



MASCHINENGWINDE

MACHINE TAPS

EXACT®

EVENTUS®
by EXACT

Universeller Einsatz

Universal using

metrisch	102-105
metrisch fein	106-108
BSP (G)	109-111
UNC	112-114
UNF	115-117

142-145

Stähle über 1.000 N/mm²

Steel over 1000 N/mm²

metrisch	118-119
metrisch fein	120-121

VA + rostfreie Stähle

Stainless steel

metrisch	122-123
metrisch fein	124-125

Guss

Cast material

metrisch	126
----------	-----

mit TIN-Beschichtung

with TIN-Coating

metrisch	128-129
----------	---------

146-147

mit TiAlN-Beschichtung

with TiAlN-Coating

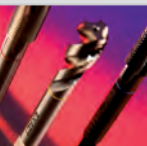
metrisch	130-131
----------	---------

148-149

Spezialbohrer

Special Taps

mit ausgesetzten Zähnen	132
Kombigewindebohrer	133
lange Ausführungen	134-135
Muttergewindebohrer	136-137
Gewindeformer	138



Produktinformation Product information

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Technische Information

Maschinengewindebohrer mit Farbbring-Markierung erleichtern Ihnen die Auswahl der richtigen Bohrer für das zu bearbeitende Material.

HSS-E	=	Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B	=	für Durchgangslöcher
Form B-AZ	=	für Durchgangslöcher
35° RSP	=	für Sacklöcher
Form C	=	für Durchgangslöcher und Sacklöcher

Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

Machine Taps with colour-rings make it easier to select exactly the right drill for special materials.

HSS-E	=	High-speed-steel E-class
Form B	=	for through holes
Form B-AZ	=	for through holes
35° RSP	=	for blind holes
Form C	=	for through holes and blind holes

For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

Form B + B-AZ für Durchgangslöcher | Form B + B-AZ for through holes



Anschnittformen | Chamfer



Form B: 4 - 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
Form B: 4 - 5 pitch chamfer, spiral point for through holes



35° RSP: 2 - 3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher
35° RSP: 2 - 3 pitch chamfer, with 35° spiral flute, for blind holes



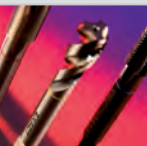
Form C: 2 - 3 Gang Anschnitt für Durchgangslöcher und Sacklöcher
Form C: 2 - 3 pitch chamfer for through holes and blind holes



Form B-AZ: 4 - 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt, ausgesetzte Zähne für Durchgangslöcher
Form B-AZ: 4 - 5 pitch chamfer with interrupted thread for through holes

Form 35° RSP für Sacklöcher | Form 35° RSP for blind holes





Anwendung Maschinengewindebohrer

Application Machine Taps

Maschinengewindebohrer Farbring | Machine Taps Colour-ring

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

Maschinengewindebohrer | Machine Taps

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

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

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

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M

HSS-E

Form B



○

Universeller Einsatz

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

M

HSS-E

35°



○

Universal Using

Technical Information

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

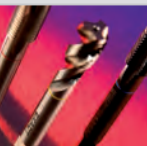
Application

For cutting internal threads.

M							CODE FORM B	€	CODE 35° RSP	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371										
M 2,0	0,40	1,60	8	45	2,8	2,1	42154	11,77	43559	12,74
M 2,5	0,45	2,05	9	50	2,8	2,1	42155	11,80	43560	12,94
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	42156	12,02	43561	13,16
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	42157	12,25	43562	13,16
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	42158	12,98	43563	13,46
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	42159	12,98	43564	14,03
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	42160	15,02	43565	16,30
M 10,0	1,50	8,50	16	100	10,0	8,0	42161	17,88	43566	19,17
mit durchfallendem Schaft - DIN 376										
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	42387	22,85	43573	25,16
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	42388	32,47	43574	35,93
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	42389	36,86	43575	39,54
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	42390	51,88	43576	57,08
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	42391	55,09	43577	58,92
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	42392	72,98	43578	75,37
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	42393	76,97	43579	79,04
M 27,0	3,00	24,00	38	160	20,0	16,0	42395	106,04	43580	110,28
M 30,0	3,50	26,50	45	180	22,0	18,0	42396	125,18	43581	130,19
M 33,0	3,50	29,50	50	180	25,0	20,0	42397	157,07	43582	163,35
M 36,0	4,00	32,00	56	200	28,0	22,0	42398	180,19	43583	187,39

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



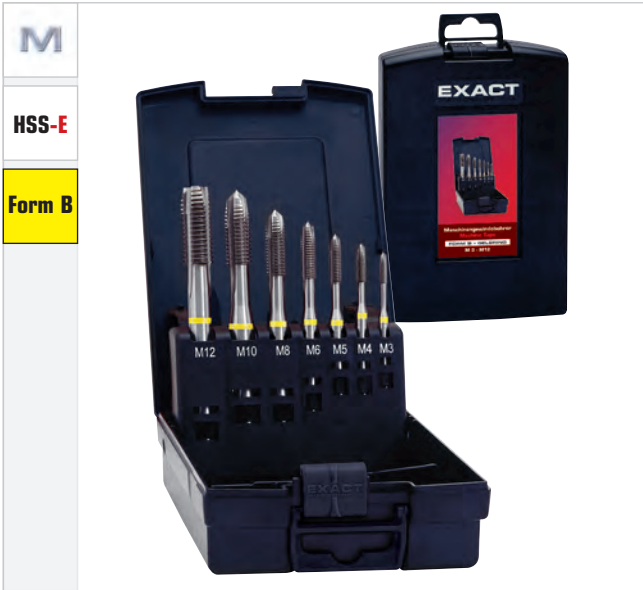
Maschinengewindebohrer-Sets

Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

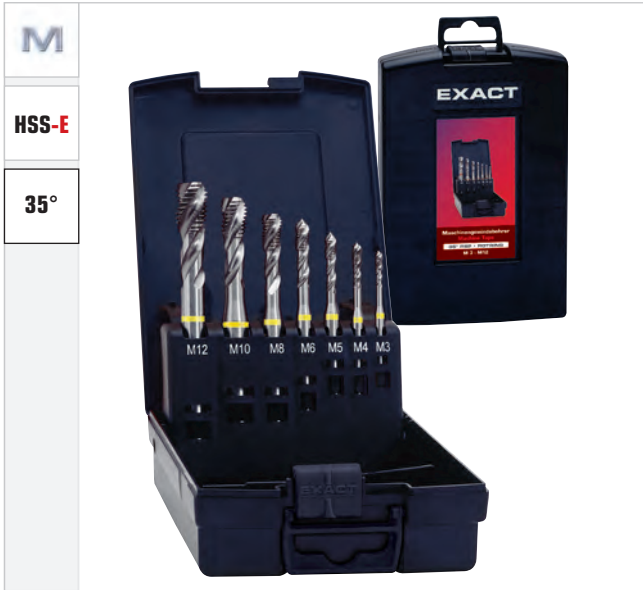
Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps



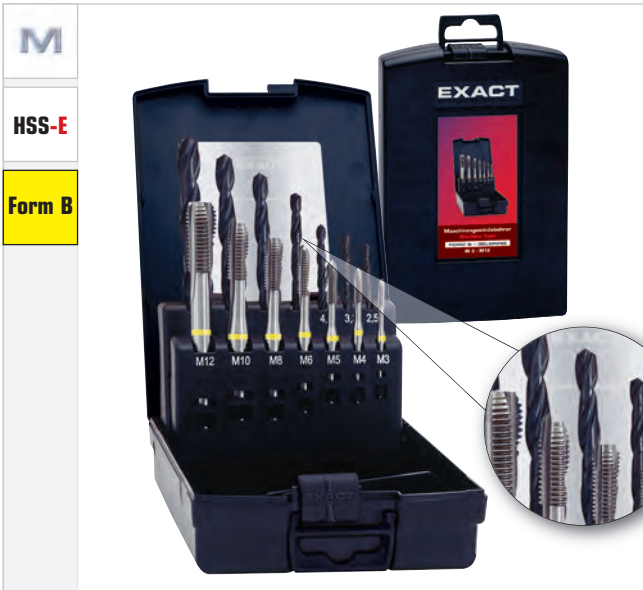
Universeller Einsatz

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	05112	127,62



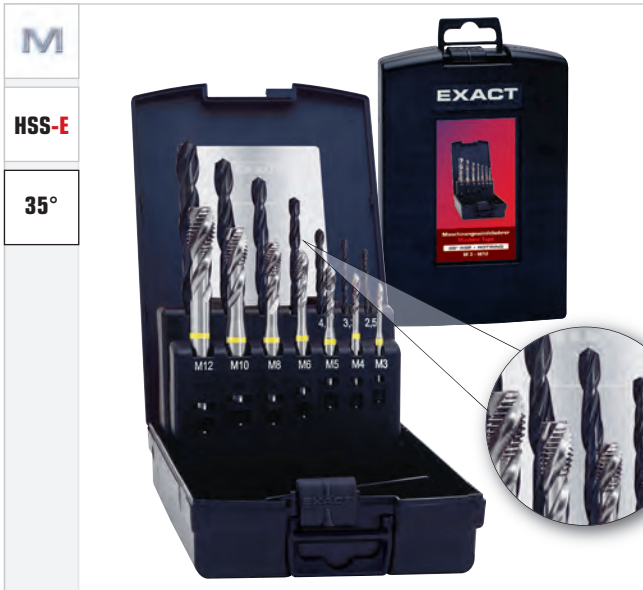
Universal Using

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	05117	136,07



Universeller Einsatz

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	05118	137,26



Universal Using

Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	05119	145,69

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric





Universeller Einsatz



HSS-E

Form C

Universal Using

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

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

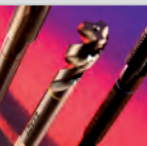
Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden. Für kurzspanende Werkstoffe.

