Z		Z		Z		Z		
40	8	8	-	2,5	2,1			1,25	No. 0 -80 UNF	000	3		3		3		3		3		3		
40	8	8	-	2,5	2,1			1,55	No. 1 -72 UNF	001	3		3		3		3		3		3		
45	9	9	-	2,8	2,1			1,85	No. 2 -64 UNF	002	3		3		3		3		3		3		
50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	No. 3 -56 UNF	003	3		3		3		3		3		3		
56	11	5	16	3,5	2,7			2,35	No. 4 -48 UNF	004	3		3		3		3	■	3	■	3	■	
56	11	5	16	3,5	2,7			2,65	No. 5 -44 UNF	005	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
56	12	6	17	4	3			2,9	No. 6 -40 UNF	006	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
63	13	8	19	4,5	3,4			3,5	No. 8 -36 UNF	008	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
70	15	8	25	6	4,9			4,1	No.10 -32 UNF	010	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
80	16	9	30	6	4,9			4,6	No.12 -28 UNF	012	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,5	1/4 -28 UNF	025	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,9	5/16-24 UNF	031	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8,5	3/8 -24 UNF	037	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
100	22	14				8	6,2	9,9	7/16-20 UNF	043	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
100	22	16				9	7	11,5	1/2 -20 UNF	050	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	
100	22	20				11	9	12,9	9/16-18 UNF	056	3	■	3		3		3	■	3		3		
100	22	20				12	9	14,5	5/8 -18 UNF	062	4	■	4		4		4	■	4		4		
110	25	25				14	11	17,5	3/4 -16 UNF	075	4	■	4		4		4	■	4		4		
125	25	25				18	14,5	20,5	7/8 -14 UNF	087	4	■	4		4		4	■	4		4		
140	28	28				18	14,5	23,25	1 -12 UNF	100	4	■	4		4		4	■	4		4		
150	28	28				22	18	26,5	1 1/8 -12 UNF	112	4		4		4		4		4		4		
150	28	28				22	18	29,75	1 1/4 -12 UNF	125	4		4		4		4		4		4		
170	30	30				28	22	33	1 3/8 -12 UNF	137	4		4		4		4		4		4		
170	30	30				28	22	36	1 1/2 -12 UNF	150	6		6		6		6		6		6		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 192 1/2-20 UNF = 2522019206050

UNF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

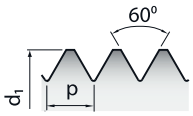
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

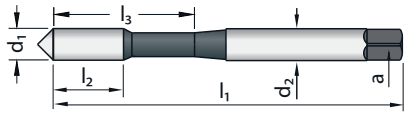
Ti

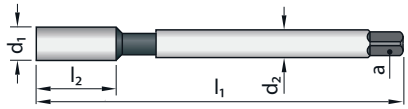
Titanlegierungen, CrNi-Legierungen

Titanium and CrNi alloys

Alliages de titane et CrNi







HSSE-VE																							
LOCHFORM *HOLE* TROU													≤ 2 xd1		≤ 2 xd1		≤ 2 xd1		≤ 2 xd1				
≈ DIN 371													B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		C = 2,5xP		C = 2,5xP				
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE													2BX		2BX		2BX		2BX				
Beschichtung / *Coating* / Revétement															TiN				TiN				
≈ DIN 376													DIN		≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	≈371	≈374	
													BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *		≈ DIN 371 **630A** 2022063000*		≈ DIN 371 **T630A** 2022063010*		≈ DIN 371 **632A** 2022063200*		≈ DIN 371 **T632A** 2022063210*		
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 374 d_2 mm	≈ DIN 374 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	≈ DIN 374 **630** 2522063000*		≈ DIN 374 **T630** 2522063010*		≈ DIN 374 **632** 2522063200*		≈ DIN 374 **T632** 2522063210*						
											Z		Z		Z		Z						
40	8	8	-	2,5	2,1			1,25	**No. 0 -80 UNF**	000	3		3		3		3						
40	8	8	-	2,5	2,1			1,55	**No. 1 -72 UNF**	001	3		3		3		3						
45	9	9	-	2,8	2,1			1,85	**No. 2 -64 UNF**	002	3		3		3		3						
50	9	9	-	2,8	2,1			2,1	**No. 3 -56 UNF**	003	3		3		3		3						
56	11	5	16	3,5	2,7			2,35	**No. 4 -48 UNF**	004	3		3		3		3						
56	11	5	16	3,5	2,7			2,65	**No. 5 -44 UNF**	005	3		3		3		3						
56	12	6	17	4	3			2,9	**No. 6 -40 UNF**	006	3		3		3		3						
63	13	8	19	4,5	3,4			3,5	**No. 8 -36 UNF**	008	3		3		3		3						
70	15	8	25	6	4,9			4,1	**No.10 -32 UNF**	010	3	■	3	■	3	■	3	■					
80	16	9	30	6	4,9			4,6	**No.12 -28 UNF**	012	3		3		3		3						
80	17	10	30	7	5,5	4,5	3,4	5,5	**1/4 -28 UNF**	025	3	■	3	■	3	■	3	■					
90	20	12	35	8	6,2	6	4,9	6,9	**5/16-24 UNF**	031	3	■	3	■	3	■	3	■					
100	22	12	39	9	7	7	5,5	8,5	**3/8 -24 UNF**	037	3		■	3		■	3		■	3			■
100	22	14				8	6,2	9,9	**7/16-20 UNF**	043	3		■	3		■	3		■	3			■
100	22	16				9	7	11,5	**1/2 -20 UNF**	050	3		■	3		■	3		■	3			■
100	22	20				11	9	12,9	**9/16-18 UNF**	056	3			3			3			3			
100	22	20				12	9	14,5	**5/8 -18 UNF**	062	4			4			4			4			
110	25	25				14	11	17,5	**3/4 -16 UNF**	075	4			4			4			4			
125	25	25				18	14,5	20,5	**7/8 -14 UNF**	087	4			4			4			4			
140	28	28				18	14,5	23,25	**1 -12 UNF**	100	4			4			4			4			
150	28	28				22	18	26,5	**1 1/8 -12 UNF**	112	4			4			4			4			
150	28	28				22	18	29,75	**1 1/4 -12 UNF**	125	4			4			4			4			
170	30	30				28	22	33	**1 3/8 -12 UNF**	137	4			4			4			4			
170	30	30				28	22	36	**1 1/2 -12 UNF**	150	6			6			6			6			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T630A 1/4-28 UNF = 2522063010025

UNF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

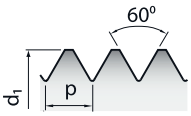
Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

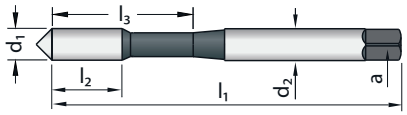
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

Nickellegierungen

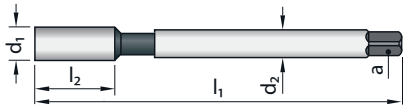
Nickel alloys

Alliages de nickel

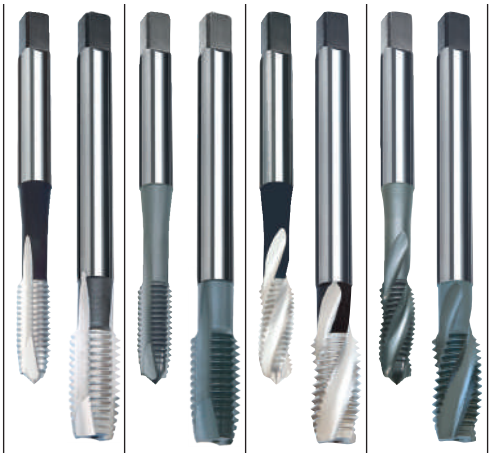




≈ DIN 371



≈ DIN 376



HSSE-VE																			
LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 2 xd1		≤ 2 xd1		≤ 2 xd1		≤ 2 xd1				
									B = 4xP+AZ		B = 4xP+AZ		C = 2,5xP		C = 2,5xP				
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									2BX		2BX		2BX		2BX				
Beschichtung / *Coating* / Revétement											TiAlN				TiAlN				
DIN									≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376	≈371	≈376			
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									≈ DIN 371 **664A** 2022066400*		≈ DIN 371 **A664A** 2022066412*		≈ DIN 371 **662A** 2022066200*		≈ DIN 371 **A662A** 2022066212*				
									≈ DIN 376 **664** 2522066400*		≈ DIN 376 **A664** 2522066412*		≈ DIN 376 **662** 2522066200*		≈ DIN 376 **A662** 2522066212*				
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z		Z		Z		Z			
40	8	-	2,5	2,1			1,25	No. 0 - 80 UNF	000	3		3		3		3			
40	8	-	2,5	2,1			1,55	No. 1 - 72 UNF	001	3		3		3		3			
45	9	-	2,8	2,1			1,85	No. 2 - 64 UNF	002	3		3		3		3			
50	9	-	2,8	2,1			2,1	No. 3 - 56 UNF	003	3		3		3		3			
56	11	16	3,5	2,7			2,35	No. 4 - 48 UNF	004	3		3		3		3			
56	11	16	3,5	2,7			2,65	No. 5 - 44 UNF	005	3		3		3		3			
56	12	17	4	3			2,9	No. 6 - 40 UNF	006	3		3		3		3			
63	13	19	4,5	3,4			3,5	No. 8 - 36 UNF	008	3		3		3		3			
70	15	25	6	4,9			4,1	No. 10 - 32 UNF	010	3	■	3	■	3	■	3	■		
80	16	30	6	4,9			4,6	No. 12 - 28 UNF	012	3		3		3		3			
80	17	30	7	5,5	4,5	3,4	5,5	1/4 - 28 UNF	025	3	■	3	■	3	■	3	■		
90	20	35	8	6,2	6	4,9	6,9	5/16 - 24 UNF	031	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22	39	9	7	7	5,5	8,5	3/8 - 24 UNF	037	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22				8	6,2	9,9	7/16 - 20 UNF	043	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22				9	7	11,5	1/2 - 20 UNF	050	3	■	3	■	3	■	3	■		
100	22				11	9	12,9	9/16 - 18 UNF	056	3		3		3		3			
100	22				12	9	14,5	5/8 - 18 UNF	062	4		4		4		4			
110	25				14	11	17,5	3/4 - 16 UNF	075	4		4		4		4			
125	25				18	14,5	20,5	7/8 - 14 UNF	087	4		4		4		4			
140	28				18	14,5	23,25	1 - 12 UNF	100	4		4		4		4			
150	28				22	18	26,5	1 1/8 - 12 UNF	112	4		4		4		4			
150	28				22	18	29,75	1 1/4 - 12 UNF	125	4		4		4		4			
170	30				28	22	33	1 3/8 - 12 UNF	137	4		4		4		4			
170	30				28	22	36	1 1/2 - 12 UNF	150	6		6		6		6			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 662 1/2-20 UNF = 2522066200050

UNF

Hand-Gewindebohrer
Unified-Grobgewinde ASME B1.1

Hand serial taps
Unified coarse thread ASME B1.1

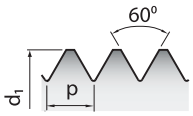
Tarauds à main
Filetage américain à pas normal ASME B1.1

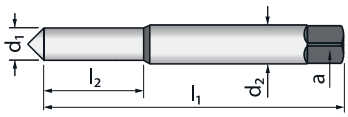
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

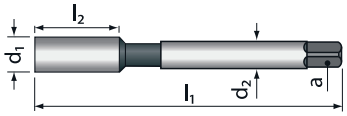
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





No. 1 ÷ 1/4"



5/16" ÷ 2"

	HSS			
	LOCHFORM *HOLE* TROU			
			C = 2,5xP	
≈DIN 2181	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		2B	2B
	Beschichtung / *Coating* / Revétement			
	DIN	≈ 2181	≈ 2181	≈ 2181
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1122010100*	**101/3** 1322010100*	**101** 1022010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z		Z		Z	
32	8	-	2,5	2,1	1,25	**No. 0 - 80 UNF**	000	3		3		3	
36	8	-	2,5	2,1	1,55	**No. 1 - 72 UNF**	001	3		3		3	
36	9	-	2,8	2,1	1,85	**No. 2 - 64 UNF**	002	3		3		3	
40	9	-	2,8	2,1	2,15	**No. 3 - 56 UNF**	003	3		3		3	
40	11	18	3,5	2,7	2,35	**No. 4 - 48 UNF**	004	3	■	3	■	3	■
40	11	18	3,5	2,7	2,75	**No. 5 - 44 UNF**	005	3	■	3	■	3	■
45	12	20	4	3	2,95	**No. 6 - 40 UNF**	006	3	■	3	■	3	■
45	13	22	4,5	3,4	3,5	**No. 8 - 36 UNF**	008	3	■	3	■	3	■
50	16	25	6	4,9	4,1	**No. 10 - 32 UNF**	010	3	■	3	■	3	■
56	17	28	6	4,9	4,6	**No. 12 - 28 UNF**	012	3	■	3	■	3	■
56	19	28	6	4,9	5,5	**1/4 - 28 UNF**	025	3	■	3	■	3	■
63	22	-	6	4,9	6,9	**5/16 - 24 UNF**	031	4	■	4	■	4	■
63	22	-	7	5,5	8,5	**3/8 - 24 UNF**	037	4	■	4	■	4	■
70	24	-	8	6,2	9,9	**7/16 - 20 UNF**	043	4	■	4	■	4	■
70	22	-	9	7	11,5	**1/2 - 20 UNF**	050	4	■	4	■	4	■
70	22	-	11	9	12,9	**9/16 - 18 UNF**	056	4	■	4	■	4	■
70	22	-	12	9	14,5	**5/8 - 18 UNF**	062	4	■	4	■	4	■
80	22	-	14	11	17,5	**3/4 - 16 UNF**	075	4	■	4	■	4	■
80	22	-	18	14,5	20,4	**7/8 - 14 UNF**	087	4	■	4	■	4	■
90	22	-	18	14,5	23,25	**1 - 12 UNF**	100	4	■	4	■	4	■
90	22	-	22	18	26,5	**1 1/8 - 12 UNF**	112	4	■	4	■	4	■
90	22	-	22	18	29,5	**1 1/4 - 12 UNF**	125	4	■	4	■	4	■
125	25	-	28	22	32,75	**1 3/8 - 12 UNF**	137	4	■	4	■	4	■
125	25	-	28	22	36	**1 1/2 - 12 UNF**	150	6	■	6	■	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101 1/2-20 UNF = 1022010100050

UN-8

Maschinen-Gewindebohrer
Unified-Gewinde für spezielle Durchmesser und Steigungen ASME B1.1

Machine taps
Unified thread for special diameters and pitches ASME B1.1

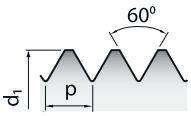
Tarauds machine
Filetage américain pour des diamètres spéciaux et des pas ASME B1.1

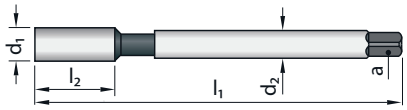
VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²





HSSE		
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1
	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	2B	2B
Beschichtung / *Coating* / Revétement	vap	TiAlN
≈ DIN 374 DIN	≈ 374	≈ 374
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**192** 2531019206*	**A192** 2531019212*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z		Z	
180	40	35	22	18	25,4	1 1/8 UN-8	100	4	■	4	■
180	40	35	22	18	28,5	1 1/4 UN-8	125	4	■	4	■
200	50	35	28	22	31,8	1 3/8 UN-8	137	4	■	4	■
200	50	35	28	22	35	1 1/2 UN-8	150	6	■	6	■
200	50	35	32	24	38,1	1 5/8 UN-8	162	6	■	6	■
200	50	35	36	29	41,3	1 3/4 UN-8	175	6	■	6	■
225	50	35	40	32	47,7	2 UN-8	200	6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

UN-8

Hand-Gewindebohrer
Unified-Gewindebohrer für ASME B1.1 Durchmesser und Steigungen ASME B1.1

Hand serial taps
Unified thread taps for ASME B1.1 diameters and pitches ASME B1.1

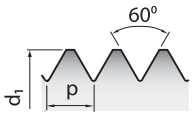
Tarauds à main
Filetage américain à pas des diamètres spéciaux et des pas ASME B1.1

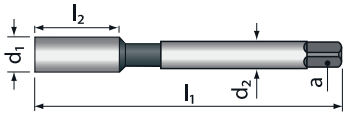
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





≈ 2181

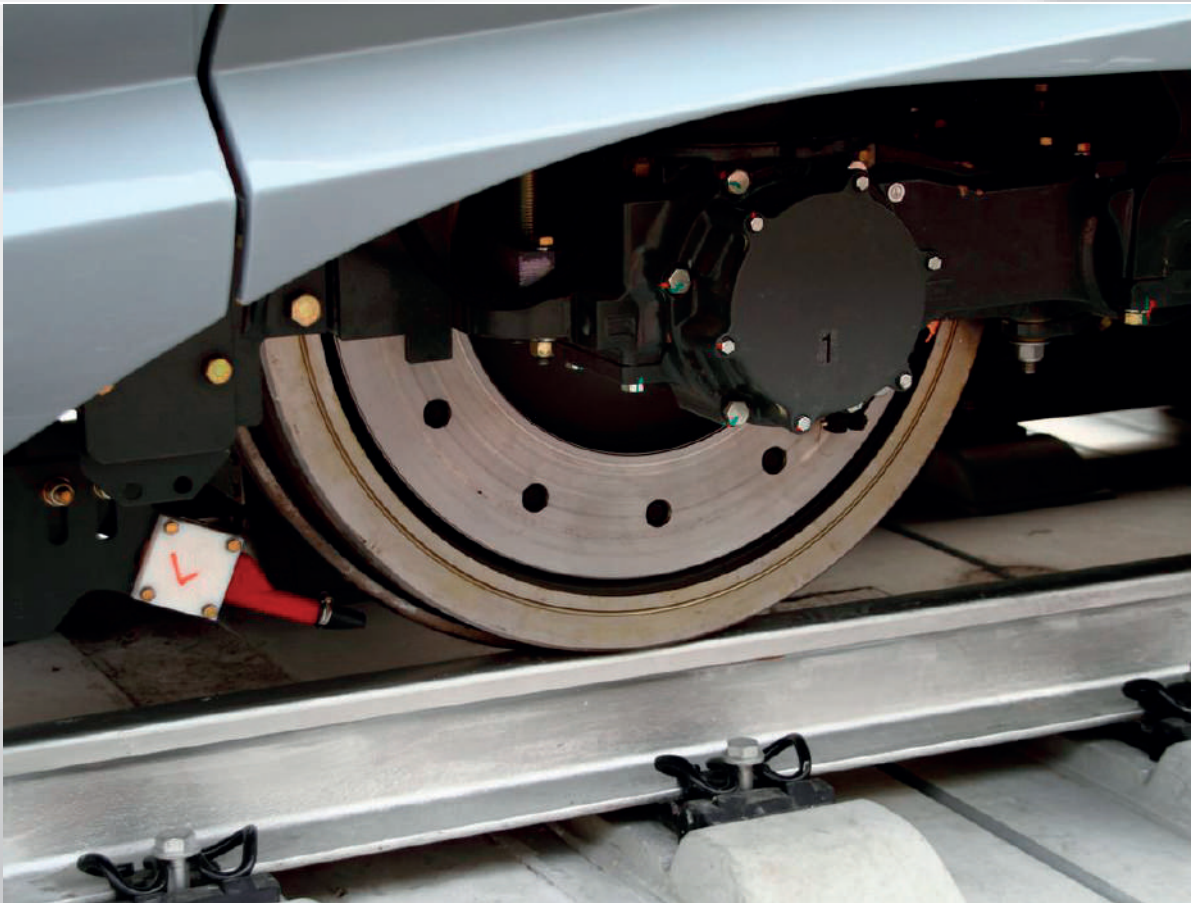
HSS			
LOCHFORM *HOLE* TROU			
		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		2B	
Beschichtung / *Coating* / Revétement			
DIN	≈ DIN 2181	≈ DIN 2181	≈ DIN 2181
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1131010100*	**101/3** 1331010100*	**101** 1031010100*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 - P	*	Z		Z		Z	
125	40	22	18	25,4	1 1/8 UN-8	100	4	■	4	■	4	■
125	40	22	18	28,5	1 1/4 UN-8	125	4	■	4	■	4	■
125	40	28	22	31,8	1 3/8 UN-8	137	4	■	4	■	4	■
125	40	28	22	35	1 1/2 UN-8	150	6	■	6	■	6	■
125	40	32	24	38,1	1 5/8 UN-8	162	6	■	6	■	6	■
125	40	36	29	41,3	1 3/4 UN-8	175	6	■	6	■	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101/3 1.1/2-8 UN-8 = 1331010100150

Fertigungsprogramm von Gewindebohrer
Manufacturing program for threading taps
Programme de fabrication de tarauds à fileter



G (BSP)

Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

G-LH

Whitworth-Linksrohrgewinde DIN EN ISO 228
Whitworth pipe left hand thread DIN EN ISO 228
Filetage Whitworth gaz à gauche DIN EN ISO 228

Rp (BSPP)

Zylindriches Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-1 (DIN 2999)
Cylindrical Whitworth pipe thread DIN EN 10226-1 (DIN 2999)
Filetage Whitworth gaz cylindrique DIN EN 10226-1 (DIN 2999)

Rc (BSPT)

Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)
Tapered Whitworth pipe thread DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)
Filetage Whitworth gaz conique DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

NPSM

Amerikanisches zylindriches Rohrgewinde ANSI B1.20.1
American Standard straight pipe thread ANSI B1.20.1
Filetage cylindrique américain gaz ANSI B1.20.1

NPT

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B1.20.1
American Standard taper pipe thread ANSI B1.1.20
Filetage conique américain gaz ANSI B1.20.1

NPTF

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde (ohne Dichmittel) ANSI B1.20.3
American Standard taper pipe thread (without dryseal) ANSI B1.1.20.3
Filetage conique américain gaz (sans joint d'étanchéité) ANSI B1.20.3

G

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

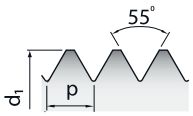
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

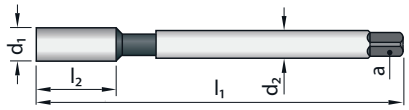
GS

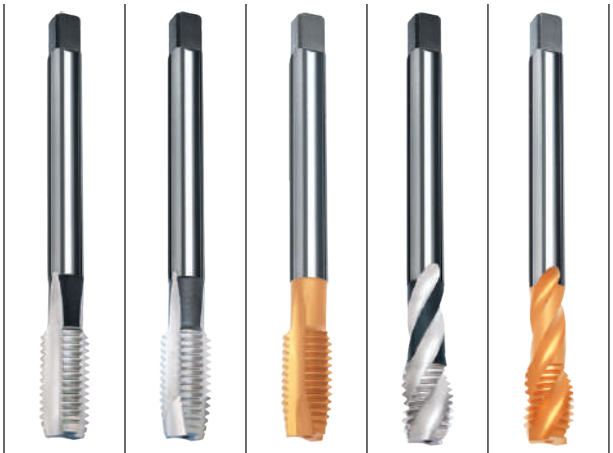
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable







HSSE-V (3%V) HSS (Ø > G 7/8)					
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
	C = 2,5xP	B = 4xP	B = 4xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	m	m	m	m
Beschichtung / *Coating* / Revêtement			TiN		TiN
DIN 5156 DIN	5156	5156	5156	5156	5156
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**105** 2540010500*	**104** 2540010400*	**T104** 2540010410*	**112** 2540011200*	**T112** 2540011210*

l_1 mm	l_2 mm	38° h_1 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		Z		Z		Z		Z	
90	16	12	6	4,9	6,8	G 1/16	28	006	3		3		3		3		3	
90	16	14	7	5,5	8,8	G 1/8	28	012	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20	11	9	11,8	G 1/4	19	025	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20	12	9	15,25	G 3/8	19	037	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	25	25	16	12	19	G 1/2	14	050	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	25	25	18	14,5	21	G 5/8	14	062	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
140	28	28	20	16	24,5	G 3/4	14	075	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
150	28	28	22	18	28,25	G 7/8	14	087	4	■	4	■	4		4	■	4	
160	30	30	25	20	30,75	G 1	11	100	4	■	4	■	4		4	■	4	
170	30	30	28	22	35,3	G 1 1/8	11	112	4	■	4	■	4		4	■	4	
170	30	30	32	24	39,25	G 1 1/4	11	125	6	■	6	■	6		6	■	6	
180	32	32	36	29	41,9	G 1 3/8	11	137	6	■	6	■	6		6	■	6	
190	32	32	36	29	45,25	G 1 1/2	11	150	6	■	6	■	6		6	■	6	
190	32	32	40	32	51,3	G 1 3/4	11	175	6	■	6		6		6		6	
220	36	36	45	35	57	G 2	11	200	6	■	6		6		6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T112 G 1/2 = 2540011210050

G

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

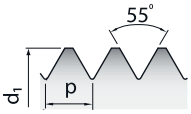
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

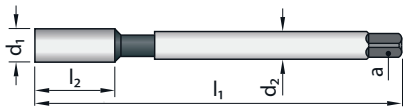
VG

Vergütete und hitzebeständige Stähle bis 1.0000 N/mm² oder 30 HRC

Heat treated and heat-resistant steels up to 1.000 N/mm² or 30 HRC

Aciers traités et aciers réfractaires jusqu'à 1.000 N/mm² ou 30 HRC





HSSE-V (3%V) HSS (Ø > G 7/8)																							
LOCHFORM *HOLE* TROU									≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1		≤ 3 x d_1			
									B = 4xP		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP			
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE									m		m		m		m		m		m			
Beschichtung / *Coating* / Revétement											TiN		TiAlN				TiN		TiAlN			
DIN									5156		5156		5156		5156		5156		5156			
DIN 5156 BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *									**184** 2540018400*		**T184** 2540018410*		**A184** 2540018412*		**182** 2540018200*		**T182** 2540018210*		**A182** 2540018212*			
l_1 mm	l_2 mm	38° l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1		P h/1"	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z		Z	
90	16	12	6	4,9	6,8	G	1/16	28	006	3		3		3		3		3		3		3	
90	16	14	7	5,5	8,8	G	1/8	28	012	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20	11	9	11,8	G	1/4	19	025	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20	12	9	15,25	G	3/8	19	037	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	25	25	16	12	19	G	1/2	14	050	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	25	25	18	14,5	21	G	5/8	14	062	4		4		4		4		4		4		4	
140	28	28	20	16	24,5	G	3/4	14	075	4	■	4	■	4		4	■	4	■	4		4	
150	28	28	22	18	28,25	G	7/8	14	087	4		4		4		4		4		4		4	
160	30	30	25	20	30,75	G	1	11	100	4		4		4		4		4		4		4	
170	30	30	28	22	35,3	G	1 1/8	11	112	4		4		4		4		4		4		4	
170	30	30	32	24	39,25	G	1 1/4	11	125	6		6		6		6		6		6		6	
180	32	32	36	29	41,9	G	1 3/8	11	137	6		6		6		6		6		6		6	
190	32	32	36	29	45,25	G	1 1/2	11	150	6		6		6		6		6		6		6	
190	32	32	40	32	51,3	G	1 3/4	11	175	6		6		6		6		6		6		6	
220	36	36	45	35	57	G	2	11	200	6		6		6		6		6		6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

G

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

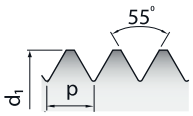
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

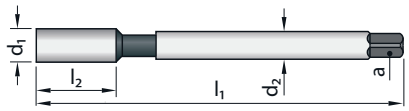
VA

Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²





HSSE-V (3%V) HSS (Ø > G 7/8)						
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
	B = 4xP	B = 4xP	B = 4xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	m	m	m	m	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	vap	TiN	TiAlN	vap	TiN	TiAlN
DIN	5156	5156	5156	5156	5156	5156
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**194** 2540019406*	**T194** 2540019410*	**A194** 2540019412*	**192** 2540019206*	**T192** 2540019210*	**A192** 2540019212*

DIN 5156

l_1 mm	l_2 mm	38° l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z	
90	16	12	6	4,9	6,8	G 1/16	28	006	3		3		3		3		3		3	
90	16	14	7	5,5	8,8	G 1/8	28	012	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20	11	9	11,8	G 1/4	19	025	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■	3	■
100	22	20	12	9	15,25	G 3/8	19	037	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	25	25	16	12	19	G 1/2	14	050	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■	4	■
125	25	25	18	14,5	21	G 5/8	14	062	4		4		4		4		4		4	
140	28	28	20	16	24,5	G 3/4	14	075	4	■	4	■	4		5	■	5	■	5	
150	28	28	22	18	28,25	G 7/8	14	087	5		5		5		5		5		5	
160	30	30	25	20	30,75	G 1	11	100	5	■	5	■	5		5	■	5	■	5	
170	30	30	28	22	35,3	G 1 1/8	11	112	5		5		5		5		5		5	
170	30	30	32	24	39,25	G 1 1/4	11	125	6		6		6		6		6		6	
180	32	32	36	29	41,9	G 1 3/8	11	137	6		6		6		6		6		6	
190	32	32	36	29	45,25	G 1 1/2	11	150	6		6		6		6		6		6	
190	32	32	40	32	51,3	G 1 3/4	11	175	6		6		6		6		6		6	
220	36	36	45	35	57	G 2	11	200	6		6		6		6		6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: A192 G 1/2 = 2540019212050

G

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

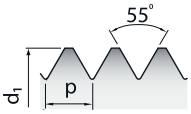
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

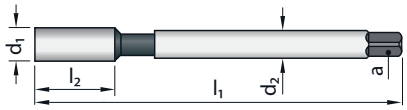
HT

Werkstoffe 500 ÷ 1.350 N/mm² oder 42 HRC
Für langspanende Werkstoffe

Materials 500 ÷ 1.350 N/mm² or 42 HRC
For long-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.350 N/mm² ou 42 HRC
Pour les matières à copeaux longs





HSSE-VE				
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
	B = 4xP	B = 4xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	m	m	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiN	TiAlN+W	TiN	TiAlN+W
DIN	5156	5156	5156	5156
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**T124** 2540012410*	**W124** 2540012414*	**T122** 2540012210*	**W122** 2540012214*

DIN 5156

l_1 mm	l_2 mm	38° l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		Z		Z		Z	
90	16	12	6	4,9	6,8	G 1/16	28	006	3		3		3		3	
90	16	14	7	5,5	8,8	G 1/8	28	012	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
100	22	20	11	9	11,8	G 1/4	19	025	4	▼	4	▼	4	▼	4	▼
100	22	20	12	9	15,25	G 3/8	19	037	4	▼	4	▼	4	▼	4	▼
125	25	25	16	12	19	G 1/2	14	050	4	▼	4	▼	4	▼	4	▼
125	25	25	18	14,5	21	G 5/8	14	062	4	▼	4	▼	4	▼	4	▼
140	28	28	20	16	24,5	G 3/4	14	075	5	▼	5	▼	5	▼	5	▼
150	28	28	22	18	28,25	G 7/8	14	087	5		5		5		5	
160	30	30	25	20	30,75	G 1	11	100	5		5		5		5	

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

G

Maschinen-Gewindeformer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

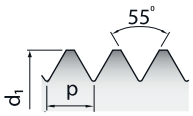
Cold forming machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

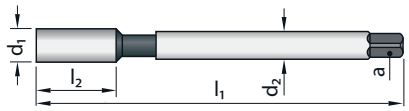
Tarauds machine à refouler
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

Gut verformbare Werkstoffe (kaltformen)

Any material with at least 12% elongation (cold forming)

Aciers de bonne déformabilité (refoulement)





DIN 5156

171-173 HSSE-V (3%V) 175 HSSE-VE						
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	m	m	m	m	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiN	TiAlN	TiN	TiAlN	TiN	TiAlN
DIN	5156	5156	5156	5156	5156	5156
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**T171** 2540017110*	**A171** 2540017112*	**T173** 2540017310*	**A173** 2540017312*	**T175** 2540017510*	**A175** 2540017512*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		Z		Z		Z		Z		Z	
90	16	6	4,9	6,8	G 1/16	28	006	5		5		5		5		5		5	
90	16	7	5,5	8,8	G 1/8	28	012	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■	5	■
100	22	11	9	11,8	G 1/4	19	025	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■
100	22	12	9	15,25	G 3/8	19	037	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■	6	■
125	25	16	12	19	G 1/2	14	050	8	■	8	■	8	■	8	■	8		8	
125	25	18	14,5	21	G 5/8	14	062	8		8		8		8		8		8	
140	28	20	16	24,5	G 3/4	14	075	8	■	8	■	8	■	8	■	8		8	
150	28	22	18	28,25	G 7/8	14	087	8		8		8		8		8		8	
160	30	25	20	30,75	G 1	11	100	8		8		8		8		8		8	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T171 G 1/4 = 2540017102510

G

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

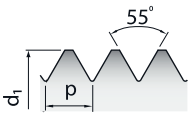
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

GG

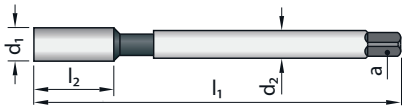
Grauguß und Sphäroguß

Grey cast iron

Fonte grise



HSSE-V (3%V) HSS (Ø > G 7/8)	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 3 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN
DIN	5156



DIN 5156

BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.*
RÉFÉRENCE
EDP = Nr. + *

A160
2540016012*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1		P h/1"	*	Z	
90	16	6	4,9	6,8	G	1/16	28	006	4	
90	16	7	5,5	8,8	G	1/8	28	012	4	■
100	22	11	9	11,8	G	1/4	19	025	4	■
100	22	12	9	15,25	G	3/8	19	037	4	■
125	25	16	12	19	G	1/2	14	050	4	■
125	25	18	14,5	21	G	5/8	14	062	4	
140	28	20	16	24,5	G	3/4	14	075	4	■
150	28	22	18	28,25	G	7/8	14	087	4	
160	30	25	20	30,75	G 1		11	100	6	■
170	30	28	22	35,3	G 1	1/8	11	112	6	
170	30	32	24	39,25	G 1	1/4	11	125	6	
180	32	36	29	41,9	G 1	3/8	11	137	6	
190	32	36	29	45,25	G 1	1/2	11	150	6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

G

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

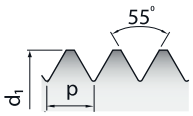
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

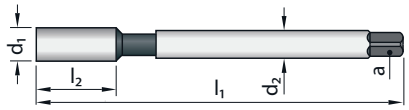
Ms

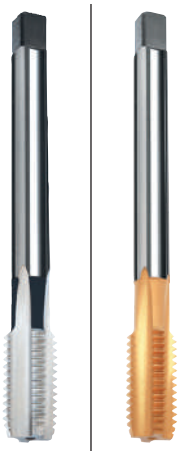
Kurzspanendes Messing, Bronze

Short-chipping brass, Bronze

Laiton à copeau court, Bronze







	HSSE-V (3%V) HSS (Ø > G 7/8)		
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1
		E = 1,5xP	E = 1,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement		TiN
DIN 5156	DIN	5156	5156
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	**106** 2540010600*	**T106** 2540010610*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		Z	
90	16	7	5,5	8,8	G 1/8	28	012	4	■	4	■
100	22	11	9	11,8	G 1/4	19	025	4	■	4	■
100	22	12	9	15,25	G 3/8	19	037	4	■	4	■
125	25	16	12	19	G 1/2	14	050	4	■	4	■
125	25	18	14,5	21	G 5/8	14	062	4	■	4	
140	28	20	16	24,5	G 3/4	14	075	4	■	4	
160	30	25	20	30,75	G 1	11	100	4	■	4	
170	30	28	22	35,3	G 1 1/8	11	112	4		4	
170	30	32	24	39,25	G 1 1/4	11	125	6		6	
180	32	36	29	41,9	G 1 3/8	11	137	6		6	
190	32	36	29	45,25	G 1 1/2	11	150	6		6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: T106 G 1/4 = 2540010610025

G

Kurze-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Short taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

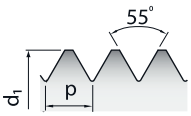
Tarauds courts
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

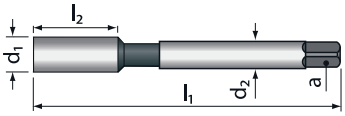
Ms

Kurzspanendes Messing, Bronze

Short-chipping brass, Bronze

Laiton à copeau court, Bronze





	HSS		
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1	≤ 2 x d_1
		E = 1,5xP	E = 1,5xP	E = 1,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	+0,1	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement			TiN
DIN 5157	DIN	5157	5157	5157
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**206** 1840020600*	**206** 1840620600*	**T206** 1840020610*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		Z		Z	
63	7	7	5,5	8,8	G 1/8	28	012	4	■	4	■	4	
70	11	11	9	11,8	G 1/4	19	025	4	■	4	■	4	
70	12	12	9	15,25	G 3/8	19	037	4	■	4	■	4	■
80	16	16	12	19	G 1/2	14	050	4	■	4	■	4	■
80	18	18	14,5	21	G 5/8	14	062	4		4		4	
90	20	20	16	24,5	G 3/4	14	075	4	■	4	■	4	■
100	25	25	20	30,75	G 1	11	100	4	■	4	■	4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

G

Hand-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Hand serial taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

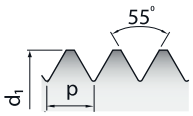
Tarauds à main
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

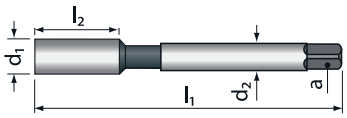
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





	HSS			
	LOCHFORM *HOLE* TROU			
			C = 2,5xP	
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		m	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement			
DIN 5157	DIN	5157	5157	5157
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1140010100*	**101/3** 1340010100*	**101** 1040010100*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		Z		Z	
56	20	6	4,9	6,8	G 1/16	28	006	3		3		3	
63	18	7	5,5	8,8	G 1/8	28	012	4	■	4	■	4	■
70	20	11	9	11,8	G 1/4	19	025	4	■	4	■	4	■
70	20	12	9	15,25	G 3/8	19	037	4	■	4	■	4	■
80	22	16	12	19	G 1/2	14	050	4	■	4	■	4	■
80	22	18	14,5	21	G 5/8	14	062	4	■	4	■	4	■
90	22	20	16	24,5	G 3/4	14	075	4	■	4	■	4	■
90	22	22	18	28,25	G 7/8	14	087	4	■	4	■	4	■
100	25	25	20	30,75	G 1	11	100	4	■	4	■	4	■
125	33	28	22	35,3	G 1 1/8	11	112	4	■	4	■	4	■
125	33	32	24	39,25	G 1 1/4	11	125	6	■	6	■	6	■
125	33	36	29	41,9	G 1 3/8	11	137	6	■	6	■	6	■
140	33	36	29	45,25	G 1 1/2	11	150	6	■	6	■	6	■
140	36	40	32	51,3	G 1 3/4	11	175	6	■	6	■	6	■
160	36	45	35	57	G 2	11	200	6	■	6	■	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101 G 1/4 = 1040010100025

G-LH

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Machine taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

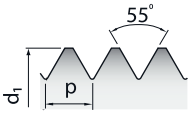
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

GS

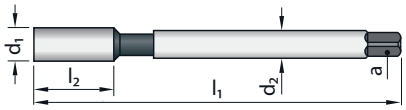
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable



HSSE-V (3%V) HSS (Ø > G 7/8)	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	5156
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	**105** 2541010500*



DIN 5156

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	*	Z	
90	16	7	5,5	8,8	G 1/8 - LH	012	4	■
100	22	11	9	11,8	G 1/4 - LH	025	4	■
100	22	12	9	15,25	G 3/8 - LH	037	4	■
125	25	16	12	19	G 1/2 - LH	050	4	■
125	25	18	14,5	21	G 5/8 - LH	062	4	■
140	28	20	16	24,5	G 3/4 - LH	075	4	
160	30	25	20	30,75	G 1 - LH	100	4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

G-LH

Hand-Gewindebohrer
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Hand serial taps
Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

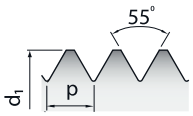
Tarauds à main
Filetage Whitworth gaz DIN EN ISO 228

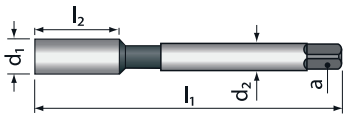
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





	HSS			
	LOCHFORM *HOLE* TROU			
			C = 2,5xP	
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		m	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement			
DIN 5157	DIN	5157	5157	5157
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1141010100*	**101/3** 1341010100*	**101** 1041010100*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	*	Z		Z		Z	
63	18	7	5,5	8,8	G 1/8 - LH	012	4	■	4	■	4	■
70	20	11	9	11,8	G 1/4 - LH	025	4	■	4	■	4	■
70	20	12	9	15,25	G 3/8 - LH	037	4	■	4	■	4	■
80	22	16	12	19	G 1/2 - LH	050	4	■	4	■	4	■
80	22	18	14,5	21	G 5/8 - LH	062	4	■	4	■	4	■
90	22	20	16	24,5	G 3/4 - LH	075	4	■	4	■	4	■
90	22	22	18	28,25	G 7/8 - LH	087	4		4		4	
100	25	25	20	30,75	G 1 - LH	100	4		4		4	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101/3 G 1/4-LH = 1341010100025

Rp (BSPP)

Maschinen-Gewindebohrer
Zylindriches Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-1 (DIN 2999)

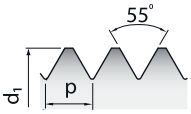
Machine taps
Cylindrical Whitworth pipe thread DIN EN 10226-1 (DIN 2999)

Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz cylindrique DIN EN 10226-1 (DIN 2999)

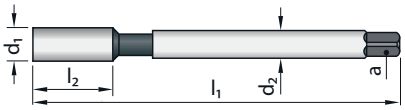
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable



HSSE-V (3%V) HSS (Ø > Rp 3/4)	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	5156



DIN 5156 **BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.***
RÉFÉRENCE
EDP = Nr. + *

105
2543010500*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
90	16	7	5,5	8,6	**Rp 1/8**	28	012	3	■
100	22	11	9	11,5	**Rp 1/4**	19	025	3	■
100	22	12	9	15	**Rp 3/8**	19	037	4	■
125	25	16	12	18,5	**Rp 1/2**	14	050	4	■
140	28	20	16	24	**Rp 3/4**	14	075	4	■
160	30	25	20	30,25	**Rp 1**	11	100	4	■
170	30	32	24	39	**Rp 1 1/4**	11	125	6	
190	32	36	29	44,85	**Rp 1 1/2**	11	150	6	
220	36	45	35	56,5	**Rp 2**	11	200	6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

Rc (BSPT)

Maschinen-Gewindebohrer
Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

Machine taps
Tapered Whitworth pipe thread DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

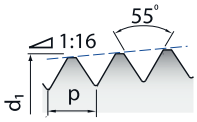
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz conique DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

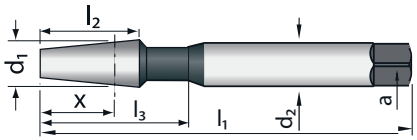
GS

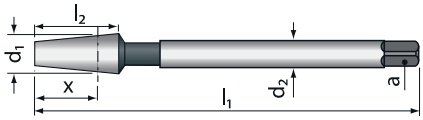
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable







	HSSE-V (3%V) HSS (Ø > Rc 3/4)	
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
DIN ≈ 371		C = 2,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN
DIN 5156	DIN	≈ 371 / 5156
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **105A** 2044010512* / DIN 5156 **105** 2544010512*

l_1 mm	l_2 mm	x mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 5156 d_2 mm	DIN 5156 a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z		
90	15	10,1	26	10	8	7	5,5	8,3	**Rc 1/8**	28	012	3	■	■
100	19	15	35	14	11	11	9	11	**Rc 1/4**	19	025	3	■	■
100	21	15,4				12	9	14,5	**Rc 3/8**	19	037	4		■
125	26	20,5				16	12	18,1	**Rc 1/2**	14	050	4		■
140	28	21,8				20	16	23,5	**Rc 3/4**	14	075	4		■
160	33	26				25	20	29,6	**Rc 1**	11	100	4		■
170	36	28,3				32	24	38,1	**Rc 1 1/4**	11	125	6		
190	37	28,3				36	29	44	**Rc 1 1/2**	11	150	6		
220	41	32,7				45	35	55,6	**Rc 2**	11	200	6		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 105 Rc 1/4 = 2544010500025

Rc (BSPT)

Maschinen-Gewindebohrer
Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

Machine taps
Tapered Whitworth pipe thread DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