Application
For cutting internal threads. For short-chipping materials.

M							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 2,0	0,40	1,60	8	50	2,8	2,1	02205	16,84
M 2,2	0,45	1,75	9	50	2,8	2,1	02206	17,23
M 2,3	0,40	1,90	9	50	2,8	2,1	02207	17,23
M 2,5	0,45	2,05	9	50	2,8	2,1	02208	16,19
M 2,6	0,45	2,15	9	50	2,8	2,1	02209	16,19
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02210	10,82
M 3,5	0,60	2,90	13	56	4,0	4,0	02211	10,82
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02212	10,82
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02213	11,24
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02214	11,24
M 7,0	1,00	6,00	19	80	7,0	5,5	02215	18,77
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02216	12,92
M 9,0	1,25	7,75	22	90	9,0	7,0	02217	17,29
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02218	14,83
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02417	19,17
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02418	25,62
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02419	28,71
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02420	37,30
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02421	40,49
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02422	50,93
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02423	53,86
M 27,0	3,00	24,00	38	160	20,0	16,0	02424	91,40
M 30,0	3,50	26,50	45	180	22,0	18,0	02425	109,85
M 33,0	3,50	29,50	50	180	25,0	20,0	02426	134,72
M 36,0	4,00	32,00	56	200	28,0	22,0	02427	158,75

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

Universeller Einsatz

HSS-E

Form C
Links
Left-hand

Universal Using

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

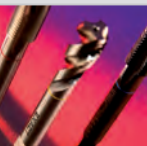
Technical Information
HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 371 / 376 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application
For cutting internal threads.

M							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02310	16,22
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02311	16,22
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02312	16,85
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02313	16,85
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02314	19,39
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02315	22,25
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02316	28,75
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02317	38,43
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02318	43,06
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02319	55,95
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02320	60,71
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02329	76,39
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02330	80,81

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

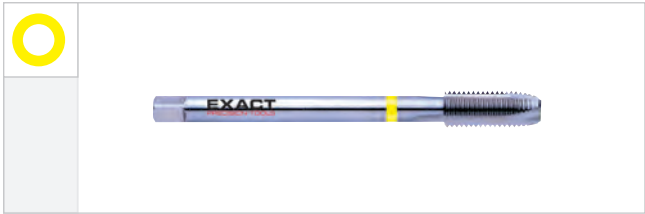


Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Universeller Einsatz



Universal Using

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

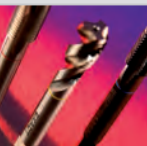
Technical Information

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

Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	02501	20,85
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	02502	20,85
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	02503	20,85
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	02504	22,05
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	02539	24,11
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	02505	27,26
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	02540	27,26
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	02506	27,26
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	02507	32,47
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	02508	37,69
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	02509	32,47
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	02510	39,69
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	02511	37,04
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	02512	47,47
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	02513	44,10
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	02514	47,96
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	02515	52,11
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	02516	48,90
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	02517	55,33
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	02518	59,74
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	02519	55,74
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	02520	61,73
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	02521	68,94
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	02522	64,95
Mf 24,0	2,00	22,00	28	140	18,0	14,5	02523	74,98
Mf 26,0	1,50	24,50	28	140	18,0	14,5	02524	79,37
Mf 27,0	2,00	25,00	28	140	20,0	16,0	02525	97,83
Mf 28,0	1,50	26,50	28	150	22,0	18,0	02526	97,83
Mf 30,0	1,50	28,50	28	150	22,0	18,0	02527	106,62
Mf 30,0	2,00	28,00	28	150	22,0	18,0	02528	123,47
Mf 32,0	1,50	30,50	28	150	22,0	18,0	02529	121,08
Mf 35,0	1,50	33,50	30	170	28,0	22,0	02530	141,11
Mf 36,0	1,50	34,50	28	170	28,0	22,0	02531	155,54
Mf 38,0	1,50	36,50	28	170	28,0	22,0	02532	170,37
Mf 40,0	1,50	38,50	30	170	32,0	24,0	02533	190,84
Mf 42,0	1,50	40,50	30	170	32,0	24,0	02534	209,27
Mf 45,0	1,50	43,50	32	180	36,0	29,0	02535	244,95
Mf 48,0	1,50	46,50	32	190	36,0	29,0	02536	279,82
Mf 50,0	1,50	48,50	32	190	36,0	29,0	02537	297,16
Mf 52,0	1,50	50,50	32	190	40,0	32,0	02538	309,47



Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Universeller Einsatz



Universal Using

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads.

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	03101	21,77
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	03102	21,77
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	03103	21,77
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	03104	22,95
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	03105	22,95
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	03106	27,79
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	03107	27,79
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	03108	27,79
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	03109	33,85
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	03110	33,85
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	03111	33,85
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	03112	38,63
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	03113	38,63
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	03114	45,93
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	03115	45,93
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	03116	45,93
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	03117	50,80
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	03118	50,80
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	03119	50,80
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	03120	57,99
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	03121	57,99
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	03122	57,99
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	03123	67,72
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	03124	67,72

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

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

Maschinengewindebohrer DIN 374
Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Universeller Einsatz



HSS-E

Form C

Universal Using

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

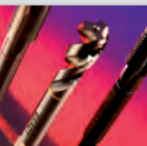
HSS-E = High-speed-steel E-class
Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes
DIN 374 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

F = Artikel für Kabelverschraubungen
= Tools for cable connections

Mf							CODE	€
F Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	02551	19,08
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	02552	19,08
F Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	02553	19,08
F Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	02554	20,11
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	02589	21,64
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	02555	24,37
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	02590	24,37
F Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	02556	24,37
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	02557	29,67
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	02558	29,67
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	02559	29,67
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	02560	36,72
F Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	02561	33,84
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	02562	43,31
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	02563	40,27
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	02564	43,31
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	02565	47,31
F Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	02566	44,50
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	02567	50,12
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	02568	53,72
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	02569	50,84
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	02570	55,33
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	02571	62,54
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	02572	59,33
Mf 24,0	2,00	22,00	28	140	18,0	14,5	02573	68,14
F Mf 25,0	1,50	23,50	28	140	18,0	14,5	02591	72,17
Mf 26,0	1,50	24,50	28	140	18,0	14,5	02574	72,17
Mf 27,0	2,00	25,00	28	140	20,0	16,0	02575	88,60
Mf 28,0	1,50	26,50	28	150	22,0	18,0	02576	80,55
Mf 30,0	1,50	28,50	28	150	22,0	18,0	02577	97,00
Mf 30,0	2,00	28,00	28	150	22,0	18,0	02578	111,46
F Mf 32,0	1,50	30,50	28	150	22,0	18,0	02579	109,85
Mf 35,0	1,50	33,50	30	170	28,0	22,0	02580	129,09
Mf 36,0	1,50	34,50	28	170	28,0	22,0	02581	141,91
Mf 38,0	1,50	36,50	28	170	28,0	22,0	02582	155,54
F Mf 40,0	1,50	38,50	30	170	32,0	24,0	02583	173,99
Mf 42,0	1,50	40,50	30	170	32,0	24,0	02584	190,84
Mf 45,0	1,50	43,50	32	180	36,0	29,0	02585	223,70
Mf 48,0	1,50	46,50	32	190	36,0	29,0	02586	255,75
F Mf 50,0	1,50	48,50	32	190	36,0	29,0	02587	258,16
Mf 52,0	1,50	50,50	32	190	40,0	32,0	02588	281,40
F Mf 63,0	1,50	61,50	32	220	40,0	35,0	02592	513,53

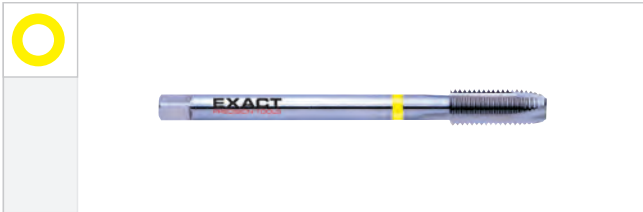


Maschinengewindebohrer DIN 5156

Machine Taps DIN 5156

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

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



Universeller Einsatz

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form B = 4-5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher
DIN 5156 • Für Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.