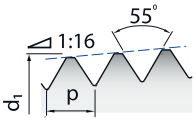
Tarauds machine
Filetage Whitworth gaz conique DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

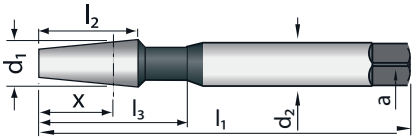
HR

Werkstoffe 500 ÷ 1.400 N/mm² bzw. 44 HRC
Für lang- und kurzspanende Werkstoffe

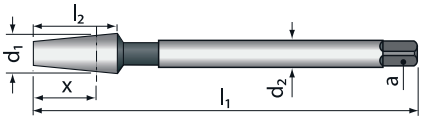
Materials 500 ÷ 1.400 N/mm² or 44 HRC
For long and short-chipping materials

Matières 500 ÷ 1.400 N/mm² ou 44 HRC
Pour les matières à copeaux longs et courts





DIN ≈ 371



DIN 5156

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > Rc 3/4)		
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	TiAlN	TiCN
DIN	≈ 371 / 5156	≈ 371 / 5156
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **A645A** 2044064512*	≈ DIN 371 **C645A** 2044064511*
	DIN 5156 **A645** 2544064512*	DIN 5156 **C645** 2544064511*

l_1 mm	l_2 mm	x mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 5156 d_2 mm	DIN 5156 a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	A645A	A645	Z	C645A	C645
90	15	10,1	26	10	8	7	5,5	8,3	**Rc 1/8**	28	012	3	■	■	3	■	■
100	19	15	35	14	11	11	9	11	**Rc 1/4**	19	025	3	■	■	3	■	■
100	21	15,4				12	9	14,5	**Rc 3/8**	19	037	4		■	4		■
125	26	20,5				16	12	18,1	**Rc 1/2**	14	050	4		■	4		■
140	28	21,8				20	16	23,5	**Rc 3/4**	14	075	4		■	4		■
160	33	26				25	20	29,6	**Rc 1**	11	100	4		■	4		■
170	36	28,3				32	24	38,1	**Rc 1 1/4**	11	125	6			6		
190	37	28,3				36	29	44	**Rc 1 1/2**	11	150	6			6		
220	41	32,7				45	35	55,6	**Rc 2**	11	200	6			6		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

Rc (BSPT)

Hand-Gewindebohrer
Kegeliges Whitworth-Rohrgewinde DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

Hand serial taps
Tapered Whitworth pipe thread DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

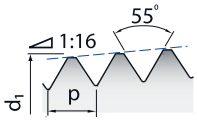
Tarauds à main
Filetage Whitworth gaz conique DIN EN 10226-2 (ISO 7-1)

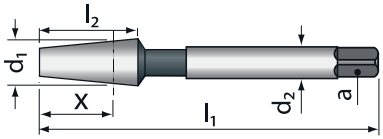
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





HSS	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN 5157	5157
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/3** 1344010100*

l_1 mm	l_2 mm	x mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
63	15	10,1	7	5,5	8,3	**Rc 1/8**	28	012	4	■
70	19	15	11	9	11	**Rc 1/4**	19	025	4	■
70	21	15,4	12	9	14,5	**Rc 3/8**	19	037	4	■
80	26	20,5	16	12	18,1	**Rc 1/2**	14	050	4	■
90	28	21,8	20	16	23,5	**Rc 3/4**	14	075	4	■
100	33	26	25	20	29,6	**Rc 1**	11	100	4	■
125	36	28,3	32	24	38,1	**Rc 11/4**	11	125	6	
140	37	28,3	36	29	44	**Rc 11/2**	11	150	6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101/3 Rc 1/4 = 13440101002025

NPSM

Maschinen-Gewindebohrer
Amerikanisches zylindriches Rohrgewinde ANSI B1.20.1

Machine taps
American standard straight pipe thread ANSI B1.20.1

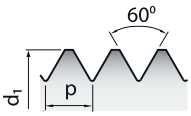
Tarauds machine
Filetage cylindrique américain gaz ANSI B1.20.1

GS

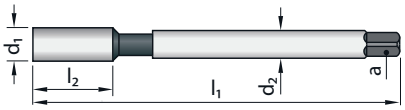
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable



HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 3/4 NPSM)	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	5156



DIN 5156

BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.*
RÉFÉRENCE
EDP = Nr. + *

105
2550010500*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
90	16	7	5,5	9,1	**1/8 NPSM**	27	012	3	■
100	22	11	9	12	**1/4 NPSM**	18	025	3	■
100	22	12	9	15,5	**3/8 NPSM**	18	037	4	■
125	25	16	12	19	**1/2 NPSM**	14	050	4	■
140	28	20	16	24,5	**3/4 NPSM**	14	075	4	■
160	30	25	20	30,5	**1 NPSM**	11,5	100	4	■
170	30	32	24	39,25	**1 1/4 NPSM**	11,5	125	6	
190	32	36	29	45,5	**1 1/2 NPSM**	11,5	150	6	
220	36	45	35	57,5	**2 NPSM**	11,5	200	6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

NPSM

Hand-Gewindebohrer
Amerikanisches zylindriches Rohrgewinde ANSI B1.20.1

Hand serial taps
American standard straight pipe thread ANSI B1.20.1

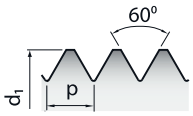
Tarauds à main
Filetage cylindrique américain gaz ANSI B1.20.1

GS

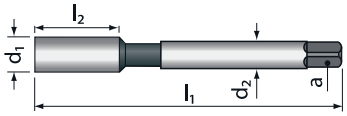
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable



HSS	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	5157
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/3** 1350010100*



DIN 5157

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
63	18	7	5,5	9,1	**1/8 NPSM**	27	012	3	■
70	20	11	9	12	**1/4 NPSM**	18	025	3	■
70	20	12	9	15,5	**3/8 NPSM**	18	037	4	■
80	22	16	12	19	**1/2 NPSM**	14	050	4	■
90	22	20	16	24,5	**3/4 NPSM**	14	075	4	■
100	25	25	20	30,5	**1 NPSM**	11,5	100	4	■
125	33	32	24	39,25	**1 1/4 NPSM**	11,5	125	6	
140	33	36	29	45,5	**1 1/2 NPSM**	11,5	150	6	
160	36	45	35	57,5	**2 NPSM**	11,5	200	6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101/3 1 NPSM = 1350010100100

NPT

Maschinen-Gewindebohrer
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B1.20.1

Machine taps
American standard taper pipe thread ANSI B1.20.1

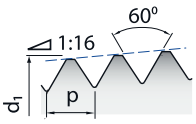
Tarauds machine
Filetage conique américain gaz ANSI B1.20.1

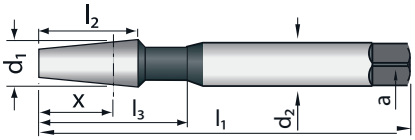
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

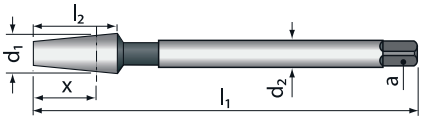
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





DIN ≈ 371



DIN ≈ 374

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 3/4 NPT)								
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1		≤ 1,5 x d_1		≤ 1,5 x d_1		≤ 1,5 x d_1	
	C = 2,5xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP + AZ		C = 2,5xP + AZ	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m		m		m		m	
Beschichtung / *Coating* / Revétement			vap				vap	
DIN	≈ 371	≈ 374	≈ 371	≈ 374	≈ 371	≈ 374	≈ 371	≈ 374
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **105A** 2053010500*		DIN 371 **V105A** 2053010506*		≈ DIN 371 **135A** 2053013500*		≈ DIN 371 **V135A** 2053013506*	
	≈ DIN 374 **105** 2553010500*		≈ DIN 374 **V105** 2553010506*		≈ DIN 374 **135** 2553013500*		≈ DIN 374 **V135** 2553013506*	

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z			Z			Z			Z		
90	14	12	26	8	6,2		6,2	1/16 NPT	27	006	3	■	■	3	■	■	3	■	■	3	■	■
90	15	12	26	11	9		8,5	1/8 NPT	27	012	4	■	■	4	■	■	4	■	■	4	■	■
100	21	17,5	34,5	14	11		11	1/4 NPT	18	025	4	■	■	4	■	■	4	■	■	4	■	■
110	21	17,6	37,5	18	14,5	14	11	14,5	3/8 NPT	18	037	4		■	4		■	4		■	4		■
140	27	22,8	45	22	18	16	12	17,8	1/2 NPT	14	050	5		■	5		■	5		■	5		■
140	27	23				20	16	23	3/4 NPT	14	075	5		■	5		■	5		■	5		■
160	32	27,4				25	20	29	1 NPT	11,5	100	5		■	5		■	5		■	5		■
170	33	28,1				32	24	37,5	1 1/4 NPT	11,5	125	5		■	5		■	5		■	5		■
190	33	28,4				36	29	44	1 1/2 NPT	11,5	150	6		■	6		■	6		■	6		■
225	33	28				45	35	56	2 NPT	11,5	200	6		■	6		■	6		■	6		■

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

NPT

Maschinen-Gewindebohrer
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B1.20.1

Machine taps
American standard taper pipe thread ANSI B1.20.1

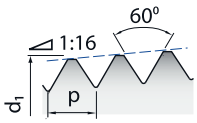
Tarauds machine
Filetage conique américain gaz ANSI B1.20.1

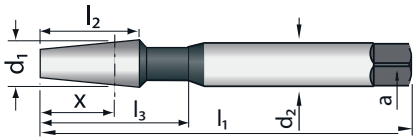
VA

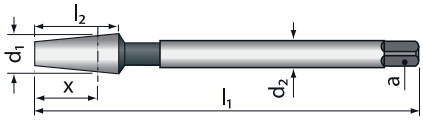
Rostfreie Stähle und Baustähle Rm < 600 N/mm²

Stainless steels and structural steels Rm < 600 N/mm²

Aciers inoxydables, aciers au carbone et peu alliés Rm < 600 N/mm²







HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 3/4 NPT)			
LOCHFORM *HOLE* TROU		≤ 1,5 x d_1	≤ 1,5 x d_1
DIN ≈ 371		C = 2,5xP	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		m	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement		vap	TiAlN
DIN		≈ 371	≈ 374	≈ 371	≈ 374
DIN ≈ 374 **BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *		≈ DIN 371 **192A** 2053019206*		DIN 371 **A192A** 2053019212*	
		≈ DIN 374 **192** 2553019206*		≈ DIN 374 **A192** 2553019212*	

l_1 mm	l_2 mm	x mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	192	192A	Z	A192	A192A
90	14	12	26	8	6,2			6,2	**1/16 NPT**	27	006	3	▼		3	▼	
90	15	12	26	11	9			8,5	**1/8 NPT**	27	012	4	▼		4	▼	
100	21	17,5	34,5	14	11			11	**1/4 NPT**	18	025	4	▼		4	▼	
110	21	17,6	37,5	18	14,5	14	11	14,5	**3/8 NPT**	18	037	4		▼	4		▼
140	27	22,8	45	22	18	16	12	17,8	**1/2 NPT**	14	050	5		▼	5		▼
140	27	23				20	16	23	**3/4 NPT**	14	075	5		▼	5		
160	32	27,4				25	20	29	**1 NPT**	11,5	100	5		▼	5		
170	33	28,1				32	24	37,5	**1 1/4 NPT**	11,5	125	5		▼	5		
190	33	28,4				36	29	44	**1 1/2 NPT**	11,5	150	6		▼	6		
225	33	28				45	35	56	**2 NPT**	11,5	200	6		▼	6		

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 192 1/2 NPT = 2553019206050

NPTF

FERG

Maschinen-Gewindebohrer
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde (ohne Dichmittel) ANSI B1.20.3

Machine taps
American standard taper pipe thread (without dryseal) ANSI B1.20.3

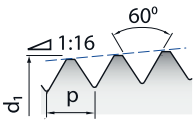
Tarauds machine
Filetage conique américain gaz (sans join d'étanchéité) ANSI B1.20.3

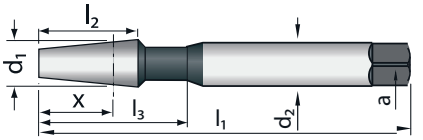
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

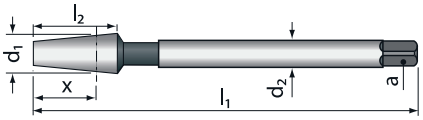
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





DIN ≈ 371



DIN ≈ 374

HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 3/4 NPTF)				
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1		≤ 1,5 x d_1	
	C = 2,5xP		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m		m	
Beschichtung / *Coating* / Revétement			vap	
DIN	≈ 371	≈ 374	≈ 371	≈ 374
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	≈ DIN 371 **105A** 2054010500*		DIN 371 **V105A** 2054010506*	
	≈ DIN 374 **105** 2554010500*		≈ DIN 374 **V105** 2554010506*	

l_1 mm	l_2 mm	x mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z			Z		
90	14	12	26	8	6,2			6,2	**1/16NPTF**	27	006	3	▼	■	3	▼	■
90	15	12	26	11	9			8,5	**1/8NPTF**	27	012	4	▼	■	4	▼	■
100	21	17,5	34,5	14	11			11	**1/4NPTF**	18	025	4	▼	■	4	▼	■
110	21	17,6	37,5	18	14,5	14	11	14,5	**3/8NPTF**	18	037	4		■	4		■
140	27	22,8	45	22	18	16	12	17,8	**1/2NPTF**	14	050	5		■	5		■
140	27	23				20	16	23	**3/4NPTF**	14	075	5		■	5		■
160	32	27,4				25	20	29	**1 NPTF**	11,5	100	5		■	5		■
170	33	28,1				32	24	37,5	**1 1/4NPTF**	11,5	125	5		■	5		■
190	33	28,4				36	29	44	**1 1/2NPTF**	11,5	150	6		■	6		■
225	33	28				45	35	56	**2 NPTF**	11,5	200	6		■	6		■

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

NPT

Hand-Gewindebohrer
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde ANSI B1.20.1

Hand serial taps
American standard taper pipe thread ANSI B1.20.1

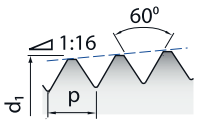
Tarauds à main
Filetage conique américain gaz ANSI B1.20.1

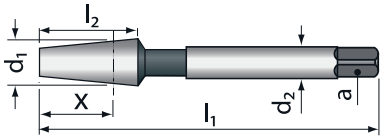
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





HSS	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN ≈ 2181	≈ 2181
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/3** 1353010100*

l_1 mm	l_2 mm	x mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
56	14	12	6	4,9	6,2	**1/16 NPT**	27	006	3	■
63	15	12	7	5,5	8,5	**1/8 NPT**	27	012	4	■
70	21	17,5	11	9	11	**1/4 NPT**	18	025	4	■
70	21	17,6	12	9	14,5	**3/8 NPT**	18	037	4	■
80	27	22,8	16	12	17,8	**1/2 NPT**	14	050	5	■
100	27	23	20	16	23	**3/4 NPT**	14	075	5	■
110	32	27,4	25	20	29	**1 NPT**	11,5	100	5	■
125	33	28,1	32	24	37,5	**1 1/4 NPT**	11,5	125	5	■
140	33	28,4	36	29	44	**1 1/2 NPT**	11,5	150	6	■
160	33	28	45	35	56	**2 NPT**	11,5	200	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101/3 3/8 NPT = 1353010100037

NPTF

Hand-Gewindebohrer
Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde (ohne Dichmittel) ANSI B1.20.3

Hand serial taps
American standard taper pipe thread (without dryseal) ANSI B1.20.3

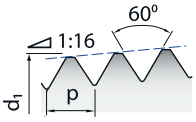
Tarauds à main
Filetage conique américain gaz (sans join d'étanchéité) ANSI B1.20.3

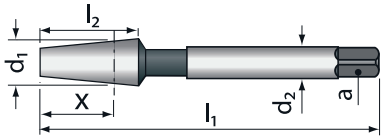
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





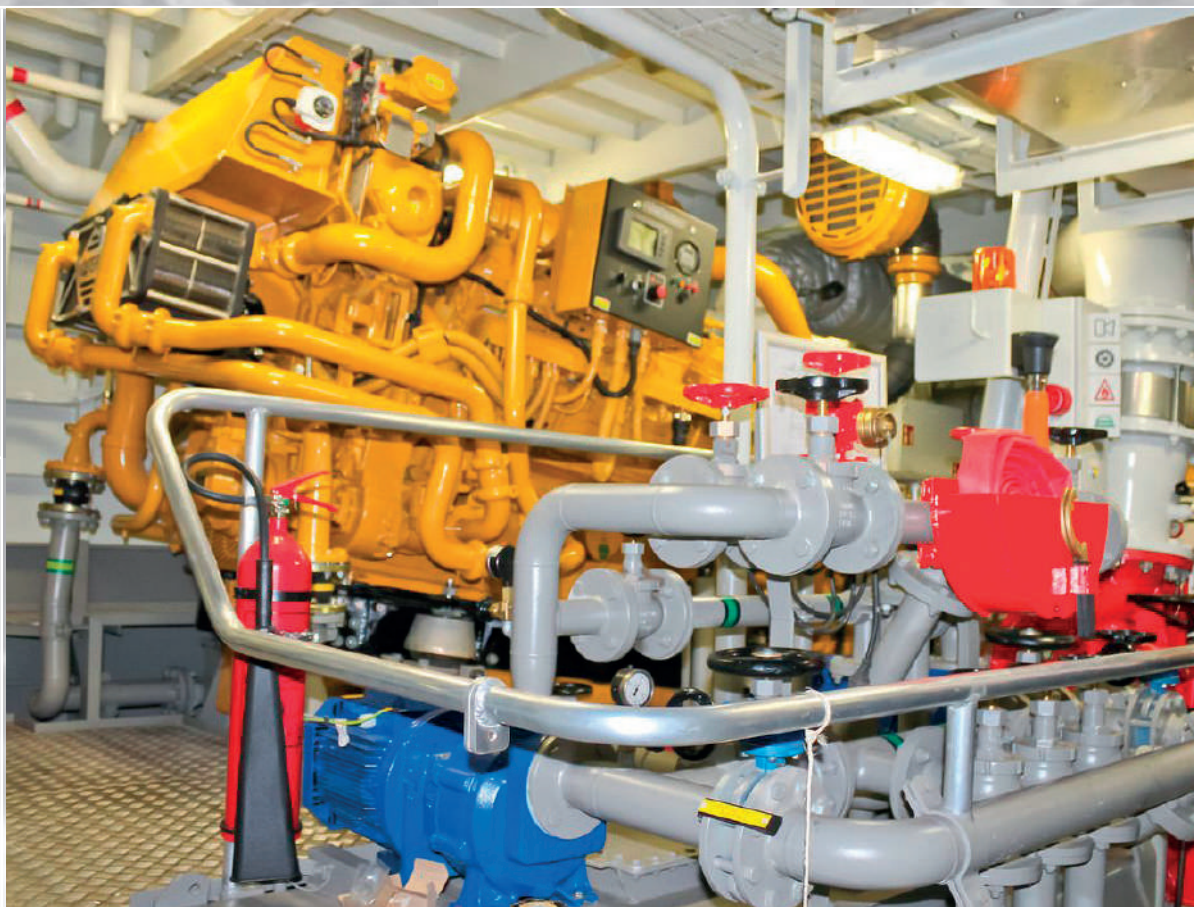
HSS	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN ≈ 2181	≈ 2181
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	**101/3** 1354010100*

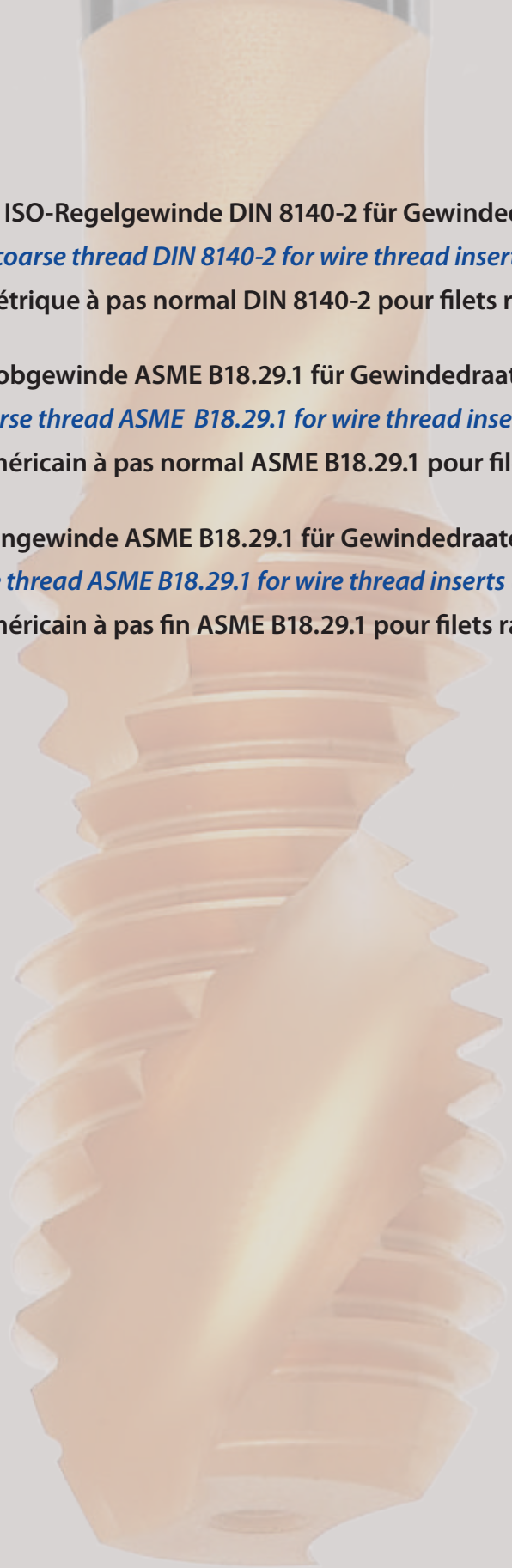
l_1 mm	l_2 mm	x mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
56	14	12	6	4,9	6,2	**1/16NPTF**	27	006	3	■
63	15	12	7	5,5	8,5	**1/8 NPTF**	27	012	4	■
70	21	17,5	11	9	11	**1/4 NPTF**	18	025	4	■
70	21	17,6	12	9	14,5	**3/8 NPTF**	18	037	4	■
80	27	22,8	16	12	17,8	**1/2 NPTF**	14	050	5	■
100	27	23	20	16	23	**3/4 NPTF**	14	075	5	■
110	32	27,4	25	20	29	**1 NPTF**	11,5	100	5	■
125	33	28,1	32	24	37,5	**1 1/4 NPTF**	11,5	125	5	■
140	33	28,4	36	29	44	**1 1/2 NPTF**	11,5	150	6	■
160	33	28	45	35	56	**2 NPTF**	11,5	200	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

FERG

Fertigungsprogramm von Gewindebohrer
Manufacturing program for threading taps
Programme de fabrication de tarauds à fileter





EG M

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 8140-2 für Gewindedraateinsätze

ISO Metric coarse thread DIN 8140-2 for wire thread inserts (STI)

Filetage métrique à pas normal DIN 8140-2 pour filets rapportés

EG UNC

Unified-Grobgewinde ASME B18.29.1 für Gewindedraateinsätze

Unified coarse thread ASME B18.29.1 for wire thread inserts (STI)

Filetage américain à pas normal ASME B18.29.1 pour filets rapportés

EG UNF

Unified-Feingewinde ASME B18.29.1 für Gewindedraateinsätze

Unified fine thread ASME B18.29.1 for wire thread inserts (STI)

Filetage américain à pas fin ASME B18.29.1 pour filets rapportés

EG M

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde für Gewindedrahteinsätze DIN 8140-2

Machine taps
ISO Metric coarse thread for wire thread inserts DIN 8140-2

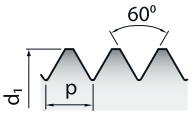
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas normal pour filets rapportés DIN 8140-2

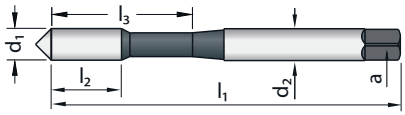
Al2

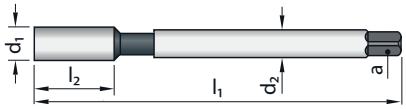
Aluminium-Knetlegierungen mit 6%>Si<10% (langspanend)

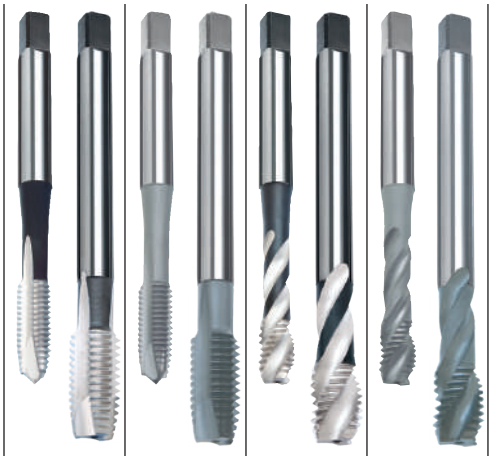
Wrought aluminium alloys 6%>Si<10% (long-chipping)

Alliages d'aluminium 6%>Si<10% (copeau long)









	HSSE-V (3%V)																						
	LOCHFORM *HOLE* TROU											≤ 2 x d_1				≤ 2 x d_1				≤ 2 x d_1				≤ 2 x d_1	
DIN 371												B = 4xP				B = 4xP				C = 2,5xP				C = 2,5xP	
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE											ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)				ISO 2 (6H)	
	Beschichtung / *Coating* / Revétement															AlCrN								AlCrN	
DIN 376	DIN											371			376	371			376	371			376	371			376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *											DIN 371 **134A** 2006013400*				DIN 371 **AC134A** 2006013417*				DIN 371 **144A** 2006014400*				DIN 371 **AC144A** 2006014417*			
												DIN 376 **134** 2506013400*				DIN 376 **AC134** 2506013417*				DIN 376 **144** 2506014400*				DIN 376 **AC144** 2506014417*			
l_1 mm	l_2 mm	38° l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	Z				Z				Z				Z			
56	11	5	18	3,5	2,7			2,6	**EG M 2,5**	(0,45)	025	3				3				3				3			
63	10	5	21	4,5	3,4	2,2	-	3,2	**EG M 3**	(0,5)	030	3	■			3	■			3	■			3	■		
70	12	7	25	6	4,9	2,8	2,1	4,2	**EG M 4**	(0,7)	040	3	■			3	■			3	■			3	■		
80	13	8	30	6	4,9	3,5	2,7	5,2	**EG M 5**	(0,8)	050	3	■			3	■			3	■			3	■		
90	17	10	35	8	6,2	4,5	3,4	6,3	**EG M 6**	(1)	060	3	■			3	■			3	■			3	■		
100	18	13	39	10	8	6	4,9	8,4	**EG M 8**	(1,25)	080	3	■			3	■			3	■			3	■		
100	22	15				9	7	10,5	**EG M 10**	(1,5)	100	3			■	3			■	3			■	3			■
110	26	18				11	9	12,5	**EG M 12**	(1,75)	120	3			■	3			■	3			■	3			■
110	27	20				12	9	14,5	**EG M 14**	(2)	140	3				3				4				4			
125	27	20				14	11	16,5	**EG M 16**	(2)	160	4				4				4				4			
140	32	25				18	14,5	18,75	**EG M 18**	(2,5)	180	4				4				4				4			
160	34	25				18	14,5	20,75	**EG M 20**	(2,5)	200	4				4				4				4			

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 134A EG M 6 = 2006013400060

EG MF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Regelgewinde für Gewindedrahteinsätze DIN 8140-2

Machine taps
ISO Metric coarse thread for wire thread inserts DIN 8140-2

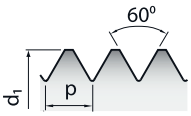
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas normal pour filets rapportés DIN 8140-2

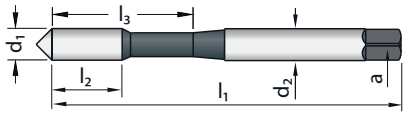
Al2

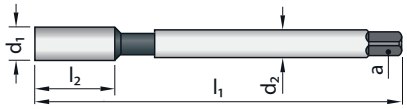
Aluminium-Knetlegierungen mit 6%>Si<10% (langspanend)

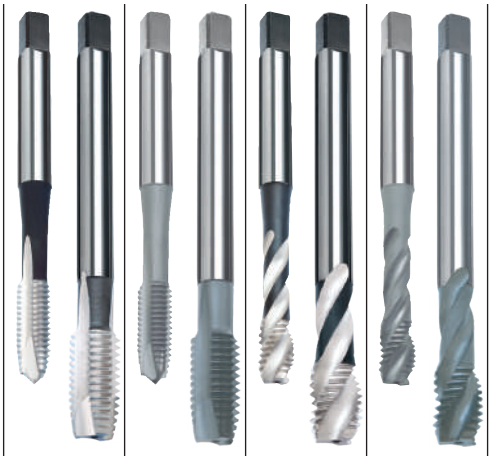
Wrought aluminium alloys 6%>Si<10% (long-chipping)

Alliages d'aluminium 6%>Si<10% (copeau long)









									HSSE-V (3%V)								
									LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1	
								DIN 371		B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP	
									TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)		ISO 2 (6H)	
									Beschichtung / *Coating* / Revétement			AlCrN				AlCrN	
								DIN 376	DIN	371	376	371	376	371	376	371	376
									BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	DIN 371 **134A** 2007013400*		DIN 371 **AC134A** 2007013417*		DIN 371 **144A** 2007014400*		DIN 371 **AC144A** 2007014417*	
l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 374 d_2 mm	DIN 374 a mm	Ø mm	**d_1 x P mm**	*	DIN 376 **134** 2507013400*		DIN 376 **AC134** 2507013417*		DIN 376 **144** 2507014400*		DIN 376 **AC144** 2507014417*	
											Z		Z		Z		Z	
90	16	8	35	10	8	7	5,5	8,3	**EG M 8 x 1**	084	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
100	22	10				9	7	10,25	**EG M 10 x 1**	104	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
100	22	15				11	9	12,5	**EG M 12 x 1,5**	126	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
100	22	15				12	9	14,5	**EG M 14 x 1,5**	146	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
110	25	15				14	11	16,5	**EG M 16 x 1,5**	166	4	▼	4	▼	4	▼	4	▼

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EG UNC

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

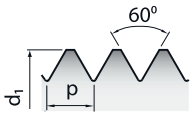
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

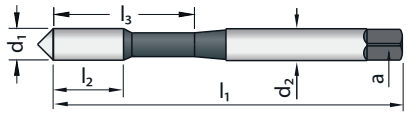
Al2

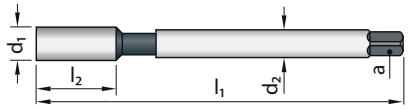
Aluminium-Knetlegierungen mit 6%>Si<10% (langspanend)

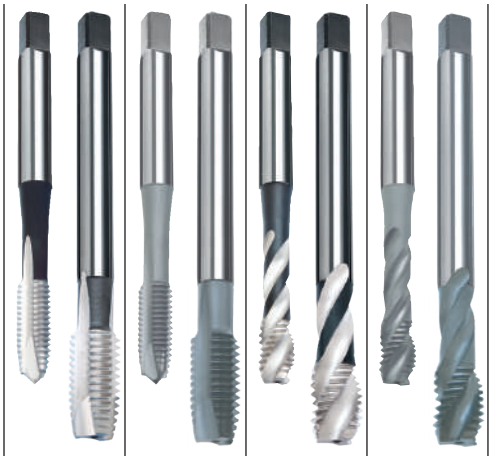
Wrought aluminium alloys 6%>Si<10% (long-chipping)

Alliages d'aluminium 6%>Si<10% (copeau long)









HSSE-V (3%V)																
LOCHFORM *HOLE* TROU								≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		
≈ DIN 371								B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP		
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE								2B		2B		2B		2B		
Beschichtung / *Coating* / Revétement										AlCrN				AlCrN		
≈ DIN 376								DIN		371	376	371	376	371	376	371	376
								BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *		DIN 371 134A 2025013400*		DIN 371 AC134A 2025013417*		DIN 371 144A 2025014400*		DIN 371 AC144A 2025014417*
										DIN 376 134 2525013400*		DIN 376 AC134 2525013417*		DIN 376 144 2525014400*		DIN 376 AC144 2525014417*
l_1 mm	l_2 mm	38° l_2 mm	l_3 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P h/1"	*	Z		Z		Z		Z	
63	13	8	19	4,5	3,4			3	EGNo. 4-40 UNC	004	3		3		3		3	
70	15	8	25	6	4,9			3,7	EGNo. 6-32 UNC	006	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
80	17	10	30	6	4,9			4,4	EGNo. 8-32 UNC	008	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
80	17	10	30	7	5,5			5,1	EGNo. 10-24 UNC	010	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
90	20	12	35	8	6,2			6,7	EG 1/4 -20 UNC	025	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
100	22	12	35	10	8			8,4	EG 5/16 -18 UNC	031	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
100	22	14				9	7	10	EG 3/8 -16 UNC	037	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
110	24	16				11	9	11,7	EG 7/16 -14 UNC	043	3		3		3		3	
110	26	18				12	9	13,3	EG 1/2 -13 UNC	050	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
110	27	20				12	9	14,9	EG 5/8 -11 UNC	062	3		3		4		4	

▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: AC134A EG 1/4 UNC = 2025013417025

EG UNF

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

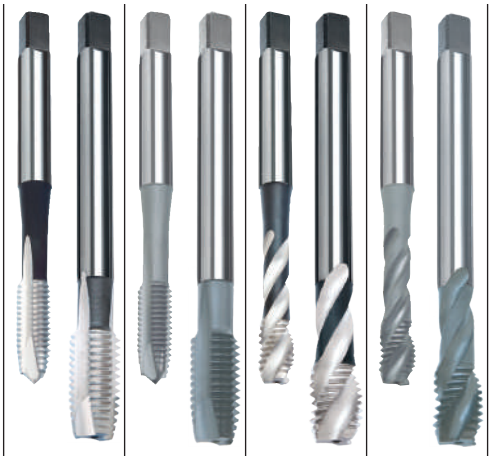
Machine taps
ISO Metric fine thread DIN 13

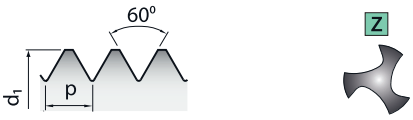
Tarauds machine
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13

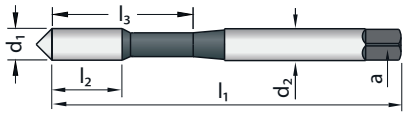
Aluminium-Knetlegierungen mit 6%>Si<10% (langspanend)

Wrought aluminium alloys 6%>Si<10% (long-chipping)

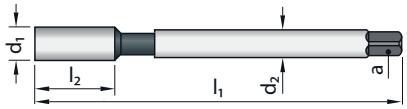
Alliages d'aluminium 6%>Si<10% (copeau long)







≈ DIN 371



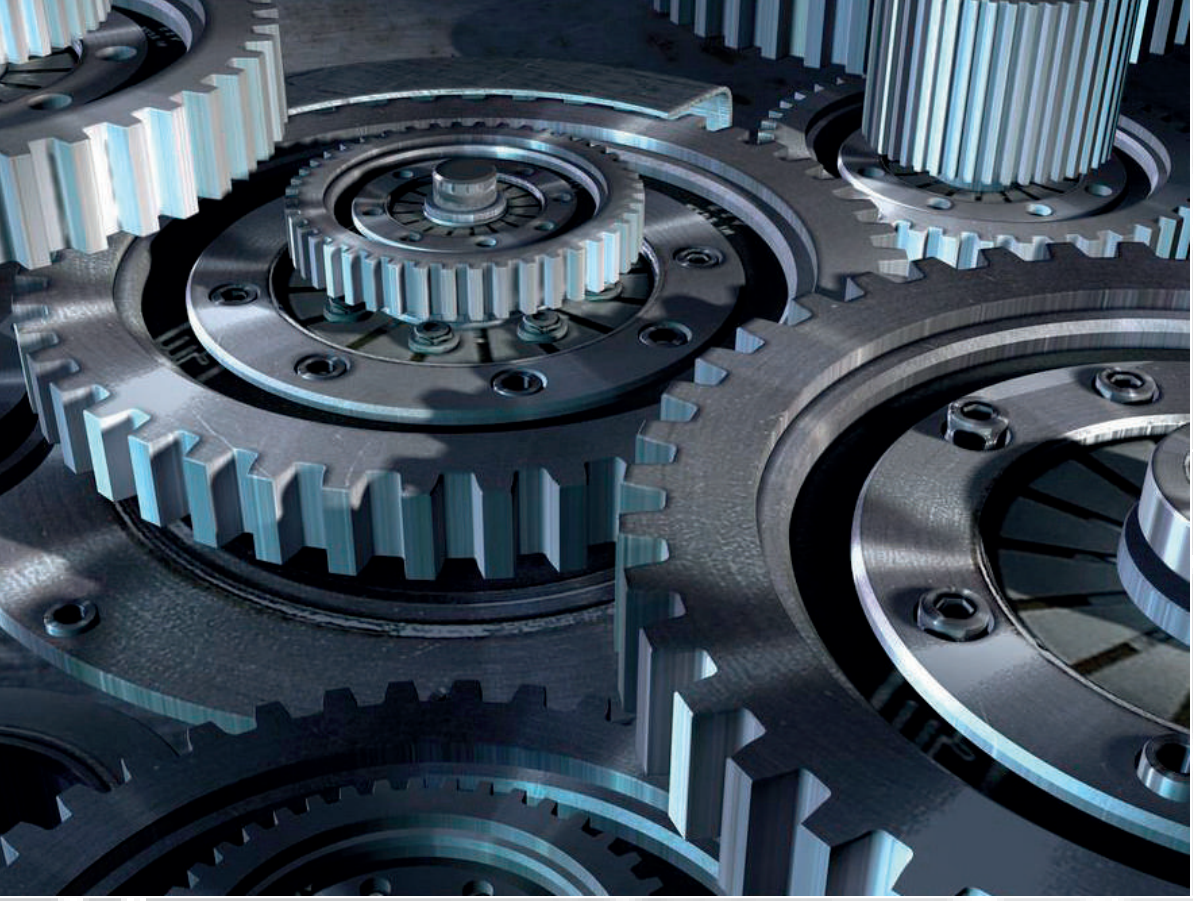
≈ DIN 376

HSSE-V (3%V)								
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1		≤ 2 x d_1	
	B = 4xP		B = 4xP		C = 2,5xP		C = 2,5xP	
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	2B		2B		2B		2B	
Beschichtung / *Coating* / Revétement			AlCrN				AlCrN	
DIN	371	376	371	376	371	376	371	376
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **134A** 2026013400*		DIN 371 **AC134A** 2026013417*		DIN 371 **144A** 2026014400*		DIN 371 **AC144A** 2026014417*	
	DIN 376 **134** 2526013400*		DIN 376 **AC134** 2526013417*		DIN 376 **144** 2526014400*		DIN 376 **AC144** 2526014417*	

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	≈ DIN 371 d_2 mm	≈ DIN 371 a mm	≈ DIN 376 d_2 mm	≈ DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 - P h/1"	*	Z		Z		Z		Z	
56	11	5	18	4	3			3	EGNo. 4-48 UNF	004	3		3		3		3	
70	15	8	25	6	4,9			3,7	EGNo. 6-40 UNF	006	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
80	16	9	30	6	4,9			4,4	EGNo. 8-36 UNF	008	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
80	17	10	30	6	4,9			5,1	EGNo. 10-32 UNF	010	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
90	20	12	35	8	6,2			6,6	EG 1/4 -28 UNF	025	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
90	22	12	35	10	8			8,2	EG 5/16 -24 UNF	031	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
90	16	14				8	6,2	9,8	EG 3/8 -24 UNF	037	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
100	22	16				9	7	11,5	EG 7/16 -20 UNF	043	3		3		3		3	
100	22	18				11	9	13,1	EG 1/2 -20 UNF	050	3	▼	3	▼	3	▼	3	▼
110	25	22				14	11	16,25	EG 5/8 -18 UNF	062	4		4		4		4	

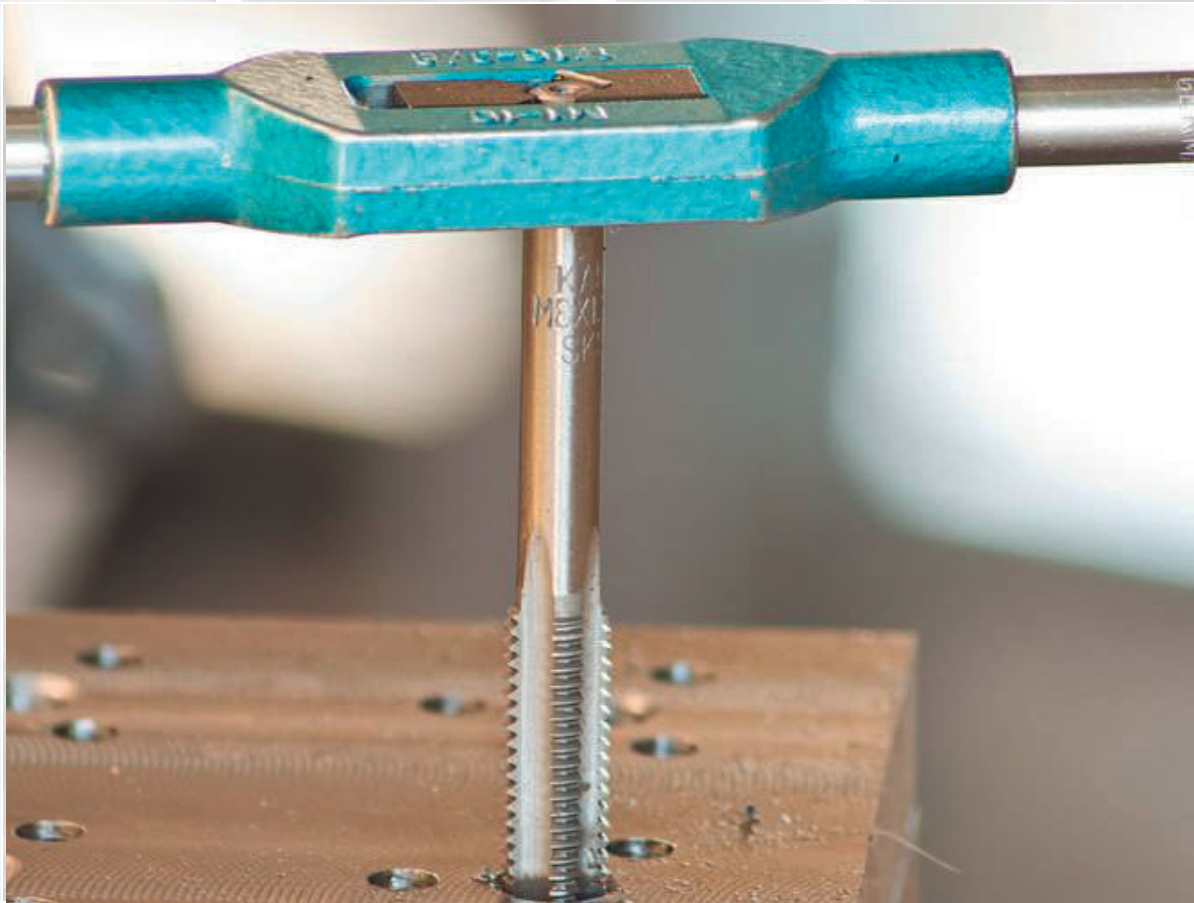
▼ = auf Anfrage - *On request* - Sous demande

■ = Lager / *Stock* / Magasin



FERG

Fertigungsprogramm von Gewindebohrer
Manufacturing program for threading taps
Programme de fabrication de tarauds à fileter



BSW

Whitworth-Gewinde BS 84
Whitworth thread BS 84
Filetage Whitworth BS 84

BSW-LH

Whitworth-Linksgewinde BS 84
Whitworth left hand thread BS 84
Filetage Whitworth à gauche BS 84

BSF

Whitworth-Feingewinde BS 84
Whitworth fine thread BS 84
Filetage Whitworth à pas fin BS 84

Pg

Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430
Steel conduit thread DIN 40430
Filetage pour tubes électriques DIN 40430