HSS-E

Form B

Universal Using

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
Form B = 4-5 pitch chamfer, spiral point for through holes
DIN 5156 • For Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application

For cutting internal threads.

1/8	28	8,70	20	90	8,0	6,2	02721	31,67
1/4	19	11,75	20	100	11,0	9,0	02722	40,63
3/8	19	15,25	22	100	12,0	9,0	02723	51,57
1/2	14	19,00	25	140	16,0	12,0	02724	68,14
5/8	14	21,00	25	140	18,0	14,5	02725	82,58
3/4	14	24,50	30	140	20,0	16,0	02726	105,03
7/8	14	28,25	30	160	22,0	18,0	02727	125,09
1	11	30,50	36	170	25,0	20,0	02728	153,95

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 5156
Machine Taps DIN 5156

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

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



Universeller Einsatz



HSS-E

35°

Universal Using

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

Application

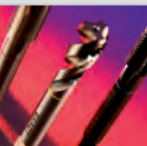
For cutting internal threads.

								
1/8	28	8,70	20	90	8,0	6,2	02760	31,47
1/4	19	11,75	20	100	11,0	9,0	02761	40,27
3/8	19	15,25	22	100	12,0	9,0	02762	51,23
1/2	14	19,00	25	140	16,0	12,0	02763	67,61
5/8	14	21,00	25	140	18,0	14,5	02764	81,86
3/4	14	24,50	30	140	20,0	16,0	02765	104,29
7/8	14	28,25	30	160	22,0	18,0	02766	124,44
1	11	30,50	36	170	25,0	20,0	02767	152,34

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 5156

Machine Taps DIN 5156

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

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

Universeller Einsatz

HSS-E

Form C

Universal Using

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

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

Application
For cutting internal threads.

1/8	28	8,70	20	90	8,0	6,2	02741	27,60
1/4	19	11,75	20	100	11,0	9,0	02742	35,29
3/8	19	15,25	22	100	12,0	9,0	02743	44,89
1/2	14	19,00	25	140	16,0	12,0	02744	59,24
5/8	14	21,00	25	140	18,0	14,5	02745	71,75
3/4	14	24,50	30	140	20,0	16,0	02746	91,40
7/8	14	28,25	30	160	22,0	18,0	02747	109,06
1	11	30,50	36	170	25,0	20,0	02748	133,50

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

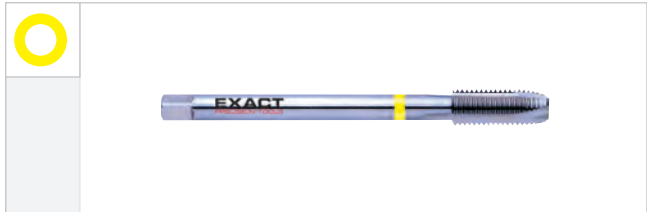
	Einsatz GELBRING Application YELLOW RING																
Baustahl	Baustahl	Auto- maten- stahl	Ver- gütungs- stahl	Legierter Stahl	Stahl gehärtet	VA Stahl	VA Stahl	Werk- zeugstahl	Guss	Kupfer	Alu + Legierung	Uni	Schneidöl	Emulsion	Minimal Schmie- rung	Trocken- bearbei- tung	Pressluft
Structural steel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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183
Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC



Universeller Einsatz



HSS-E

Form B

Universal Using

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

Application

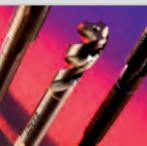
For cutting internal threads.

UNC	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	20	5,10	22	80	7,0	5,5	03031	20,22
5/16	18	6,50	25	90	8,0	6,2	03032	22,85
3/8	16	7,90	28	100	9,0	7,0	03033	25,65
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	14	9,30	28	100	8,0	6,2	03034	31,43
1/2	13	10,80	32	110	9,0	7,0	03035	33,93
9/16	12	12,30	32	110	11,0	9,0	03036	50,84
5/8	11	13,50	32	110	12,0	9,0	03037	43,31
3/4	10	16,50	36	125	14,0	11,0	03038	58,13
7/8	9	19,50	40	140	18,0	14,5	03039	70,94
1	8	22,25	45	160	20,0	16,0	03040	101,02

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183
Machine Taps DIN 2182/2183

UNC | UNC

Universeller Einsatz

HSS-E

35°

Universal Using

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

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

Application
For cutting internal threads.

mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	20	5,10	22	80	7,0	5,5	03081	21,67
5/16	18	6,50	25	90	8,0	6,2	03082	23,87
3/8	16	7,90	28	100	9,0	7,0	03083	26,73
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	14	9,30	28	100	8,0	6,2	03084	35,04
1/2	13	10,80	32	110	9,0	7,0	03085	36,04
9/16	12	12,30	32	110	11,0	9,0	03086	47,21
5/8	11	13,50	32	110	12,0	9,0	03087	47,21
3/4	10	16,50	36	125	14,0	11,0	03088	61,75
7/8	9	19,50	40	140	18,0	14,5	03089	70,43
1	8	22,25	45	160	20,0	16,0	03090	104,29

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNC | UNC





Universeller Einsatz

UNC

HSS-E

Form C

Universal Using

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

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

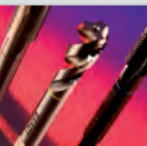
Application
For cutting internal threads.

UNC							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	20	5,10	22	80	7,0	5,5	03061	19,02
5/16	18	6,50	25	90	8,0	6,2	03062	20,93
3/8	16	7,90	28	100	9,0	7,0	03063	
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								23,40
7/16	14	9,30	28	100	8,0	6,2	03064	30,71
1/2	13	10,80	32	110	9,0	7,0	03065	31,59
9/16	12	12,30	32	110	11,0	9,0	03066	44,58
5/8	11	13,50	32	110	12,0	9,0	03067	41,36
3/4	10	16,50	36	125	14,0	11,0	03068	54,10
7/8	9	19,50	40	140	18,0	14,5	03069	61,73
1	8	22,25	45	160	20,0	16,0	03070	91,40

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

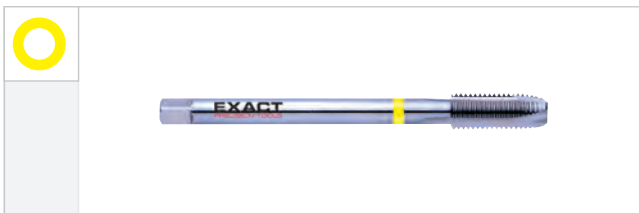


Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF



Universeller Einsatz



Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

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

DIN 2182 / 2183 • Für UNF-Gewinde (Unified-Finegewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

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

DIN 2182 / 2183 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

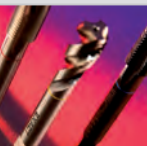
For cutting internal threads.

UNF	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	28	5,50	22	80	7,0	5,5	03181	23,97
5/16	24	6,90	25	90	8,0	6,2	03182	25,65
3/8	24	8,50	38	100	9,0	7,0	03183	27,08
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	20	9,90	28	100	8,0	6,2	03184	35,03
1/2	20	11,50	32	110	9,0	7,0	03185	34,38
9/16	18	13,00	32	110	11,0	9,0	03186	51,95
5/8	18	14,60	32	110	12,0	9,0	03187	46,57
3/4	16	17,50	36	125	14,0	11,0	03188	61,52
7/8	14	20,50	40	140	18,0	14,5	03189	75,04
1	12	23,40	45	160	20,0	16,0	03190	101,80

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF

Universeller Einsatz

HSS-E

35°

Universal Using

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

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

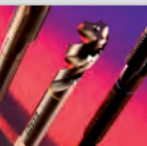
Application
For cutting internal threads.

mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	28	5,50	22	80	7,0	5,5	03231	26,24
5/16	24	6,90	25	90	8,0	6,2	03232	26,99
3/8	24	8,50	38	100	9,0	7,0	03233	29,28
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	20	9,90	28	100	8,0	6,2	03234	36,04
1/2	20	11,50	32	110	9,0	7,0	03235	36,04
9/16	18	13,00	32	110	11,0	9,0	03236	47,76
5/8	18	14,60	32	110	12,0	9,0	03237	47,76
3/4	16	17,50	36	125	14,0	11,0	03238	65,61
7/8	14	20,50	40	140	18,0	14,5	03239	81,97
1	12	23,40	45	160	20,0	16,0	03240	111,18

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 2182/2183

Machine Taps DIN 2182/2183

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

UNF | UNF



Universeller Einsatz



HSS-E

Form C

Universal Using

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

Form C = 2-3 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher

DIN 2182 / 2183 • Für UNF-Gewinde (Unified-Finegewinde), Toleranz 2B

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

Form C = 2-3 pitch chamfer for through holes and blind holes

DIN 2182 / 2183 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

Application

For cutting internal threads.