MF-EL

Metrisches ISO-Feingewinde DIN EN 60423
ISO Metric fine thread DIN EN 60423
Filetage métrique ISO à pas fin DIN EN 60423

BSW

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Gewinde BS 84

Machine taps
Whitworth thread BS 84

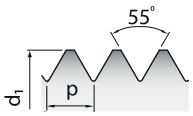
Tarauds machine
Filetage Whitworth BS 84

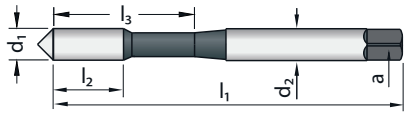
GS

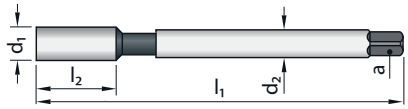
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable







	HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)			
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1	≤ 3 x d_1	≤ 3 x d_1
DIN 371		C = 2,5xP	B = 4xP	C = 2,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m	m	m
	Beschichtung / *Coating* / Revêtement			
DIN 376	DIN	371 / 376	371 / 376	371 / 376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	DIN 371 **105A** 2060010500*	DIN 371 **104A** 2060010400*	DIN 371 **112A** 2060011200*
		DIN 376 **105** 2560010500*	DIN 376 **104** 2560010400*	DIN 376 **112** 2560011200*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	38° l_2 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 376 d_2 mm	DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 mm	P h/1"	*	105 Z	105	104 Z	104	112 Z	112
50	9	9	18	2,8	2,1			1,8	W 3/32	48	009	3	■	3		3	
56	11	5	20	3,5	2,7			2,55	W 1/8	40	012	3	■	3	■	3	■
63	13	7	21	4,5	3,4			3,1	W 5/32	32	015	3	■	3	■	3	■
70	15	8	25	6	4,9			3,6	W 3/16	24	018	3	■	3	■	3	■
80	16	9	30	6	4,9			4,4	W 7/32	24	021	3	■	3	■	3	■
80	17	10	30	7	5,5			5,1	W 1/4	20	025	3	■	3	■	3	■
90	20	12	35	8	6,2			6,5	W 5/16	18	031	3	■	3	■	3	■
100	22	15	39	9	7	7	5,5	7,9	W 3/8	16	037	3	■	3	■	3	■
100	22	16				8	6,2	9,25	W 7/16	14	043	3	■	3	■	3	■
110	24	18				9	7	10,5	W 1/2	12	050	4	■	3	■	3	■
110	26	20				11	9	12	W 9/16	12	056	3	■	3	■	3	■
110	27	20				12	9	13,5	W 5/8	11	062	3	■	3	■	4	■
125	30	25				14	11	16,5	W 3/4	10	075	4	■	4	■	4	■
140	32	28				18	14,5	19,25	W 7/8	9	087	4	■	4	■	4	■
160	36	30				18	14,5	21,75	W 1	8	100	4	■	4	■	4	■
180	40	35				22	18	24,75	W 1 1/8	7	112	4	■	4		4	
180	40	35				22	18	27,75	W 1 1/4	7	125	4	■	4		4	
200	50	45				28	22	30,5	W 1 3/8	6	137	4	■	4		5	
200	50	45				28	22	33,5	W 1 1/2	6	150	4	■	4		5	
220	58	53				36	29	39	W 1 3/4	5	175	4	■	4		5	
250	65	60				40	32	44,5	W 2	4,5	200	4	■	4		5	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 104A W 5/16 = 2060010400031

BSW

Hand-Gewindebohrer
Whitworth-Gewinde BS 84

Hand serial taps
Whitworth thread BS 84

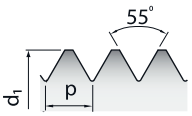
Tarauds à main
Filetage Whitworth BS 84

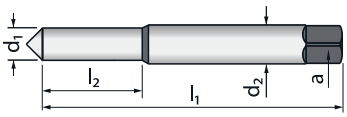
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

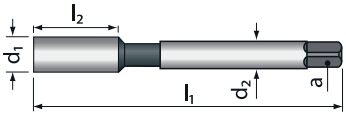
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

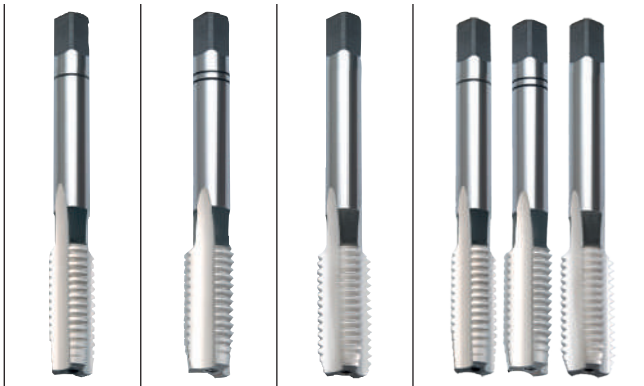




3/32 ÷ 1/4



5/16 ÷ 2



HSS				
LOCHFORM *HOLE* TROU				
		C = 2,5xP		
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		m		
DIN 352 Beschichtung / *Coating* / Revétement				
DIN	≈ 352	≈ 352	≈ 352	≈ 352
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1160010100*	**101/2** 1260010100*	**101/3** 1360010100*	**101** 1060010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	101/1 Z	101/1	101/2 Z	101/2	101/3 Z	101/3	101 Z	101
40	9	-	2,8	2,1	1,8	W 3/32	48	009	3	■	3	■	3	■	3	■
40	14	18	3,5	2,7	2,55	W 1/8	40	012	3	■	3	■	3	■	3	■
45	17	22	4,5	3,4	3,1	W 5/32	32	015	3	■	3	■	3	■	3	■
50	19	25	6	4,9	3,6	W 3/16	24	018	3	■	3	■	3	■	3	■
50	19	28	6	4,9	4,4	W 7/32	24	021	3	■	3	■	3	■	3	■
50	20	28	6	4,9	5,1	W 1/4	20	025	3	■	3	■	3	■	3	■
56	20	-	6	4,9	6,5	W 5/16	18	031	3	■	3	■	3	■	3	■
63	22	-	7	5,5	7,9	W 3/8	16	037	3	■	3	■	3	■	3	■
70	22	-	8	6,2	9,25	W 7/16	14	043	3	■	3	■	3	■	3	■
75	25	-	9	7	10,5	W 1/2	12	050	4	■	4	■	4	■	4	■
80	26	-	11	9	12	W 9/16	12	056	4	■	4	■	4	■	4	■
80	27	-	12	9	13,5	W 5/8	11	062	4	■	4	■	4	■	4	■
95	32	-	14	11	16,5	W 3/4	10	075	4	■	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,25	W 7/8	9	087	4	■	4	■	4	■	4	■
110	36	-	18	14,5	21,75	W 1	8	100	4	■	4	■	4	■	4	■
125	40	-	22	18	24,75	W 1 1/8	7	112	4	■	4	■	4	■	4	■
125	40	-	22	18	27,75	W 1 1/4	7	125	4	■	4	■	4	■	4	■
150	50	-	28	22	30,5	W 1 3/8	6	137	4	■	4	■	4	■	4	■
150	50	-	32	24	33,5	W 1 1/2	6	150	4	■	4	■	4	■	4	■
160	58	-	36	29	39	W 1 3/4	5	175	4	■	4	■	4	■	4	■
180	65	-	40	32	44,5	W 2	4½	200	4	■	4	■	4	■	4	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

BSW-LH

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Linksgewinde BS 84

Machine taps
Whitworth left hand thread BS 84

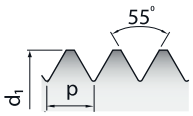
Tarauds machine
Filetage Whitworth à gauche BS 84

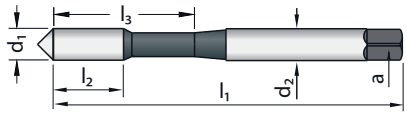
GS

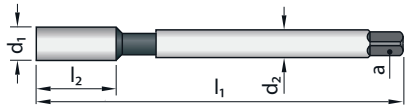
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable







	HSSE-V (3%V) HSS (Ø > 1.1/8)	
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
DIN 371		C = 2,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN 376	DIN	371 / 376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	DIN 371 **105A** 2061010500* DIN 376 **105** 2561010500*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 376 d_2 mm	DIN 376 a mm	Ø mm	d_1	*	Z	105A	105
50	9	9	18	2,8	2,1			1,8	W 3/32 - LH	009	3	■	
56	11	5	20	3,5	2,7			2,55	W 1/8 - LH	012	3	■	
63	13	7	21	4,5	3,4			3,1	W 5/32 - LH	015	3	■	
70	15	8	25	6	4,9			3,6	W 3/16 - LH	018	3	■	
80	16	9	30	6	4,9			4,4	W 7/32 - LH	021	3	■	
80	17	10	30	7	5,5			5,1	W 1/4 - LH	025	3	■	
90	20	12	35	8	6,2			6,5	W 5/16 - LH	031	3	■	
100	22	15	39	9	7	7	5,5	7,9	W 3/8 - LH	037	3		■
100	22	16				8	6,2	9,25	W 7/16 - LH	043	3		■
110	24	18				9	7	10,5	W 1/2 - LH	050	3		■
110	26	20				11	9	12	W 9/16 - LH	056	3		■
110	27	20				12	9	13,5	W 5/8 - LH	062	3		■
125	30	25				14	11	16,5	W 3/4 - LH	075	4		■
140	32	28				18	14,5	19,25	W 7/8 - LH	087	4		■
160	36	30				18	14,5	21,75	W 1 - LH	100	4		■
180	40	35				22	18	24,75	W 1 1/8 - LH	112	4		
180	40	35				22	18	27,75	W 1 1/4 - LH	125	4		
200	50	45				28	22	30,5	W 1 3/8 - LH	137	4		
200	50	45				28	22	33,5	W 1 1/2 - LH	150	4		
220	58	53				36	29	39	W 1 3/4 - LH	175	4		
250	65	60				40	32	44,5	W 2 - LH	200	4		

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 105A W 5/16-LH = 2061010500031

BSW-LH

Hand-Gewindebohrer
Whitworth-Linksgewinde BS 84

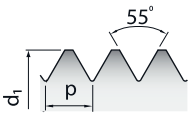
Hand serial taps
Whitworth left hand thread BS 84

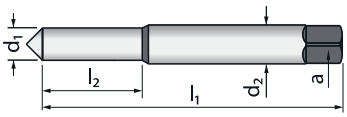
Tarauds à main
Filetage Whitworth à gauche BS 84

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

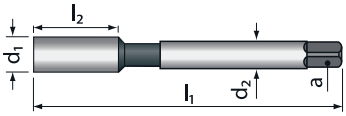
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable

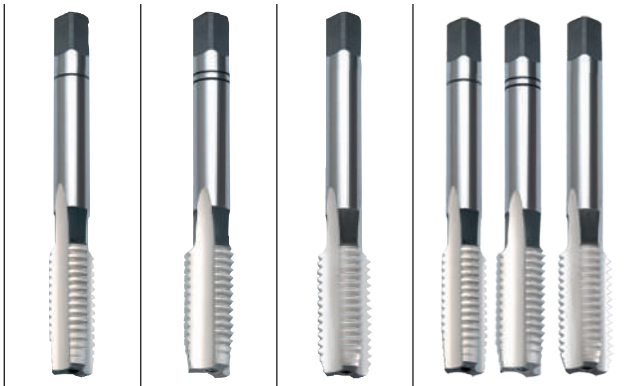




3/32 ÷ 1/4



5/16 ÷ 2



	HSS				
	LOCHFORM *HOLE* TROU				
				C = 2,5xP	
DIN 352	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE			m	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement				
	DIN	≈ 352	≈ 352	≈ 352	≈ 352
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1161010100*	**101/2** 1261010100*	**101/3** 1361010100*	**101** 1061010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	*	Z		Z		Z		Z	
40	9	-	2,8	2,1	1,8	W 3/32 - LH	009	3		3		3		3	
40	14	18	3,5	2,7	2,55	W 1/8 - LH	012	3	■	3	■	3	■	3	■
45	17	22	4,5	3,4	3,1	W 5/32 - LH	015	3		3		3		3	
50	19	25	6	4,9	3,6	W 3/16 - LH	018	3	■	3	■	3	■	3	■
50	19	28	6	4,9	4,4	W 7/32 - LH	021	3		3		3		3	
50	20	28	6	4,9	5,1	W 1/4 - LH	025	3	■	3	■	3	■	3	■
56	20	-	6	4,9	6,5	W 5/16 - LH	031	3	■	3	■	3	■	3	■
63	22	-	7	5,5	7,9	W 3/8 - LH	037	3	■	3	■	3	■	3	■
70	22	-	8	6,2	9,25	W 7/16 - LH	043	3		3		3		3	
75	25	-	9	7	10,5	W 1/2 - LH	050	4	■	4	■	4	■	4	■
80	26	-	11	9	12	W 9/16 - LH	056	4		4		4		4	
80	27	-	12	9	13,5	W 5/8 - LH	062	4	■	4	■	4	■	4	■
95	32	-	14	11	16,5	W 3/4 - LH	075	4	■	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,25	W 7/8 - LH	087	4		4		4		4	
110	36	-	18	14,5	21,75	W 1 - LH	100	4	■	4	■	4	■	4	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 101 W 1/2-LH = 1061010100050

BSF

Maschinen-Gewindebohrer
Whitworth-Feingewinde BS 84

Machine taps
Whitworth fine thread BS 84

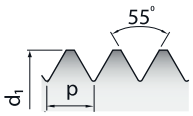
Tarauds machine
Filetage Whitworth à pas fin BS 84

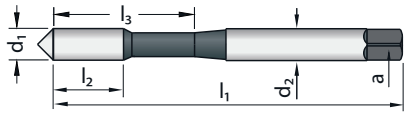
GS

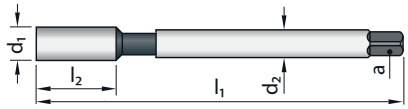
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable







	HSSE-V (3%V)	
	LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
DIN 371		C = 2,5xP
	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN 376	DIN	371 / 376
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	DIN 371 **105A** 2062010500* / DIN 376 **105** 2562010500*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	DIN 371 d_2 mm	DIN 371 a mm	DIN 376 d_2 mm	DIN 376 a mm	Ø mm	d_1 mm	P h/1"	*	Z	105A	105
70	15	25	6	4,9			4	**BSF 3/16**	32	018	3	■	
80	17	30	7	5,5			5,2	**BSF 1/4**	26	025	3	■	
90	20	35	8	6,2			6,6	**BSF 5/16**	22	031	3	■	
100	22	-	9	7	7	5,5	8,1	**BSF 3/8**	20	037	3		■
100	22	-			8	6,2	9,5	**BSF 7/16**	18	043	3		■
110	24	-			9	7	11	**BSF 1/2**	16	050	3		■
110	27	-			12	9	14	**BSF 5/8**	14	062	4		■
125	30	-			14	11	16,5	**BSF 3/4**	12	075	4		■
140	32	-			18	14,5	19,5	**BSF 7/8**	11	087	4		■
160	36	-			18	14,5	22,5	**BSF 1**	10	100	4		■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 105A BSF 5/16 = 2062010500031

BSF

Hand-Gewindebohrer
Whitworth-Feingewinde BS 84

Hand serial taps
Whitworth fine thread BS 84

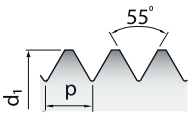
Tarauds à main
Filetage Whitworth à pas fin BS 84

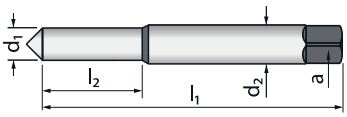
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

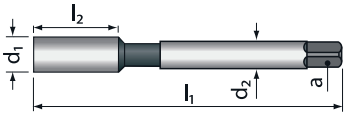
Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





3/32 ÷ 1/4



5/16 ÷ 2

	HSS			
	LOCHFORM *HOLE* TROU			
			C = 2,5xP	
DIN 352	TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE		m	m
	Beschichtung / *Coating* / Revétement			
	DIN	≈ 352	≈ 352	≈ 352
	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**101/1** 1162010100*	**101/3** 1362010100*	**101** 1062010100*

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	**d_1 mm**	P mm	*	Z		Z		Z	
50	19	25	6	4,9	4	**BSF 3/16**	32	018	3	■	3	■	3	■
50	20	28	6	4,9	5,2	**BSF 1/4**	26	025	3	■	3	■	3	■
56	20	-	6	4,9	6,6	**BSF 5/16**	22	031	3	■	3	■	3	■
63	22	-	7	5,5	8,1	**BSF 3/8**	20	037	3	■	3	■	3	■
70	22	-	8	6,2	9,5	**BSF 7/16**	18	043	3	■	3	■	3	■
75	25	-	9	7	11	**BSF 1/2**	16	050	4	■	4	■	4	■
80	27	-	12	9	14	**BSF 5/8**	14	062	4	■	4	■	4	■
95	32	-	14	11	16,5	**BSF 3/4**	12	075	4	■	4	■	4	■
100	32	-	18	14,5	19,5	**BSF 7/8**	11	087	4	■	4	■	4	■
110	36	-	18	14,5	22,5	**BSF 1**	10	100	4	■	4	■	4	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

Pg

Maschinen-Gewindebohrer
Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430

Machine taps
Steel conduit thread DIN 40430

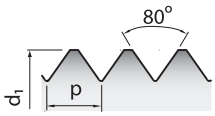
Tarauds machine
Filetage pour tubes électriques DIN 40430

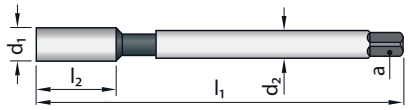
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





HSSE-V (3%V) HSS (Ø > Pg 21)	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	5156
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* RÉFÉRENCE EDP = Nr. + *	**105** 2569010500*

DIN 5156

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
100	22	9	7	11,35	**Pg 7**	20	070	3	■
100	22	12	9	13,95	**Pg 9**	18	090	3	■
110	25	14	11	17,35	**Pg 11**	18	110	4	■
125	25	16	12	19,15	**Pg 13,5**	18	135	4	■
125	25	18	14,5	21,25	**Pg 16**	18	160	4	■
150	28	22	18	26,95	**Pg 21**	16	210	4	■
170	30	28	22	35,6	**Pg 29**	16	290	6	■
190	32	36	29	45,6	**Pg 36**	16	360	6	■
190	32	40	32	52,6	**Pg 42**	16	420	6	
220	36	45	35	57,9	**Pg 48**	16	480	6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 105 Pg 16 = 2569010500160

Pg

Hand-Gewindebohrer
Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40430

Hand serial taps
Steel conduit thread DIN 40430

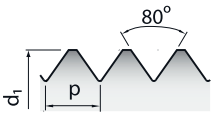
Tarauds à main
Filetage pour tubes électriques DIN 40430

GS

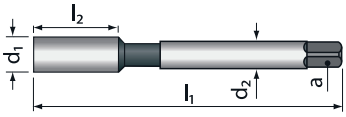
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable



HSS	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	m
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	40432



≈ DIN 352

BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE
EDP = Nr. + * ➔

101/3
1369010100*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1	P h/1"	*	Z	
70	20	9	7	11,35	**Pg 7**	20	070	3	■
70	20	12	9	13,95	**Pg 9**	18	090	3	■
80	22	14	11	17,35	**Pg 11**	18	110	4	■
80	22	16	12	19,15	**Pg 13,5**	18	135	4	■
80	22	18	14,5	21,25	**Pg 16**	18	160	4	■
90	22	22	18	26,95	**Pg 21**	16	210	4	■
100	25	28	22	35,6	**Pg 29**	16	290	6	■
140	32	36	29	45,6	**Pg 36**	16	360	6	■
140	36	40	32	52,6	**Pg 42**	16	420	6	■
160	36	45	35	57,9	**Pg 48**	16	480	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

MF-EL

Maschinen-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde für Elektroinstallationsrohre DIN EN 60423

Machine taps
ISO Metric fine thread conduit system for cable management DIN EN 60423

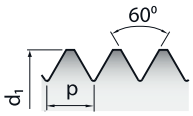
Tarauds machine
Filetage métrique ISO à pas fin pour conduites électriques DIN EN 60423

GS

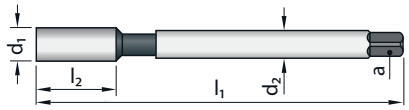
Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable



HSSE-V (3%V) HSS (Ø > M 25x1,5)	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 3 (6G)
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	374
BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* **RÉFÉRENCE** EDP = Nr. + *	**105** 2512210500*



DIN 374

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 **d_1 x P** mm P h/1"	*	Z	
90	20	6	4,9	7	**M 8 x 1-6G**	084	3	
90	16	7	5,5	9	**M 10 x 1-6G**	104	3	
100	22	9	7	10,5	**M 12 x 1,5-6G**	126	4	■
100	22	12	9	14,5	**M 16 x 1,5-6G**	166	4	■
125	25	16	12	18,5	**M 20 x 1,5-6G**	206	4	■
140	28	18	14,5	23,5	**M 25 x 1,5-6G**	256	4	■
150	28	22	18	30,5	**M 32 x 1,5-6G**	326	6	■
170	30	32	24	38,5	**M 40 x 1,5-6G**	406	6	■
190	32	36	29	48,5	**M 50 x 1,5-6G**	506	6	■
275	36	50	39	61,5	**M 63 x 1,5-6G**	636	6	

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: 105 M 20x1,5-6G = 2512210500206

MF-EL

Hand-Gewindebohrer
Metrisches ISO-Feingewinde für Elektroinstallationsrohre DIN EN 60423

Hand serial taps
ISO Metric fine thread conduit system for cable management DIN EN 60423

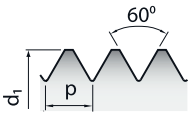
Tarauds à main
Filetage métrique ISO à pas fin pour conduites électriques DIN EN 60423

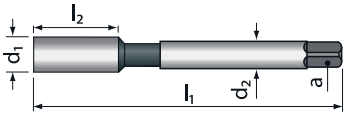
GS

Gutspanbare Stähle Rm < 750 N/mm², Kugelgraphitguß, Temperguß vergütet

Steels with good machinability Rm < 750 N/mm² (101,500 PSI), Nodular graphite, Malleable cast iron

Aciers de bonne usinabilité Rm < 750 N/mm², Fonte à graphite sphéroïdal et Fonte malléable