UNF	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 2182								
1/4	28	5,50	22	80	7,0	5,5	03211	22,98
5/16	24	6,90	25	90	8,0	6,2	03212	23,64
3/8	24	8,50	38	100	9,0	7,0	03213	25,65
mit durchfallendem Schaft - DIN 2183								
7/16	20	9,90	28	100	8,0	6,2	03214	32,71
1/2	20	11,50	32	110	9,0	7,0	03215	31,59
9/16	18	13,00	32	110	11,0	9,0	03216	50,12
5/8	18	14,60	32	110	12,0	9,0	03217	41,85
3/4	16	17,50	36	125	14,0	11,0	03218	57,48
7/8	14	20,50	40	140	18,0	14,5	03219	71,84
1	12	23,40	45	160	20,0	16,0	03220	97,42

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M

HSS-E

Form B



○

Stähle über 1000 N/mm²

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

M

HSS-E

35°



○

Steel over 1000 N/mm²

Technical Information

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

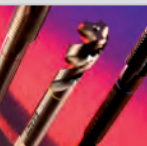
Application

For cutting internal threads.

M								CODE FORM B	€	CODE 35° RSP	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371											
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	42331	15,07	43681	16,35	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	42332	15,23	43682	16,35	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	42333	15,79	43683	16,76	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	42334	15,85	43684	17,57	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	42335	18,59	43685	20,21	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	42336	21,41	43686	23,90	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376											
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	42337	27,67	43687	31,25	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	42338	36,02	43688	39,13	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	42339	39,64	43689	43,06	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	42340	58,69	43690	62,06	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	42341	61,89	43691	64,06	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	42342	79,77	43692	81,79	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	42343	85,00	43693	86,19	

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



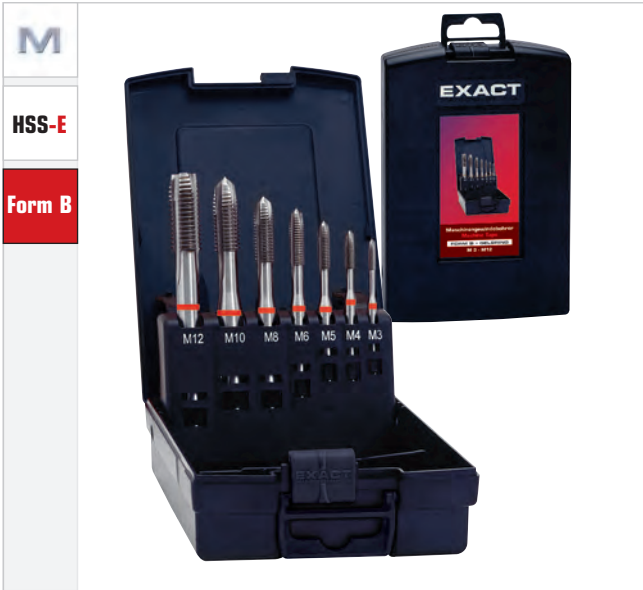
Maschinengewindebohrer-Sets

Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

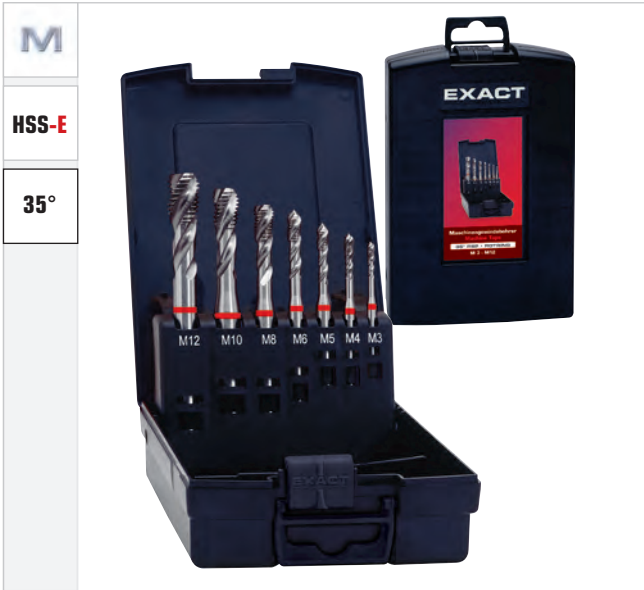
Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps



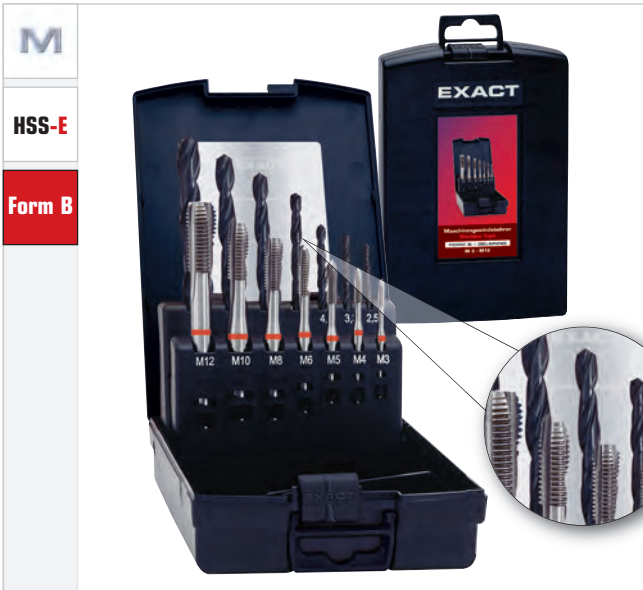
Stähle über 1000 N/mm²

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	42345	132,04



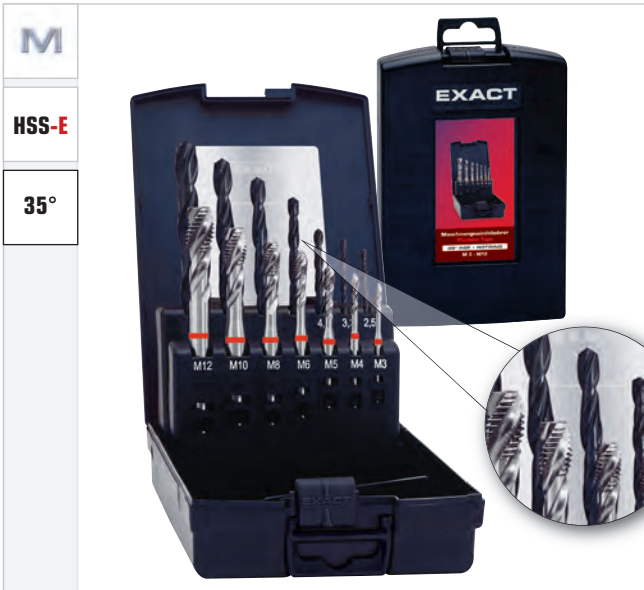
Steel over 1000 N/mm²

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	43694	141,59



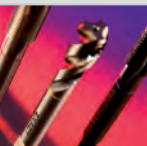
Stähle über 1000 N/mm²

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	43695	139,00



Stähle über 1000 N/mm²

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	43696	149,00

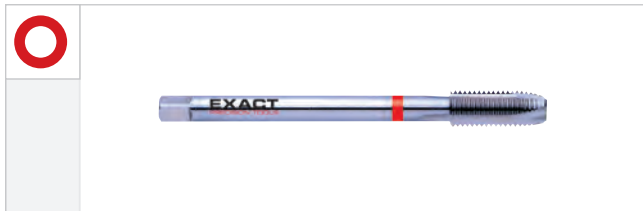


Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Stähle über 1000 N/mm²



HSS-E

Form B

Steel over 1000 N/mm²

Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

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

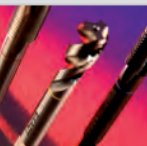
Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	42346	25,36
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	42347	25,36
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	42348	25,36
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	42349	26,63
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	42350	28,91
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	42351	32,88
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	42352	32,88
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	42353	32,88
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	42354	37,82
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	42355	37,82
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	42356	37,82
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	42357	43,60
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	42358	43,60
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	42359	52,97
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	42360	52,97
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	42361	52,97
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	42362	58,26
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	42363	58,26
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	42364	58,26
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	42365	65,29
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	42366	65,29
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	42367	65,29
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	42368	73,65
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	42369	73,65

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine



Stähle über 1000 N/mm²



Steel over 1000 N/mm²

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads.

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	43701	25,47
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	43702	25,47
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	43703	25,47
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	43704	26,74
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	43705	27,96
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	43706	33,33
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	43707	33,33
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	43708	33,33
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	43709	38,93
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	43710	38,93
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	43711	38,93
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	43712	46,35
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	43713	46,35
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	43714	55,11
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	43715	55,11
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	43716	55,11
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	43717	59,84
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	43718	59,84
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	43719	59,84
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	43720	64,78
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	43721	64,78
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	43722	64,78
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	43723	72,66
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	43724	72,66

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M

HSS-E
VAP

Form B



○

VA + rostfreie Stähle

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

M

HSS-E
VAP

35°



○

Stainless steel

Technical Information

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

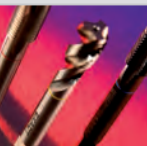
Application

For cutting internal threads.

M								CODE FORM B	€	CODE 35° RSP	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371											
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	42291	15,79	43641	17,23	
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	42292	15,96	43642	17,23	
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	42293	16,58	43643	17,57	
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	42294	16,67	43644	18,36	
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	42295	19,56	43645	21,24	
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	42296	22,61	43646	25,27	
mit durchfallendem Schaft - DIN 376											
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	42297	29,10	43647	32,87	
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	42298	37,85	43648	41,06	
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	42299	41,70	43649	45,22	
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	42300	61,73	43650	65,19	
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	42301	64,95	43651	67,35	
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	42302	83,79	43652	86,19	
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	42303	89,01	43653	90,23	

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



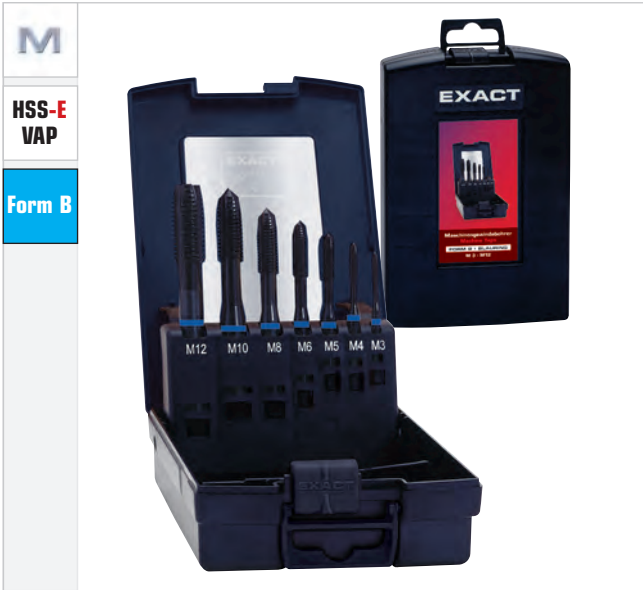
Maschinengewindebohrer-Sets

Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

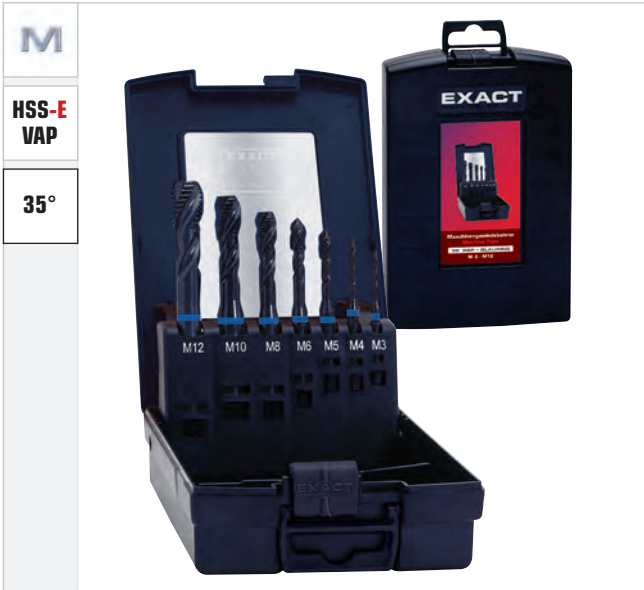
Maschinengewindebohrer • Machine Taps

Metrisch | Metric



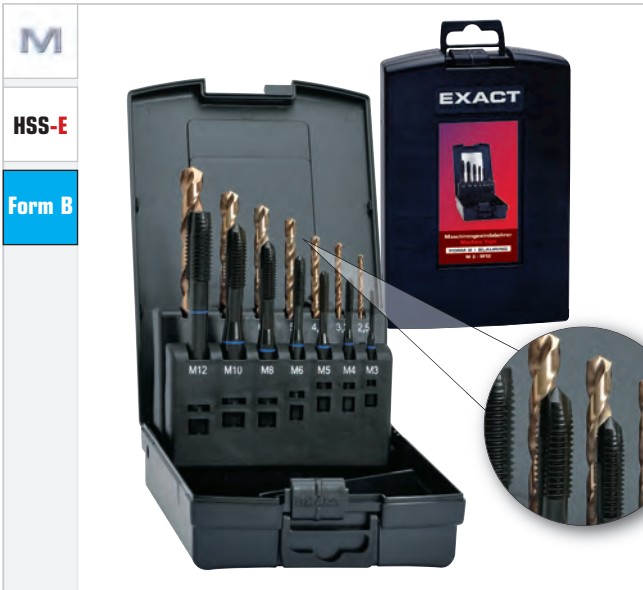
VA + rostfreie Stähle

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	42305	142,77



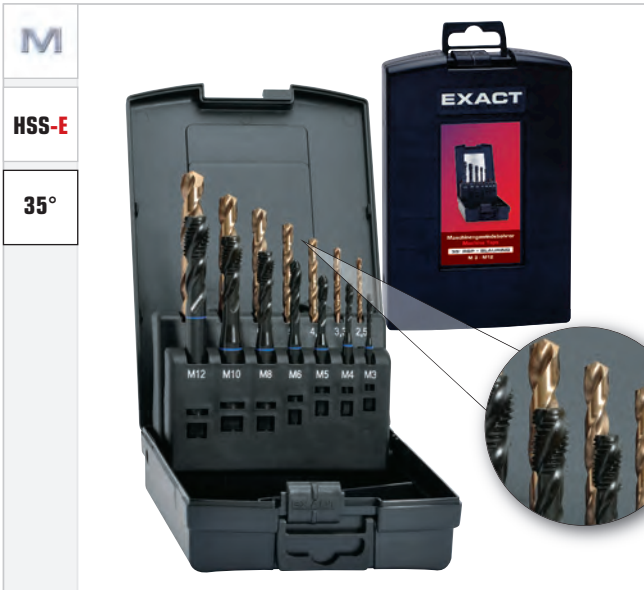
Stainless steel

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	43654	155,08



VA + rostfreie Stähle

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	42330	159,00



Stainless steel

		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12 + Kernlochbohrer Twist Drills: 2,5 - 3,3 - 4,2 - 5 - 6,8 - 8,5 - 10,2	43679	169,00

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine





VA + rostfreie Stähle

Mf

HSS-E
VAP

Form B

Stainless steel

Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

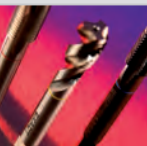
Application

For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	42306	26,63
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	42307	26,63
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	42308	26,63
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	42309	27,97
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	42310	30,34
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	42311	34,52
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	42312	34,52
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	42313	34,52
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	42314	39,70
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	42315	39,70
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	42316	39,70
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	42317	45,78
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	42318	45,78
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	42319	57,94
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	42320	57,94
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	42321	57,94
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	42322	61,17
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	42323	61,17
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	42324	61,17
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	42325	68,56
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	42326	68,56
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	42327	68,56
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	42328	77,34
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	42329	77,34

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

VA + rostfreie Stähle

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

Mf

HSS-E
VAP

35°

Stainless steel

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

Application
For cutting internal threads.

Mf							CODE	€
Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	43655	26,74
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	43656	26,74
Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	43657	26,74
Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	43658	28,07
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	43659	29,36
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	43660	34,93
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	43661	34,93
Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	43662	34,93
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	43663	40,75
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	43664	40,75
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	43665	40,75
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	43666	48,67
Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	43667	48,67
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	43668	57,83
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	43669	57,83
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	43670	57,83
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	43671	62,84
Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	43672	62,84
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	43673	62,84
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	43674	68,02
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	43675	68,02
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	43676	68,02
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	43677	75,17
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	43678	75,17

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

Maschinengewindebohrer DIN 371/376
Machine Taps DIN 371/376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Guss Material



Cast material

Technische Information

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

Technical Information

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

TCN

Zusätzliche Oberflächenhärtung:

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

Additional surface hardness:

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

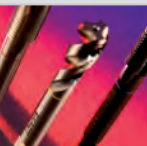
Application

For cutting internal threads.