≈ DIN 2181

HSS	
LOCHFORM *HOLE* TROU	≤ 1,5 x d_1
	C = 2,5xP
TOLERANZ *LIMIT* TOLERANCE	ISO 3 (6G)
Beschichtung / *Coating* / Revétement	
DIN	2181
BESTELL.-Nr. / *ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE EDP = Nr. + * ➔	**101/3** 1312210100*

l_1 mm	l_2 mm	d_2 mm	a mm	Ø mm	d_1 x P mm	*	Z	
56	20	6	4,9	7	M 8 X 1-6G	084	3	
63	18	7	5,5	9	M 10 x 1-6G	104	3	
70	20	9	7	10,5	M 12 x 1,5-6G	126	4	■
70	20	12	9	14,5	M 16 x 1,5-6G	166	4	■
80	22	16	12	18,5	M 20 x 1,5-6G	206	4	■
90	22	18	14,5	23,5	M 25 x 1,5-6G	256	4	■
90	22	22	18	30,5	M 32 x 1,5-6G	326	6	■
110	25	32	24	38,5	M 40 x 1,5-6G	406	6	■
140	33	36	29	48,5	M 50 x 1,5-6G	506	6	■
160	36	50	39	61,5	M 63 x 1,5-6G	636	6	■

■ = Lager / *Stock* / Magasin

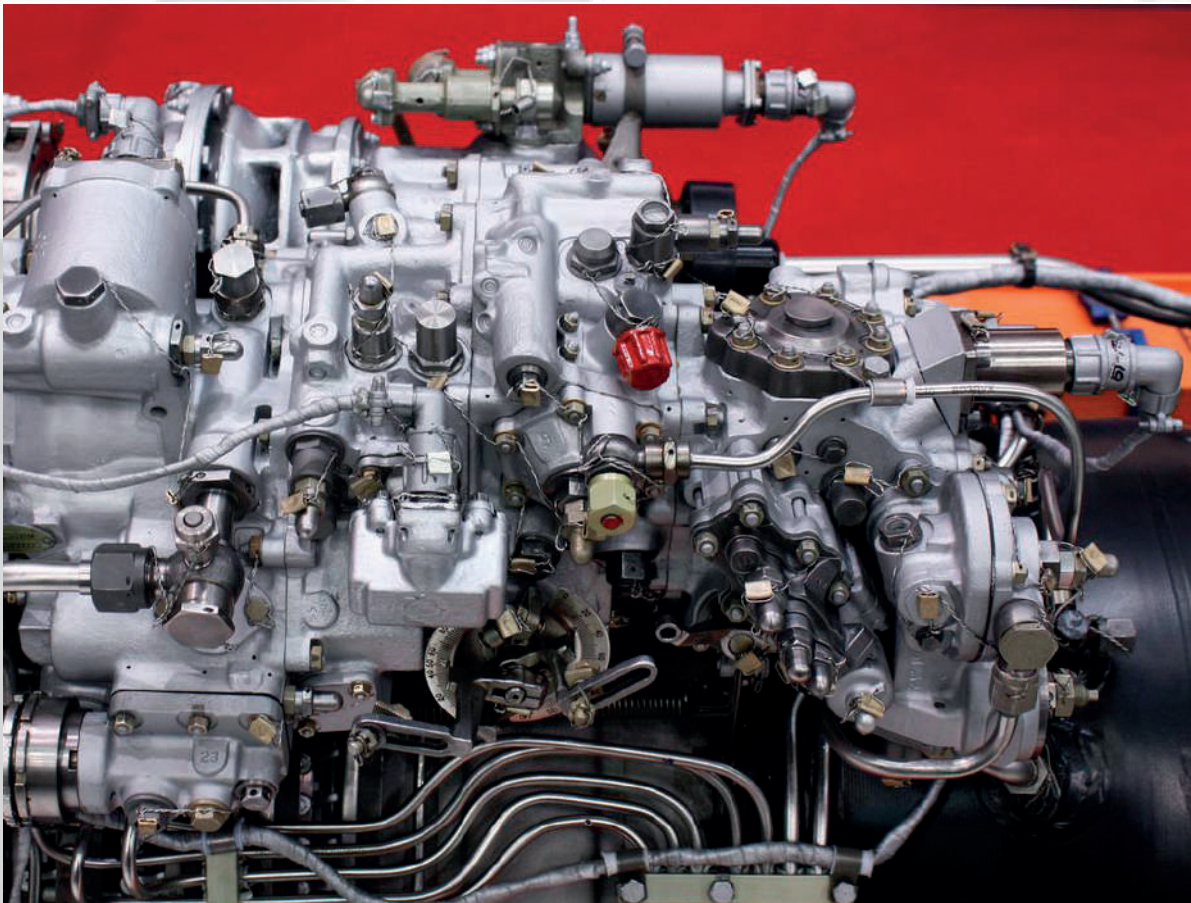
EDP: 101/3 M 25x1,5-6G =1312210100256

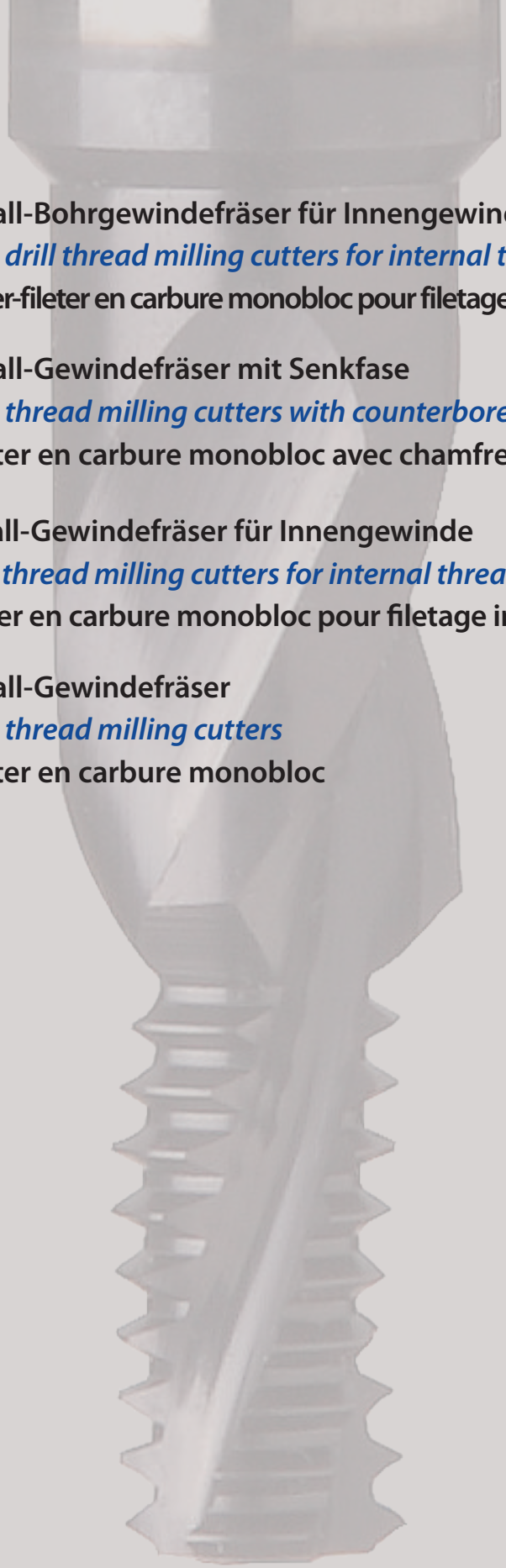
FERG

Vollhartmetall-Gewindefräser

Solid carbide thread milling cutters

Fraises à fileter en carbure monobloc





BGF

Vollhartmetall-Bohrgewindefräser für Innengewinde
Solid carbide drill thread milling cutters for internal threads
Fraises à percer-fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur

GSFM

Vollhartmetall-Gewindefräser mit Senkfase
Solid carbide thread milling cutters with counterbore
Fraises à fileter en carbure monobloc avec chamfrein

GSF

Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde
Solid carbide thread milling cutters for internal threads
Fraises à fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur

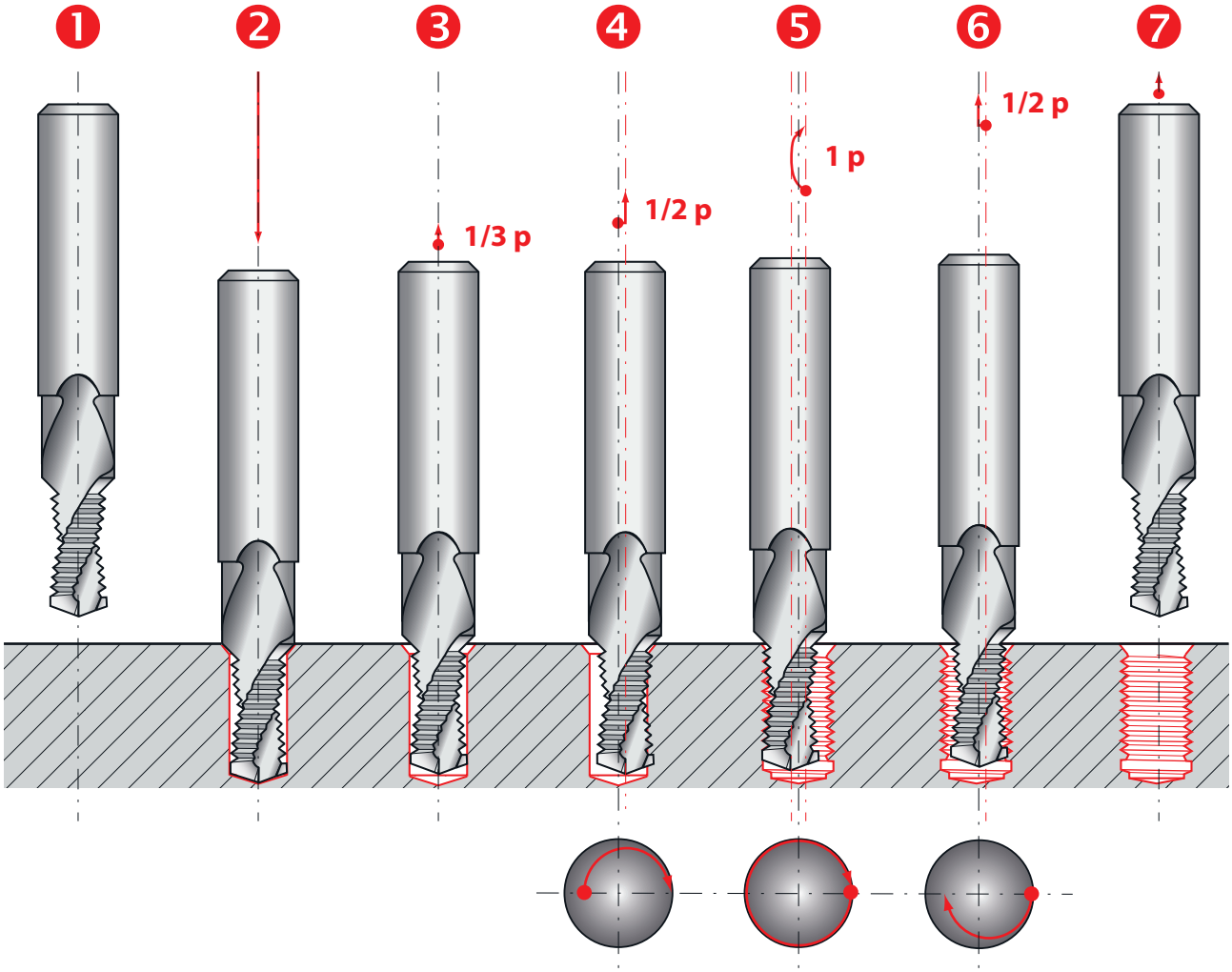
GF

Vollhartmetall-Gewindefräser
Solid carbide thread milling cutters
Fraises à fileter en carbure monobloc

Vollhartmetall-Bohrgewindefräser für Innengewinde - BGF

Solid carbide drill thread milling cutters for internal threads - BGF

Fraises à percer-fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur - BGF



1.- Heranführen an das Werkstück.
2.- Arbeitsgang des BGF Fräsers Bohren und Senken
3.- Rücklauf zur Regulierung der Gewindelänge
4.- 180º Eindrehung , Regulierung der Gewindefräsabmessung
5.- 360º Drehung zum Gewindefräsen, Interpolation mit der Gewindesteigung um die Fräserachse
6.- 180º Ausdrehung zum Rücklauf des Fräsers zur Bohrungsachse
7.- Rücklauf des BGF Fräsers zur Ausgangsposition

Einsatzgebiete in kurzspanenden Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium, Aluminiumlegierungen.

1.- Positioning BGF mill.
2.- Drilling and countersinking.
3.- Backing off for thread length adjustment.
4.- Run-in loop 180°, adjust to the thread milling size.
5.- Turn 360° for thread milling, interpolation with the thread pitch, around the mill axis.
6.- Run-out loop 180° to return the mill to the hole axis.
7.- Retracting the BGF mill to the start position.

The application range is in short chipping materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium, Aluminium alloys.

1.- Positionnement de la fraise.
2.- Perçage et chanfreinage.
3.- Retrait et ajustement à la longueur de filetage.
4.- Entrée sur 180º en interpolation circulaire.
5.- Interpolation circulaire sur 360º avec avance de la valeur du pas.
6.- Sortie sur 180º en interpolation circulaire et retour dans l'axe de l'alésage.
7.- Sortir la fraise à sa position initiale.

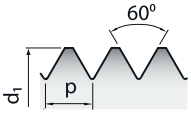
Application à retenir dans les matières à copeaux courts : fonte grise, alliages de fonte grise, laiton et bronze à copeaux courts, aluminium et alliages d'aluminium, magnésium.

M

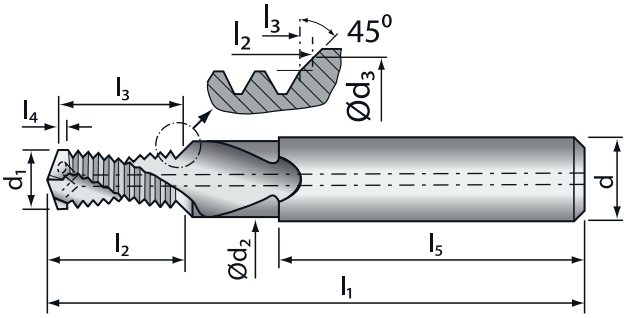
Vollhartmetall-Bohrgewindefräser für Innengewinde
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

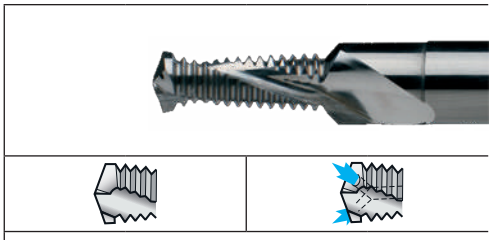
Solid carbide drill thread milling cutters for internal threads
ISO Metric coarse thread DIN 13

Fraises à percer-fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur
Filetage Métrique à pas normal DIN 13



Z = 2





Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revétement

TiAlN | TiAlN

1,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D mm	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF1-HA EDP = Nr. + * 6010100000*	BGF1-A-HA 6010100012*	BGF1-RA-HA 6011100000*	BGF1-A-RA-HA 6011100012*
48	5,8	5,4	0,5	36	6	2,5	3,4	3,3	**M 3**	(0,5)	030	■	■	■	■
48	7,3	6,8	0,7	36	6	3,3	4,5	4,3	**M 4**	(0,7)	040	■	■	■	■
53	9,2	8,5	0,8	36	6	4,2	5,5	5,3	**M 5**	(0,8)	050	■	■	■	■
59	11,5	10,2	1	36	8	5	6,6	6,3	**M 6**	(1)	060	■	■	■	■
70	14,4	13,4	1,25	40	10	6,75	9	8,3	**M 8**	(1,25)	080	■	■	■	■
75	18,9	17,6	1,5	45	12	8,5	11	10,3	**M 10**	(1,5)	100	■	■	■	■
84	21,8	20,2	1,5	45	14	10,25	13,5	12,3	**M 12**	(1,75)	120	■	■	■	■
94	24,8	23	1,5	48	16	12	15,5	14,3	**M 14**	(2)	140	■	■	■	■
94	29,1	27	1,5	48	18	14	17,5	16,3	**M 16**	(2)	160	■	■	■	■

2 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D mm	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF2-HA EDP = Nr. + * 6010200000*	BGF2-A-HA 6010200012*	BGF2-RA-HA 6011200000*	BGF2-A-RA-HA 6011200012*
49	7,3	6,9	0,5	36	6	2,5	3,4	3,3	**M 3**	(0,5)	030	■	■	■	■
49	9,4	8,9	0,7	36	6	3,3	4,5	4,3	**M 4**	(0,7)	040	■	■	■	■
55	11,6	10,9	0,8	36	6	4,2	5,5	5,3	**M 5**	(0,8)	050	■	■	■	■
62	14,5	13,7	1	36	8	5	6,6	6,3	**M 6**	(1)	060	■	■	■	■
74	18,2	17,2	1,25	40	10	6,75	9	8,3	**M 8**	(1,25)	080	■	■	■	■
79	23,4	22,1	1,5	45	12	8,5	11	10,3	**M 10**	(1,5)	100	■	■	■	■
89	27,1	25,5	1,5	45	14	10,25	13,5	12,3	**M 12**	(1,75)	120	■	■	■	■
102	32,8	31	1,5	48	16	12	15,5	14,3	**M 14**	(2)	140	■	■	■	■
102	37,1	35	1,5	48	18	14	17,5	16,3	**M 16**	(2)	160	■	■	■	■

2,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D mm	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF3-HA EDP = Nr. + * 6010300000*	BGF3-A-HA 6010300012*	BGF3-RA-HA 6011300000*	BGF3-A-RA-HA 6011300012*
62	16,8	15,8	1	36	8	5	6,6	6,3	**M 6**	(1)	060	■	■	■	■
74	22,3	21	1,25	40	10	6,75	9	8,3	**M 8**	(1,25)	080	■	■	■	■
79	26,7	25,1	1,5	45	12	8,5	11	10,3	**M 10**	(1,5)	100	■	■	■	■
89	32,8	30,9	1,5	45	14	10,25	13,5	12,3	**M 12**	(1,75)	120	■	■	■	■
102	39,8	37,6	1,5	48	16	12	15,5	14,3	**M 14**	(2)	140	■	■	■	■
102	46,8	44,4	1,5	48	18	14	17,5	16,3	**M 16**	(2)	160	■	■	■	■

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type* ***HB*** *or* ***HE****, the letters* ***HA*** *in reference must be changed by* ***HB*** *or* ***HE****.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

■ = Lager / *Stock* / Magasin

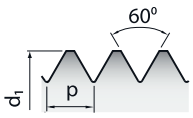
EDP: BGF3-RA-HA M 10 = 6011300000100

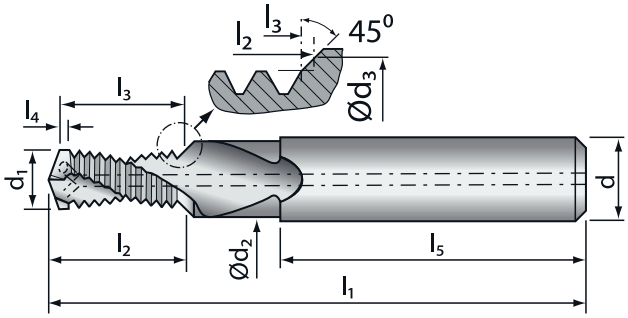
M

Vollhartmetall-Bohrgewindefräser für Innengewinde
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Solid carbide drill thread milling cutters for internal threads
ISO Metric coarse thread DIN 13

Fraises à percer-fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur
Filetage Métrique à pas normal DIN 13





Z = 3

Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revétement

TiAlN | TiAlN

1,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF4-HA	BGF4-A-HA	BGF4-RA-HA	BGF4-A-RA-HA
												EDP = Nr. + *			
												6010400000*	6010400012*	6011400000*	6011400012*
59	11,5	10,2	1	36	8	5	6,6	6,3	**M 6**	(1)	060	▼	▼	▼	▼
70	14,4	13,4	1,25	40	10	6,75	9	8,3	**M 8**	(1,25)	080	▼	▼	▼	▼
75	18,9	17,6	1,5	45	12	8,5	11	10,3	**M 10**	(1,5)	100	▼	▼	▼	▼
84	21,8	20,2	1,5	45	14	10,25	13,5	12,3	**M 12**	(1,75)	120	▼	▼	▼	▼
94	24,8	23	1,5	48	16	12	15,5	14,3	**M 14**	(2)	140	▼	▼	▼	▼
94	29,1	27	1,5	48	18	14	17,5	16,3	**M 16**	(2)	160	▼	▼	▼	▼

2 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF5-HA	BGF5-A-HA	BGF5-RA-HA	BGF5-A-RA-HA
												EDP = Nr. + *			
												6010500000*	6010500012*	6011500000*	6011500012*
62	14,5	13,7	1	36	8	5	6,6	6,3	**M 6**	(1)	060	▼	▼	▼	▼
74	18,2	17,2	1,25	40	10	6,75	9	8,3	**M 8**	(1,25)	080	▼	▼	▼	▼
79	23,4	22,1	1,5	45	12	8,5	11	10,3	**M 10**	(1,5)	100	▼	▼	▼	▼
89	27,1	25,5	1,5	45	14	10,25	13,5	12,3	**M 12**	(1,75)	120	▼	▼	▼	▼
102	32,8	31	1,5	48	16	12	15,5	14,3	**M 14**	(2)	140	▼	▼	▼	▼
102	37,1	35	1,5	48	18	14	17,5	16,3	**M 16**	(2)	160	▼	▼	▼	▼

2,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF6-HA	BGF6-A-HA	BGF6-RA-HA	BGF6-A-RA-HA
												EDP = Nr. + *			
												6010600000*	6010600012*	6011600000*	6011600012*
62	16,8	15,8	1	36	8	5	6,6	6,3	**M 6**	(1)	060	▼	▼	▼	▼
74	22,3	21	1,25	40	10	6,75	9	8,3	**M 8**	(1,25)	080	▼	▼	▼	▼
79	26,7	25,1	1,5	45	12	8,5	11	10,3	**M 10**	(1,5)	100	▼	▼	▼	▼
89	32,8	30,9	1,5	45	14	10,25	13,5	12,3	**M 12**	(1,75)	120	▼	▼	▼	▼
102	39,8	37,6	1,5	48	16	12	15,5	14,3	**M 14**	(2)	140	▼	▼	▼	▼
102	46,8	44,4	1,5	48	18	14	17,5	16,3	**M 16**	(2)	160	▼	▼	▼	▼

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ HB oder HE gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben HA ausgetauscht werden durch die Buchstaben HB oder HE.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type HB or HE, the letters HA in reference must be changed by HB or HE.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type HB ou HE, dans la référence on doit changer les lettres HA par HB ou HE.

▼ = auf Anfrage / *On request* / Sous demande

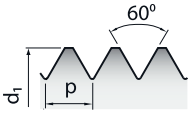
EDP: BGF4-A-HA M 12 = 6010400012120

MF

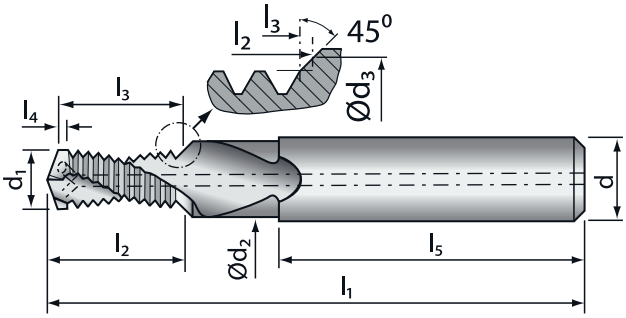
Vollhartmetall-Bohrgewindefräser für Innengewinde
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

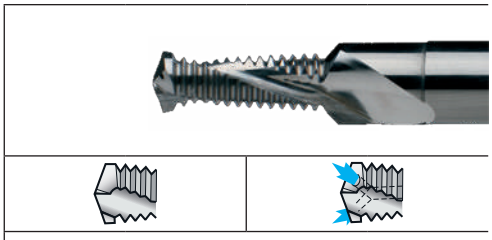
Solid carbide drill thread milling cutters for internal threads
ISO Metric fine thread DIN 13

Fraises à percer-fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur
Filetage Métrique ISO à pas fin DIN 13



Z = 2





Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revétement

TiAlN | TiAlN

1,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D x P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF1-HA	BGF1-A-HA	BGF1-RA-HA	BGF1-A-RA-HA
											EDP = Nr. + *			
											6010102000*	6010102012*	6011102000*	6011102012*
49	7,6	7	0,5	36	6	3,5	4,5	4,3	M 4 x 0,5	042				
55	9,3	8,5	0,5	36	6	4,5	5,5	5,3	M 5 x 0,5	052				
62	11,3	10,4	0,8	36	8	5,25	6,6	6,3	M 6 x 0,75	063	■	■	■	■
74	15	13,8	1	40	10	7	9	8,3	M 8 x 1	084	■	■	■	■
79	18,4	16,8	1	45	12	9	11	10,3	M 10 x 1	104	■	■	■	■
79	18,8	17,2	1,3	45	12	8,75	11	10,3	M 10 x 1,25	105	■	■	■	■
89	20,8	18,8	1	45	14	11	13,5	12,3	M 12 x 1	124				
89	22,9	20,9	1,3	45	14	10,75	13,5	12,3	M 12 x 1,25	125	■	■	■	■
89	22,5	20,5	1,5	45	14	10,5	13,5	12,3	M 12 x 1,5	125	■	■	■	■
102	25,8	23,6	1,5	48	16	12,5	15,5	14,3	M 14 x 1,5	146	■	■	■	■
102	29,2	26,6	1,5	48	18	14,5	17,5	16,3	M 16 x 1,5	166	■	■	■	■

2 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	l_5 mm	d mm	d_1 mm	d_2 mm	d_3 mm	D x P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE BGF2-HA	BGF2-A-HA	BGF2-RA-HA	BGF2-A-RA-HA
											EDP = Nr. + *			
											6010202000*	6010202012*	6011202000*	6011202012*
49	9,6	9	0,5	36	6	3,5	4,5	4,3	M 4 x 0,5	042				
55	11,8	11	0,5	36	6	4,5	5,5	5,3	M 5 x 0,5	052				
62	14,3	13,4	0,8	36	8	5,25	6,6	6,3	M 6 x 0,75	063	■	■	■	■
74	19	17,8	1	40	10	7	9	8,3	M 8 x 1	084	■	■	■	■
79	23,4	21,8	1	45	12	9	11	10,3	M 10 x 1	104	■	■	■	■
79	23,8	22,2	1,3	45	12	8,75	11	10,3	M 10 x 1,25	105	■	■	■	■
89	27,8	25,8	1	45	14	11	13,5	12,3	M 12 x 1	124				
89	27,9	25,9	1,3	45	14	10,75	13,5	12,3	M 12 x 1,25	125	■	■	■	■
89	28,5	26,5	1,5	45	14	10,5	13,5	12,3	M 12 x 1,5	125	■	■	■	■
102	31,8	29,6	1,5	48	16	12,5	15,5	14,3	M 14 x 1,5	146	■	■	■	■
102	36,7	34,1	1,5	48	18	14,5	17,5	16,3	M 16 x 1,5	166	■	■	■	■

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type* ***HB*** *or* ***HE****, the letters* ***HA*** *in reference must be changed by* ***HB*** *or* ***HE****.*

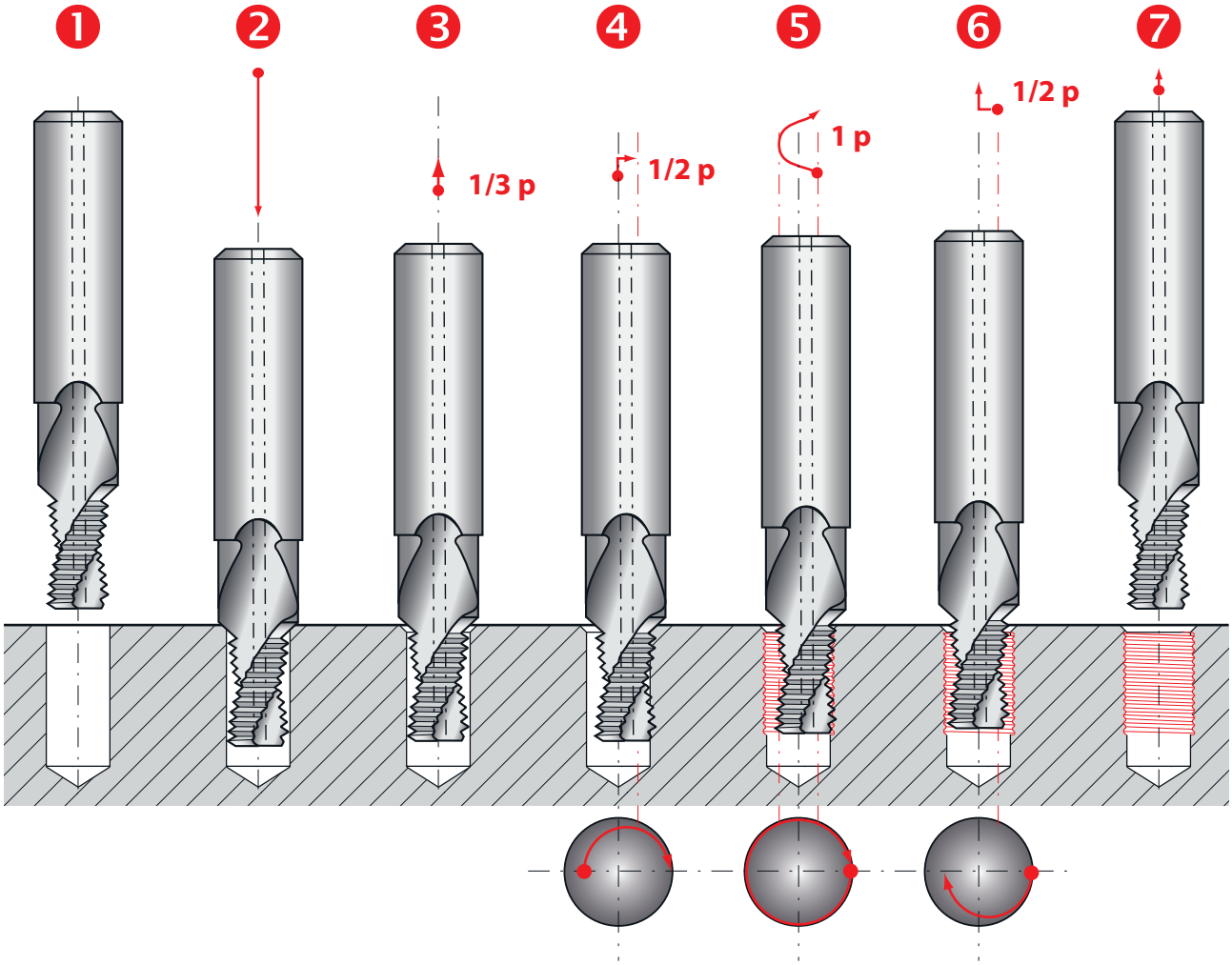
Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

■ = Lager / *Stock* / Magasin

Vollhartmetall-Gewindefräser mit Senkfase für Innengewinde - GSFM

Solid carbide thread milling cutters with counterbore for internal threads - GSFM

Fraises à fileter en carbure monobloc avec chamfrein pour filetage intérieur - GSFM



1.- Heranführen an die Vorbohrung
2.- Arbeitsgang des GSFM Fräsers Senken
3.- Rücklauf des GSFM Fräsers zur Regulierung der Gewindelänge.
4.- 180º Eindrehung, Regulierung der Gewindefräsabmessung
5.- 360º Drehung zum Gewindefräsen, Interpolation mit der Gewindesteigung um die Fräserachse
6.- 180º Ausdrehung zum Rücklauf des Fräsers zur Bohrungsachse
7.- Rücklauf des GSFM Fräsers zur Ausgangsposition.

Einsetzbar in den meisten Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium und Aluminiumlegierungen, niedrig legierte Stähle, legierte Stähle bis 1.400 N/mm², rostfreie Stähle, Titanlegierungen.

1.- Positioning GSFM mill.
2.- Advancing GSFM mill and countersinking.
3.- Backing off GSFM mill and full thread depth.
4.- Run-in loop 180º for thread milling size adjustment.
5.- Turn of tool 360º, interpolation with the thread pitch, around the mill axis.
6.- Run-out loop 180º to return the mill to the core hole axis.
7.- Retracting the GSFM mill to the start position.

Usable in the majority of materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium and Aluminium alloys, Low alloyed steels, Alloyed steels up to 1.400 N/mm², Stainless steels, Titanium alloys.

1.- Positionnement de la fraise près de l'alésage.
2.- Avance de la fraise GSFM pour le chanfreinage.
3.- Retrait de la fraise GSFM et ajustement de la longueur de filetage.
4.- Déplacement radial et elliptique de 180º pour ajuster en profondeur le perfil du filet.
5.- Mouvement circulaire à 360º de l'outil interpolé avec le pas du filet, autour de l'axe de la fraise.
6.- Une fois terminé le filet, déplacement radial et elliptique de 180º pour le retour de la fraise au centre du trou.
7.- Retrait de la fraise GSFM à la position de départ.

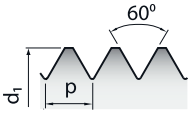
Utilisable dans la majorité des matériaux: fonte grise, fonte grise alliée, laiton et bronze à copeaux courts, aluminium et alliages, aciers faiblement alliés jusqu'à 1.400 N/mm².

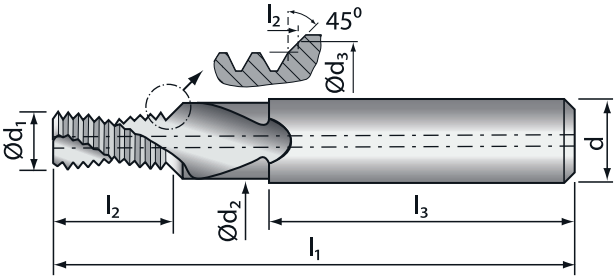
M

Vollhartmetall-Gewindefräser mit Senkfase für Innengewinde
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Solid carbide thread milling cutters with counterbore for internal threads
ISO Metric coarse thread DIN 13

Fraises à fileter en carbure monobloc avec chamfrein pour filetage intérieur
Filetage Métrique à pas normal DIN 13





Z

Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revétement

1,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM1-RA-HA EDP = Nr. + * 6021100000*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM1-RR-HA EDP = Nr. + * 6022100000*
53	8,2	36		4	6	5,5	5,3	3	**M 5**	(0,8)	050	■	▼
59	10,2	36		4,8	8	6,6	6,3	3	**M 6**	(1)	060	■	▼
70	14,1	40		6,5	10	9	8,3	3	**M 8**	(1,25)	080	■	▼
75	16,9	45		8,2	12	11	10,3	3	**M 10**	(1,5)	100	■	▼
84	19,7	45		9,9	14	13,5	12,3	3	**M 12**	(1,75)	120	■	▼
94	24,5	48		11,6	16	15,5	14,3	4	**M 14**	(2)	140	■	▼
94	28,5	48		13,6	18	17,5	16,3	4	**M 16**	(2)	160	■	▼

2 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM2-RA-HA EDP = Nr. + * 6021200000*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM2-RR-HA EDP = Nr. + * 6022200000*
55	10,6	36		4	6	5,5	5,3	3	**M 5**	(0,8)	050	■	▼
62	13,2	36		4,8	8	6,6	6,3	3	**M 6**	(1)	060	■	▼
74	17,8	40		6,5	10	9	8,3	3	**M 8**	(1,25)	080	■	▼
79	21,4	45		8,2	12	11	10,3	3	**M 10**	(1,5)	100	■	▼
89	26,7	45		9,9	14	13,5	12,3	3	**M 12**	(1,75)	120	■	▼
102	30,5	48		11,6	16	15,5	14,3	4	**M 14**	(2)	140	■	▼
102	34,5	48		13,6	18	17,5	16,3	4	**M 16**	(2)	160	■	▼

2,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM3-RA-HA EDP = Nr. + * 6021300000*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM3-RR-HA EDP = Nr. + * 6022300000*
55	13	36		4	6	5,5	5,3	3	**M 5**	(0,8)	050	■	▼
62	16,2	36		4,8	8	6,6	6,3	3	**M 6**	(1)	060	■	▼
74	21,6	40		6,5	10	9	8,3	3	**M 8**	(1,25)	080	■	▼
79	27,4	45		8,2	12	11	10,3	3	**M 10**	(1,5)	100	■	▼
89	31,9	45		9,9	14	13,5	12,3	3	**M 12**	(1,75)	120	■	▼
102	38,5	48		11,6	16	15,5	14,3	4	**M 14**	(2)	140	■	▼
102	42,5	48		13,6	18	17,5	16,3	4	**M 16**	(2)	160	■	▼

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type* ***HB*** *or* ***HE****, the letters* ***HA*** *in reference must be changed by* ***HB*** *or* ***HE****.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

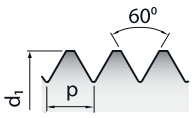
■ = Lager / *Stock* / Magasin ▼ = auf Anfrage / *On request* / Sous demande

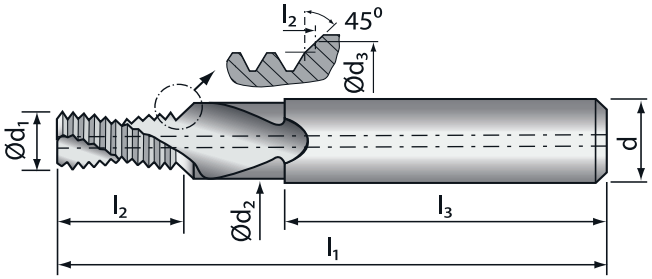
M

Vollhartmetall-Gewindefräser mit Senkfase für Innengewinde
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Solid carbide thread milling cutters with counterbore for internal threads
ISO Metric coarse thread DIN 13

Fraises à fileter en carbure monobloc avec chamfrein pour filetage intérieur
Filetage Métrique à pas normal DIN 13





Z

Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revêtement

1,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM1-A-RA-HA	GSFM1-A-RR-HA
												TiAlN	TiAlN
												EDP = Nr. + *	
												6021100000*	6022100000*
53	8,2	36		4	6	5,5	5,3	3	**M 5**	(0,8)	050	■	▼
59	10,2	36		4,8	8	6,6	6,3	3	**M 6**	(1)	060	■	▼
70	14,1	40		6,5	10	9	8,3	3	**M 8**	(1,25)	080	■	▼
75	16,9	45		8,2	12	11	10,3	3	**M 10**	(1,5)	100	■	▼
84	19,7	45		9,9	14	13,5	12,3	3	**M 12**	(1,75)	120	■	▼
94	24,5	48		11,6	16	15,5	14,3	4	**M 14**	(2)	140	■	▼
94	28,5	48		13,6	18	17,5	16,3	4	**M 16**	(2)	160	■	▼

2 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM2-A-RA-HA	GSFM2-A-RR-HA
												EDP = Nr. + *	
												6021200000*	6022200000*
55	10,6	36		4	6	5,5	5,3	3	**M 5**	(0,8)	050	■	▼
62	13,2	36		4,8	8	6,6	6,3	3	**M 6**	(1)	060	■	▼
74	17,8	40		6,5	10	9	8,3	3	**M 8**	(1,25)	080	■	▼
79	21,4	45		8,2	12	11	10,3	3	**M 10**	(1,5)	100	■	▼
89	26,7	45		9,9	14	13,5	12,3	3	**M 12**	(1,75)	120	■	▼
102	30,5	48		11,6	16	15,5	14,3	4	**M 14**	(2)	140	■	▼
102	34,5	48		13,6	18	17,5	16,3	4	**M 16**	(2)	160	■	▼

2,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM3-A-RA-HA	GSFM3-A-RR-HA
												EDP = Nr. + *	
												6021300000*	6022300000*
55	13	36		4	6	5,5	5,3	3	**M 5**	(0,8)	050	■	▼
62	16,2	36		4,8	8	6,6	6,3	3	**M 6**	(1)	060	■	▼
74	21,6	40		6,5	10	9	8,3	3	**M 8**	(1,25)	080	■	▼
79	27,4	45		8,2	12	11	10,3	3	**M 10**	(1,5)	100	■	▼
89	31,9	45		9,9	14	13,5	12,3	3	**M 12**	(1,75)	120	■	▼
102	38,5	48		11,6	16	15,5	14,3	4	**M 14**	(2)	140	■	▼
102	42,5	48		13,6	18	17,5	16,3	4	**M 16**	(2)	160	■	▼

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ HB oder HE gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben HA ausgetauscht werden durch die Buchstaben HB oder HE.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type HB or HE, the letters HA in reference must be changed by HB or HE.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type HB ou HE, dans la référence on doit changer les lettres HA par HB ou HE.

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: GSFM1-A-RA-HA M 8 = 6021100012080

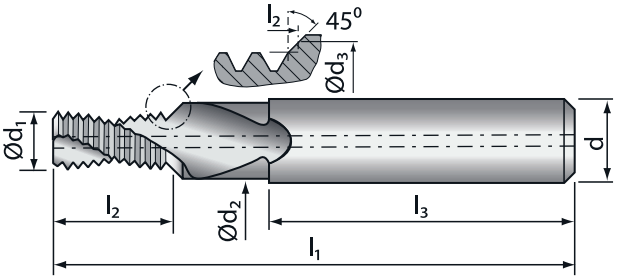
MF

Vollhartmetall-Gewindefräser mit Senkfase für Innengewinde
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Solid carbide thread milling cutters with counterbore for internal threads
ISO Metric fine thread DIN 13

Fraises à fileter en carbure monobloc avec chamfrein pour filetage intérieur
Filetage Métrique à pas fin DIN 13

Z



Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revétement

1,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D x P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM1-RA-HA EDP = Nr. + * 6021102000*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM1-RR-HA EDP = Nr. + * 6022102000*
70	12,5	40		6,7	10			3	M 8 x 1	084	■	▼
75	15,5	45		8,7	12			3	M 10 x 1	104	■	▼
75	15,7	45		8,4	12			3	M 10 x 1,25	105	■	▼
84	18,5	45		10,6	14			4	M 12 x 1	124	■	▼
84	18,2	45		10,4	14			4	M 12 x 1,25	125	■	▼
84	18,8	45		10,1	14			4	M 12 x 1,5	126	■	▼
94	21,8	48		12,1	16			4	M 14 x 1,5	146	■	▼
94	24,8	48		14	18			4	M 16 x 1,5	166		

2 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D x P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM2-RA-HA EDP = Nr. + * 6021202000*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM2-RR-HA EDP = Nr. + * 6022202000*
70	12,5	40		6,7	10			3	M 8 x 1	084	■	▼
75	15,5	45		8,7	12			3	M 10 x 1	104	■	▼
75	15,7	45		8,4	12			3	M 10 x 1,25	105	■	▼
84	18,5	45		10,6	14			4	M 12 x 1	124	■	▼
84	18,2	45		10,4	14			4	M 12 x 1,25	125	■	▼
84	18,8	45		10,1	14			4	M 12 x 1,5	126	■	▼
94	21,8	48		12,1	16			4	M 14 x 1,5	146	■	▼
94	24,8	48		14	18			4	M 16 x 1,5	166		

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type* ***HB*** *or* ***HE****, the letters* ***HA*** *in reference must be changed by* ***HB*** *or* ***HE****.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: GSFM2-RA-HA M 12x1,5 = 6021200000126

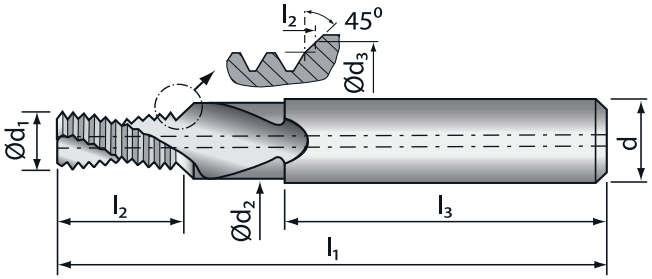
MF

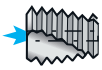
Vollhartmetall-Gewindefräser mit Senkfase für Innengewinde
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

Solid carbide thread milling cutters with counterbore for internal threads
ISO Metric fine thread DIN 13

Fraises à fileter en carbure monobloc avec chamfrein pour filetage intérieur
Filetage Métrique à pas fin DIN 13