								
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	43361	20,05
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	43362	20,52
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	43363	21,50
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	43364	21,50
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	43365	24,92
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	43366	29,99
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	43367	35,12
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	43368	45,79
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	43369	53,05
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	43370	70,50
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	43371	77,84
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	43372	96,34
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	43373	102,46

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Für Ihre Notizen
For your notes

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Technical Information

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

TIN

Zusätzliche Oberflächenhärtung:

- Oberflächenhärte ca. 2.500 HV
- Schichtstärke bis 2 µm
- Für harte Materialien
- Erhöhte Standzeiten
- Höhere Schnittgeschwindigkeit
- Temperaturbeständig bis 600° C
- Reduziert Kaltaufschweißung

Additional surface hardness:

- Surface treatment ca. 2.500 HV
- Layer Thickness up to 2 µm
- For hard materials
- Higher tool life
- Higher cutting speeds
- Temperature resistant up to 600° C
- Reduces cold weldings

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

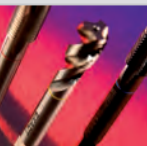
Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371										
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02321	19,17	03671	20,22
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02322	19,41	03672	20,22
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02323	22,05	03673	22,54
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02324	22,05	03674	23,10
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02325	26,06	03675	27,34
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02326	34,08	03676	35,35
mit durchfallendem Schaft - DIN 376										
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02327	40,98	03677	43,14
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02345	54,10	03660	57,57
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02346	62,66	03661	65,35
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02347	83,29	03662	88,54
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02348	91,97	03663	95,82
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02349	113,85	03664	116,09
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02350	121,08	03665	123,80

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer-Sets

Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

M

HSS-E

Form B



TIN

mit Titan-Nitrid Beschichtung

M

HSS-E

35°



TIN

with Titan-Nitride Coating

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	02328 205,41

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	03678 213,58

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

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Technical Information

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



Zusätzliche Oberflächenhärtung:

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

Additional surface hardness:

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

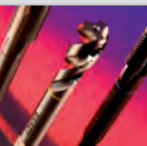
Application

For cutting internal threads.

M	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371										
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	02481	20,85	03585	21,96
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	02482	21,10	03586	21,96
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	02483	24,21	03587	24,67
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	02484	24,21	03588	25,27
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	02485	28,87	03589	30,13
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	02486	38,08	03590	39,38
mit durchfallendem Schaft - DIN 376										
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	02487	45,46	03591	47,80
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	02488	59,74	03592	62,95
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	02489	69,18	03593	71,84
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	02490	91,15	03594	96,38
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	02491	101,20	03595	105,03
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	02492	123,87	03596	126,29
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	02493	133,07	03597	135,16

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer-Sets

Machine Tap Sets

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M

HSS-E

Form B



mit Titan-Aluminium-Nitrid Beschichtung

M

HSS-E

35°



with Titan-Aluminium-Nitride Coating

INHALT	CODE	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	02494	224,42

INHALT	CODE	€ SET
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	03598	232,83

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

Maschinengewindebohrer DIN 371 / 376
Machine Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden. Für kurzspanende Werkstoffe.

Technical Information

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

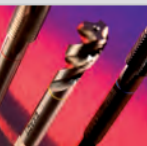
Application

For cutting internal threads. For short-chipping materials.

								
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	3,5	2,7	03331	12,98
M 4,0	0,70	3,30	13	63	4,5	3,4	03332	12,98
M 5,0	0,80	4,20	16	70	6,0	4,9	03333	13,70
M 6,0	1,00	5,00	19	80	6,0	4,9	03334	13,70
M 8,0	1,25	6,75	22	90	8,0	6,2	03335	15,73
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10,0	8,0	03336	18,13
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	9,0	7,0	03337	23,48
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11,0	9,0	03338	29,51
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12,0	9,0	03339	36,07
M 18,0	2,50	15,50	34	125	14,0	11,0	03340	44,89
M 20,0	2,50	17,50	34	140	16,0	12,0	03341	48,90
M 22,0	2,50	19,50	34	140	18,0	14,5	03342	62,54
M 24,0	3,00	21,00	38	160	18,0	14,5	03343	67,35

--

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Kombigewindebohrer Combined Taps

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Anwendung

Kernlochbohren und Gewindeschneiden in 1 Arbeitsgang.

Technical Information

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

Application

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

M	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
M 3	0,50	56	11	3,0	2,4	03441	20,27
M 4	0,70	63	14	4,0	3,0	03442	20,27
M 5	0,80	71	18	5,0	3,8	03443	20,27
M 6	1,00	80	22	6,0	4,9	03444	22,72
M 8	1,25	95	25	8,0	6,2	03445	25,35
M 10	1,50	106	31	10,0	8,0	03446	27,79
M 12	1,75	115	35	12,0	9,0	03447	37,44

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Kombigewindebohrer-Set in Stahlblechkassette | Set of Combined Taps

M	Ohne Abbildung Without foto
HSS-E	

INHALT	CODE	€ SET
Kombigewindebohrer Combined Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	03448	185,16

Technische Information

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

Anwendung

Kernlochbohren und Gewindeschneiden in 1 Arbeitsgang.

Technical Information

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

Application

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

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinengewindebohrer lange Ausführung
Machine Taps long version

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

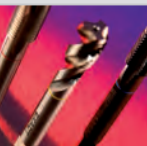
Application

For cutting internal threads.

								
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	10	100	3,5	2,7	43731	39,15
M 4,0	0,70	3,30	12	120	4,5	3,4	43732	39,15
M 5,0	0,80	4,20	14	140	6,0	4,9	43733	40,84
M 6,0	1,00	5,00	16	160	6,0	4,9	43734	40,84
M 8,0	1,25	6,75	18	180	8,0	6,2	43735	50,36
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 10,0	1,50	8,50	20	200	7,0	5,5	43736	56,84
M 12,0	1,75	10,25	22	220	9,0	7,0	43737	65,98
M 14,0	2,00	12,00	25	220	11,0	9,0	43738	78,66
M 16,0	2,00	14,00	28	220	12,0	9,0	43739	89,59
M 18,0	2,50	15,50	32	250	14,0	11,0	43740	123,14
M 20,0	2,50	17,50	32	250	16,0	12,0	43741	172,32
M 22,0	2,50	19,50	32	250	18,0	14,5	43742	191,93
M 24,0	3,00	21,00	36	250	18,0	14,5	43743	203,30

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinengewindebohrer lange Ausführung

Machine Taps long version

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	6	100	3,5	2,7	43751	47,03
M 4,0	0,70	3,30	7	120	4,5	3,4	43752	47,03
M 5,0	0,80	4,20	8	140	6,0	4,9	43753	49,03
M 6,0	1,00	5,00	9	160	6,0	4,9	43754	49,03
M 8,0	1,25	6,75	11	180	8,0	6,2	43755	53,96
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 10,0	1,50	8,50	12	200	7,0	5,5	43756	69,26
M 12,0	1,75	10,25	14	220	9,0	7,0	43757	71,94
M 14,0	2,00	12,00	18	220	11,0	9,0	43758	86,38
M 16,0	2,00	14,00	18	220	12,0	9,0	43759	91,08
M 18,0	2,50	15,50	22	250	14,0	11,0	43760	134,79
M 20,0	2,50	17,50	22	250	16,0	12,0	43761	189,75
M 22,0	2,50	19,50	22	250	18,0	14,5	43762	210,74
M 24,0	3,00	21,00	28	250	18,0	14,5	43763	214,52

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Maschinennutergewindebohrer
Machine Nut Taps

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
DIN 357 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
DIN 357 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

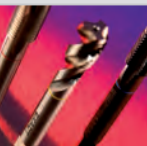
Application

For cutting internal threads.

M							CODE	€
M 3,0	0,50	2,50	22	70	2,2	-	03381	17,40
M 4,0	0,70	3,30	25	90	2,8	2,1	03382	17,40
M 5,0	0,80	4,20	28	100	3,5	2,7	03383	18,59
M 6,0	1,00	5,00	32	110	4,5	3,4	03384	18,77
M 8,0	1,25	6,75	40	125	6,0	4,9	03385	24,44
M 10,0	1,50	8,50	45	140	7,0	5,5	03386	27,43
M 12,0	1,75	10,25	50	180	9,0	7,0	03387	35,76
M 14,0	2,00	12,00	56	200	11,0	9,0	03388	43,14
M 16,0	2,00	14,00	63	200	12,0	9,0	03389	51,71
M 18,0	2,50	15,50	63	220	14,0	11,0	03390	63,34
M 20,0	2,50	17,50	70	250	16,0	12,0	03391	68,94
M 22,0	2,50	19,50	80	280	18,0	14,5	03392	86,59
M 24,0	3,00	21,00	80	280	18,0	14,5	03393	96,21

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable



Maschinenmuttergewindebohrer

Machine Nut Taps

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
DIN 103 • Für metrisches ISO-Trapez-Gewinde, Toleranz 7H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

HSS-E = High-speed-steel E-class
DIN 103 • For metric ISO trapezoidal thread, tolerance 7H

Application

For cutting internal threads.

Tr							CODE	€
10	2	8,20	70	115	7,0	5,5	03402	146,74
12	3	9,25	90	147	9,0	7,0	03403	161,94
14	3	11,25	95	150	10,0	8,0	03404	182,79
16	4	12,25	120	196	12,0	9,0	03405	192,42
18	4	14,25	124	200	14,0	11,0	03406	218,90
20	4	16,25	128	204	16,0	12,0	03407	227,71
22	5	17,25	145	240	17,0	13,0	03408	246,94
24	5	19,25	150	245	19,0	14,5	03409	252,56
26	5	21,25	155	250	21,0	16,0	03410	260,13
28	5	23,25	160	255	23,0	18,0	03411	267,93
30	6	24,25	174	288	24,0	18,0	03412	275,96
32	6	26,25	180	294	26,0	20,0	03413	284,26

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

● empfohlen | recommended ○ bedingt geeignet | partly suitable

Gewindeformer DIN 371 / 376

Forming Taps DIN 371 / 376

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Spanloses Gewinden | Non-Cutting threading

Vorteile

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

Materialbearbeitung

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

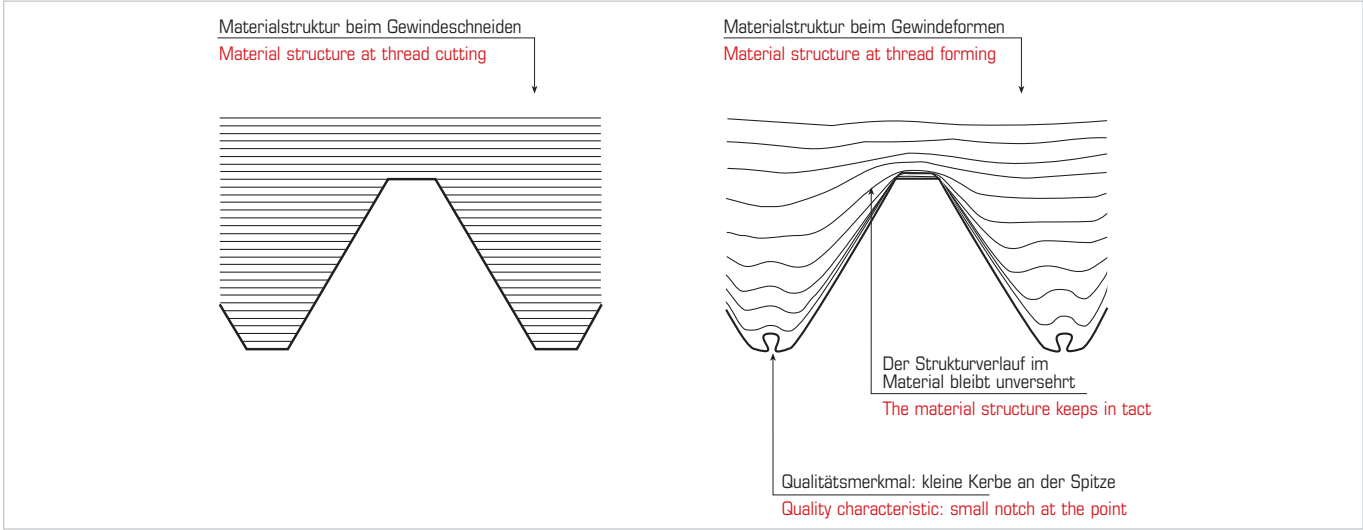
Advantages

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

Material treatment

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

Spanlose Fertigung | Non-Cutting producing



Metrisch | Metric

HSS-E
nitriert

Form B

HSS-E
TIN

Form B

Technische Information

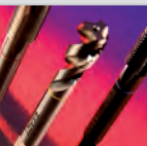
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
Form D = 4 - 6 Gang Anschnitt für Durchgangs- und Sacklöcher
TIN = Mit Titan-Nitrid Beschichtung
DIN 371 / 376 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Technical Information

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

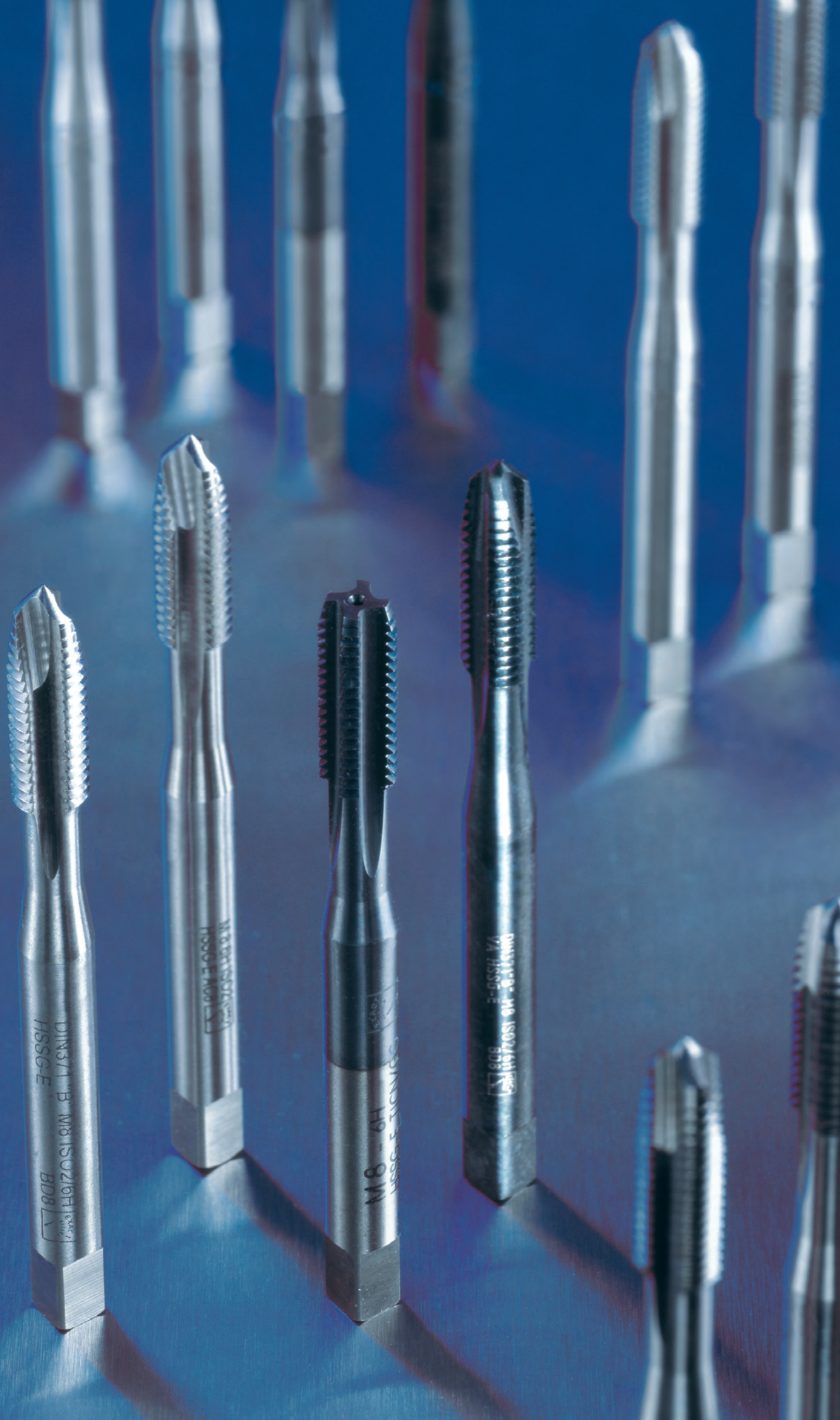
M					CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,80	10	56	03631	21,64	03611	28,29
M 4,0	0,70	3,70	12	63	03632	21,64	03612	28,29
M 5,0	0,80	4,65	14	70	03633	22,83	03613	29,62
M 6,0	1,00	5,55	19	80	03634	24,16	03614	31,40
M 8,0	1,25	7,45	22	90	03635	26,48	03615	34,54
M 10,0	1,50	9,35	24	100	03636	34,14	03616	44,47
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	11,20	29	110	03637	40,95	03617	53,15

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



Für Ihre Notizen
For your notes

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE



DIN371 "B" M8 ISO216 H11
HSSG-E
BD8

M8 DIN371 "B"
HSSG-E H08

DIN371 "B" M8 ISO216 H11
HSSG-E
H9 - 8W

DIN371 "B" M8 ISO216 H11
HSSG-E
H9



MASCHINENGEWINDE MACHINE TAPS

EVENTUS®
by EXACT

Universeller Einsatz

Universal using

■ metrisch

142-145

mit TiN-Beschichtung

with TiN-Coating

■ metrisch

146-147

mit TiAlN-Beschichtung

with TiAlN-Coating

■ metrisch

148-149



Maschinengewindebohrer DIN 371/376

Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS

Form B

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

HSS

35°

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

Application
For cutting internal threads.