Z





Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revêtement

TiAlN	TiAlN

1,5 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D x P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM1-A-RA-HA (EDP = Nr. + * 6021102000*)	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM1-A-RR-HA (EDP = Nr. + * 6022102000*)
70	12,5	40		6,7	10			3	M 8 x 1	084	■	▼
75	15,5	45		8,7	12			3	M 10 x 1	104	■	▼
75	15,7	45		8,4	12			3	M 10 x 1,25	105	■	▼
84	18,5	45		10,6	14			4	M 12 x 1	124	■	▼
84	18,2	45		10,4	14			4	M 12 x 1,25	125	■	▼
84	18,8	45		10,1	14			4	M 12 x 1,5	126	■	▼
94	21,8	48		12,1	16			4	M 14 x 1,5	146	■	▼
94	24,8	48		14	18			4	M 16 x 1,5	166	■	▼

2 x D

l_1 mm	l_2 mm	l_3 mm	l_4 mm	d_1 mm	d mm	d_2 mm	d_3 mm	Z	D x P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM2-A-RA-HA (EDP = Nr. + * 6021202000*)	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSFM2-A-RR-HA (EDP = Nr. + * 6022202000*)
70	12,5	40		6,7	10			3	M 8 x 1	084	■	▼
75	15,5	45		8,7	12			3	M 10 x 1	104	■	▼
75	15,7	45		8,4	12			3	M 10 x 1,25	105	■	▼
84	18,5	45		10,6	14			4	M 12 x 1	124	■	▼
84	18,2	45		10,4	14			4	M 12 x 1,25	125	■	▼
84	18,8	45		10,1	14			4	M 12 x 1,5	126	■	▼
94	21,8	48		12,1	16			4	M 14 x 1,5	146	■	▼
94	24,8	48		14	18			4	M 16 x 1,5	166	■	▼

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type* ***HB*** *or* ***HE****, the letters* ***HA*** *in reference must be changed by* ***HB*** *or* ***HE****.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

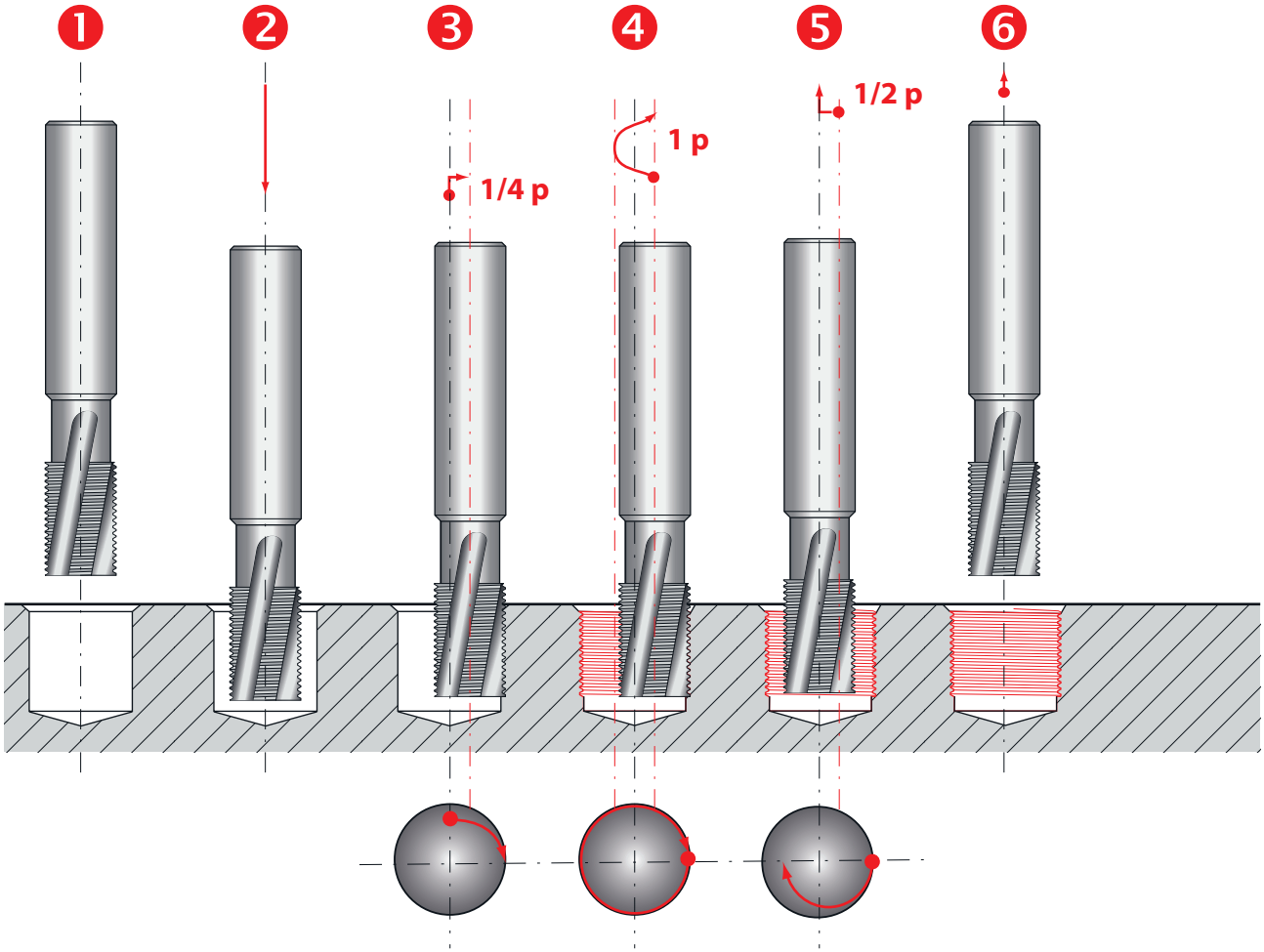
■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: GSFM1-A-RA-HA M 8x1 = 6021100012084

Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde - GSF

Solid carbide thread milling cutters for internal threads - GSF

Fraises à fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur - GSF



1.- Heranführen des GSF Fräsers an die Kernbohrung.
2.- ZUFüHR GSF Fräser und Regulierung der Gewindelänge
3.- Eindrehung 90º zur Tiefenregulierung des Gewindeprofils
4.- 360º Drehung zum Gewindefräsen, Interpolation mit der Gewindesteigung um die Fräserachse.
5.- Ausdrehung 90º zur Rückkehr des Fräsers zur Achse der Kernbohrung.
6.- Rücklauf des GSF Fräsers zur Ausgangsposition

Einsetzbar in den meisten Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium und Aluminiumlegierungen, niedrig legierte Stähle, legierte Stähle bis 1.400 N/mm², rostfreie Stähle, Titanlegierungen.

1.- Positioning GSF mill.
2.- Feed GSF mill and adjust to full thread depth.
3.- Run-in loop 90º for the depth adjustment of the thread profile.
4.- Turn 360º for thread milling, interpolation with the thread pitch, around the mill axis.
5.- Run-out loop 180º to return the mill to the hole axis.
6.- Retracting the GSF mill to the start position.

Usable in the majority of materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium and Aluminium alloys, Low alloyed steels, Alloyed steels up to 1.400 N/mm², Stainless steels, Titanium alloys.

1.- Positionnement de la fraise GSF près de l'alésage.
2.- Entrer la fraise et ajuster la longueur de filetage.
3.- Entrée sur 90º en interpolation circulaire et ajustement de la profondeur de filet.
4.- Effectuer une interpolation à 360º avec une avance de la valeur du pas.
5.- Effectuer une rotation a 90º pour ramener la fraise dans l'axe du trou.
6.- Sortir la GSF à la position initiale.

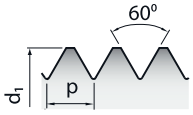
Utilisable dans la majorité des matériaux: fonte grise, fonte grise alliée, laiton et bronze à copeaux courts, aluminium et alliages, aciers faiblement alliés jusqu'à 1.400 N/mm².

M + MF

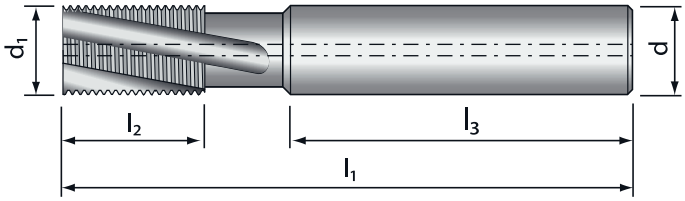
Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde
Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

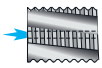
Solid carbide thread milling cutters for internal threads
ISO Metric thread DIN 13

Fraises à fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur
Filetage Métrique DIN 13



Z





Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revétement

P=1 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF10-RA-HA EDP = Nr. + * 6010310000*	GSF10-RR-HA EDP = Nr. + * 6010320000*
10 x 10 x 1	14	10	63	40	4	100	■	▼
10 x 16 x 1	14	10	70	40	4	103	■	▼
12 x 12 x 1	16	12	70	45	4	121	■	▼
12 x 20 x 1	16	12	80	45	4	125	■	▼
16 x 16 x 1	22	16	80	48	5	163	[11] ■	▼
16 x 25 x 1	22	16	90	48	5	167	■	▼
20 x 20 x 1	27	20	92	50	5	205	■	▼
20 x 32 x 1	27	20	105	50	5	208	■	▼

P=1,5 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF15-RA-HA EDP = Nr. + * 6015310000*	GSF15-RR-HA EDP = Nr. + * 6015320000*
10 x 10 x 1,5	14	10	63	40	4	100	■	▼
10 x 16 x 1,5	14	10	70	40	4	103	■	▼
12 x 12 x 1,5	16	12	70	45	4	121	■	▼
12 x 20 x 1,5	16	12	80	45	4	125	■	▼
16 x 16 x 1,5	22	16	80	48	5	163	[11] ■	▼
16 x 25 x 1,5	22	16	90	48	5	167	■	▼
20 x 20 x 1,5	27	20	92	50	5	205	■	▼
20 x 32 x 1,5	27	20	105	50	5	208	■	▼

P=2 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF20-RA-HA EDP = Nr. + * 6020310000*	GSF20-RR-HA EDP = Nr. + * 6020320000*
16 x 16 x 2	22	16	80	48	5	163	■	▼
16 x 25 x 2	22	16	90	48	5	167	■	▼
20 x 20 x 2	27	20	92	50	5	205	[11] ■	▼
20 x32 x 2	27	20	105	50	5	208	■	▼

P=3 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF30-RA-HA EDP = Nr. + * 6030310000*	GSF30-RR-HA EDP = Nr. + * 6030320000*
20 x 20 x 3	27	20	92	50	5	205	■	▼
20 x32 x 3	27	20	105	50	5	208	[11] ■	▼

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type* ***HB*** *or* ***HE****, the letters* ***HA*** *in reference must be changed by* ***HB*** *or* ***HE****.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

■ = Lager / *Stock* / Magasin

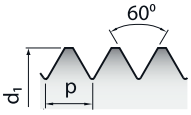
EDP: GSF20-RA-HA 16x16x2 = 6031020000163

M + MF

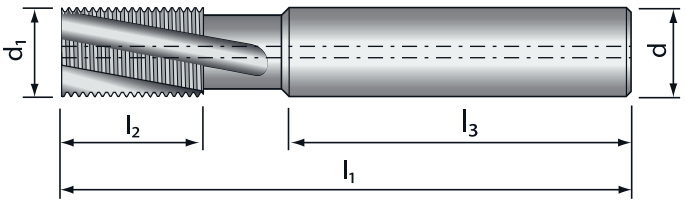
Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde
Metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Solid carbide thread milling cutters for internal threads
ISO Metric thread DIN 13

Fraises à fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur
Filetage Métrique DIN 13



Z



Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revêtement

P=1 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF10-A-RA-HA	GSF10-A-RR-HA
							EDP = Nr. + * 6010310012*	6010320012*
10 x 10 x 1	14	10	63	40	4	100	■	▼
10 x 16 x 1	14	10	70	40	4	103	■	▼
12 x 12 x 1	16	12	70	45	4	121	■	▼
12 x 20 x 1	16	12	80	45	4	125	■	▼
16 x 16 x 1	22	16	80	48	5	163	[11] ■	▼
16 x 25 x 1	22	16	90	48	5	167	■	▼
20 x 20 x 1	27	20	92	50	5	205	■	▼
20 x 32 x 1	27	20	105	50	5	208	■	▼

P=1,5 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF15-A-RA-HA	GSF15-A-RR-HA
							EDP = Nr. + * 6015310012*	6015320012*
10 x 10 x 1,5	14	10	63	40	4	100	■	▼
10 x 16 x 1,5	14	10	70	40	4	103	■	▼
12 x 12 x 1,5	16	12	70	45	4	121	■	▼
12 x 20 x 1,5	16	12	80	45	4	125	■	▼
16 x 16 x 1,5	22	16	80	48	5	163	[11] ■	▼
16 x 25 x 1,5	22	16	90	48	5	167	■	▼
20 x 20 x 1,5	27	20	92	50	5	205	■	▼
20 x 32 x 1,5	27	20	105	50	5	208	■	▼

P=2 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF20-A-RA-HA	GSF20-A-RR-HA
							EDP = Nr. + * 6020310012*	6020320012*
16 x 16 x 2	22	16	80	48	5	163	■	▼
16 x 25 x 2	22	16	90	48	5	167	■	▼
20 x 20 x 2	27	20	92	50	5	205	[11] ■	▼
20 x32 x 2	27	20	105	50	5	208	■	▼

P=3 mm

d_1 x l_2 x P mm	Ø D min. mm	d mm	l_1 mm	l_3 mm	z	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GSF30-A-RA-HA	GSF30-A-RR-HA
							EDP = Nr. + * 6030310012*	6030320012*
20 x 20 x 3	27	20	92	50	5	205	■	▼
20 x32 x 3	27	20	105	50	5	208	■ [11]	▼

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type* ***HB*** *or* ***HE****, the letters* ***HA*** *in reference must be changed by* ***HB*** *or* ***HE****.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

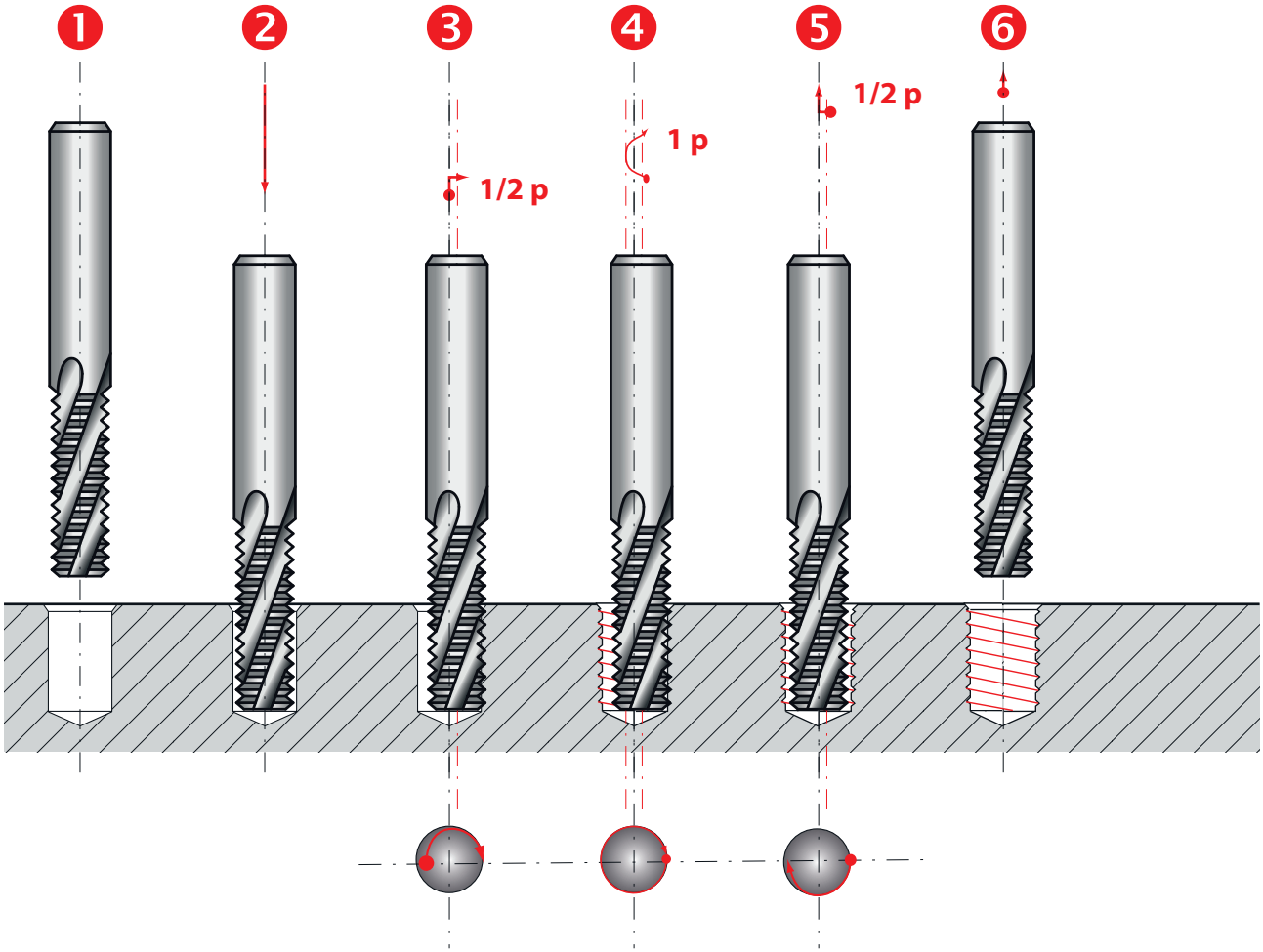
■ = Lager / *Stock* / Magasin

EDP: GSF15-A-RR-HA 10x16x1,5 = 6032015012103

Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde - GF

Solid carbide thread milling cutters for internal threads - GF

Fraises à fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur - GF



1.- Heranführen an die Vorbohrung
2.- Arbeitsgang des GF Fräsers zur Regulierung der Gewindelänge.
3.- 180º Eindrehung, Regulierung der Gewindefräsabmessung
4.- 360º Drehung zum Gewindefräsen, Interpolation mit der Gewindesteigung um die Fräserachse
5.- 180º Ausdrehung zum Rücklauf des Fräsers zur Bohrungsachse
6.- Rücklauf des GF Fräsers zur Ausgangsposition.

Einsetzbar in den meisten Materialien: Grauguss, legierter Grauguss, Messing und kurzspanende Bronze, Aluminium und Aluminiumlegierungen, niedrig legierte Stähle, legierte Stähle bis 1.400 N/mm², rostfreie Stähle, Titanlegierungen.

1.- Positioning GF mill.
2.- Advancing GF mill and full thread depth.
3.- Run-in loop 180º for thread milling size adjustment.
4.- Turn of tool 360º, interpolation with the thread pitch, around the mill axis.
5.- Run-out loop 180º to return the mill to the core hole axis.
6.- Retracting the GF mill to the start position.

Usable in the majority of materials: Grey cast iron, Alloyed grey cast iron, Brass and short chipping Bronze, Aluminium and Aluminium alloys, Low alloyed steels, Alloyed steels up to 1.400 N/mm², Stainless steels, Titanium alloys.

1.- Positionnement de la fraise GF près de l'alésage.
2.- Avance de la fraise GF et ajustement de la longueur de filetage.
3.- Déplacement radial et elliptique de 180º pour ajuster en profondeur le perfil du filet.
4.- Mouvement circulaire à 360º de l'outil interpolé avec le pas du filet, autour de l'axe de la fraise.
5.- Une fois terminé le filet, déplacement radial et elliptique de 180º pour le retour de la fraise au centre du trou.
6.- Retrait de la fraise GF à la position de départ.

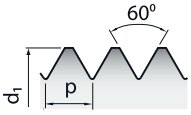
Utilisable dans la majorité des matériaux: fonte grise, fonte grise alliée, laiton et bronze à copeaux courts, aluminium et alliages, aciers faiblement alliés jusqu'à 1.400 N/mm².

M

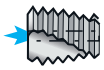
Vollhartmetall-Gewindefräser für Innengewinde
Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

Solid carbide thread milling cutters for internal threads
ISO Metric coarse thread DIN 13

Fraises à fileter en carbure monobloc pour filetage intérieur
Filetage Métrique à normal fin DIN 13



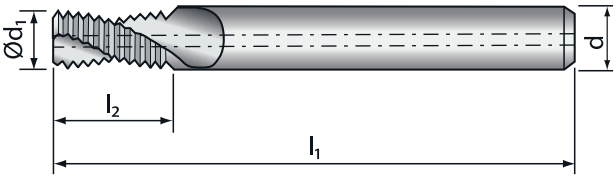
Z



Schaft / *Shank* /Queue = DIN 6535 HA

Beschichtung / *Coating* / Revétement

TiAlN



3 x D

l_1 mm	l_2 mm	d mm	d_1 mm	Z	D	P mm	*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GF3-RA-HA EDP = Nr. + * 6041400000*	BESTELL.-Nr. /*ORDER Nr.* / RÉFÉRENCE GF3-A-RA-HA EDP = Nr. + * 6041400012*
					M 3	(0,5)	030		
					M 4	(0,7)	040		
					M 5	(0,8)	050		
60	19,5	4,5	6	3	**M 6**	(1)	060	■	■
62	26,8	6	6	3	**M 8**	(1,25)	080	■	■
72	32,2	7,5	8	4	**M 10**	(1,5)	100	■	■
74	37,6	9,5	10	4	**M 12**	(1,75)	120	■	■
85	42,9	11	10	4	**M 14**	(2)	140	■	■
102	48,9	12	12	4	**M 16**	(2)	160	■	■

N.B.: Wenn der Gewindefräser mit Schaft DIN 6535 Typ **HB** oder **HE** gewünscht wird, müssen in der Referenz die Buchstaben **HA** ausgetauscht werden durch die Buchstaben **HB** oder **HE**.

Note: *If the thread milling cutter is needed with shank DIN 6535 type **HB** or **HE**, the letters **HA** in reference must be changed by **HB** or **HE**.*

Note: Si on veut la fraise à fileter avec queue DIN 6535 type **HB** ou **HE**, dans la référence on doit changer les lettres **HA** par **HB** ou **HE**.

■ = Lager / *Stock* / Magasin