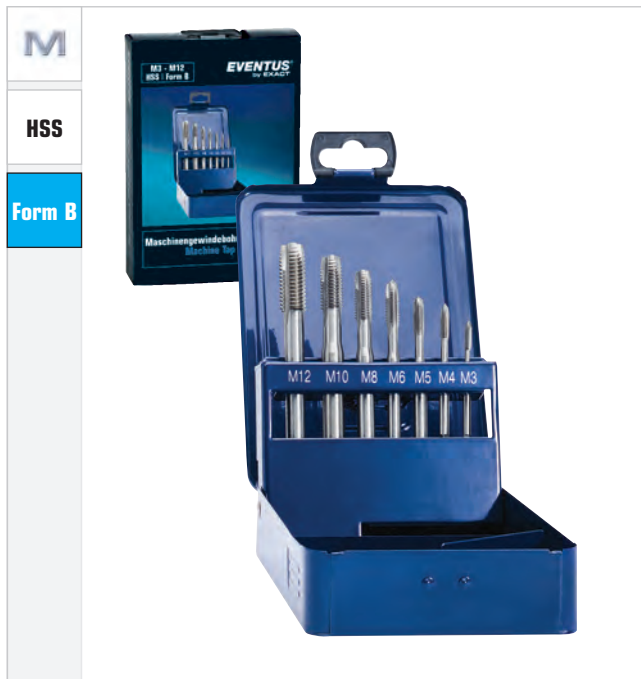
M						€		€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 2,0	0,40	1,60	8	45	10299	7,40	10349	8,10
M 2,5	0,45	2,05	9	50	10300	7,40	10350	8,10
M 3,0	0,50	2,50	11	56	10301	6,11	10351	7,79
M 4,0	0,70	3,30	13	63	10302	6,11	10352	7,79
M 5,0	0,80	4,20	16	70	10303	6,11	10353	7,93
M 6,0	1,00	5,00	19	80	10304	6,34	10354	7,93
M 8,0	1,25	6,75	22	90	10305	7,48	10355	9,53
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10306	8,57	10356	10,94
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	10307	10,42	10357	12,98
M 14,0	2,00	12,00	30	110	10308	14,18	10358	16,76
M 16,0	2,00	14,00	32	110	10309	16,35	10359	18,52
M 18,0	2,50	15,50	34	125	10310	20,69	10360	25,16
M 20,0	2,50	17,50	34	140	10311	26,45	10361	31,59
M 22,0	2,50	19,50	34	140	10312	28,71	10362	33,67
M 24,0	3,00	21,00	38	160	10313	32,54	10363	37,74



Maschinengewindebohrer Sets Machine Tap Sets

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

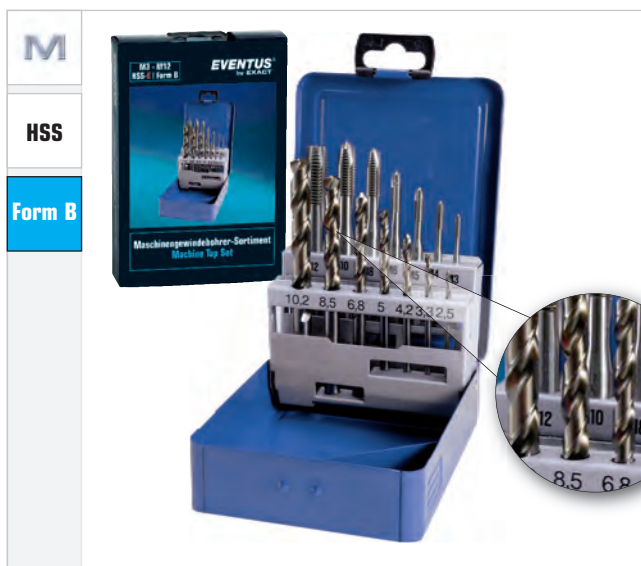


		
Maschinengewindebohrer Machine Taps:		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10316	63,60

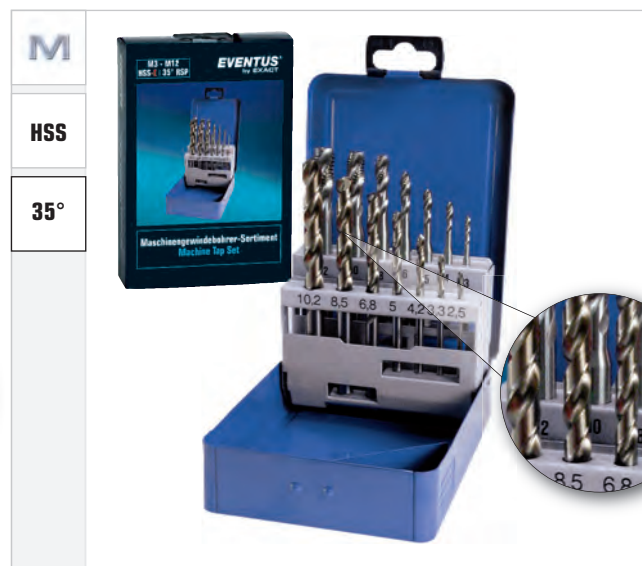


		
Maschinengewindebohrer Machine Taps:		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10366	75,17

Metrisch | Metric



		
Maschinengewindebohrer Machine Taps		
+ Spiralbohrer + Twist Drills		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10317	73,18



		
Maschinengewindebohrer Machine Taps		
+ Spiralbohrer + Twist Drills		
HSS: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10367	84,61



Maschinengewindebohrer DIN 371/376

Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS-E

Form B

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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

HSS-E

35°

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

Application
For cutting internal threads.

M								
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 2,0	0,40	1,60	8	45	10319	9,25	10379	10,10
M 2,5	0,45	2,05	9	50	10320	9,25	10380	10,10
M 3,0	0,50	2,50	11	56	10321	7,29	10381	8,43
M 4,0	0,70	3,30	13	63	10322	7,29	10382	8,43
M 5,0	0,80	4,20	16	70	10323	7,29	10383	8,75
M 6,0	1,00	5,00	19	80	10324	7,61	10384	8,75
M 8,0	1,25	6,75	22	90	10325	9,18	10385	10,66
M 10,0	1,50	8,50	24	100	10326	10,34	10386	11,88
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	10327	12,50	10387	14,03
M 14,0	2,00	12,00	30	110	10328	15,63	10388	17,81
M 16,0	2,00	14,00	32	110	10329	17,33	10389	19,97
M 18,0	2,50	15,50	34	125	10330	23,71	10390	27,43
M 20,0	2,50	17,50	34	140	10331	30,76	10391	35,29
M 22,0	2,50	19,50	34	140	10332	34,49	10392	39,93
M 24,0	3,00	21,00	38	160	10333	39,13	10393	41,52



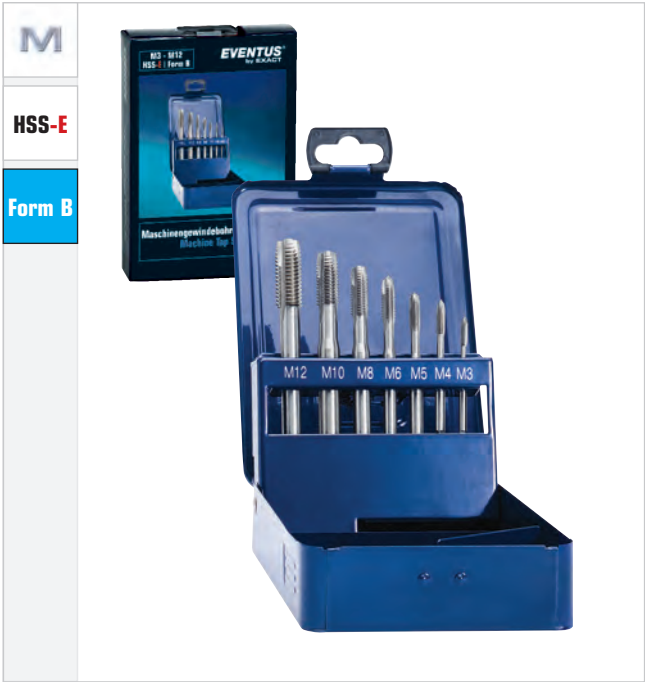
Maschinengewindebohrer Sets

Machine Tap Sets

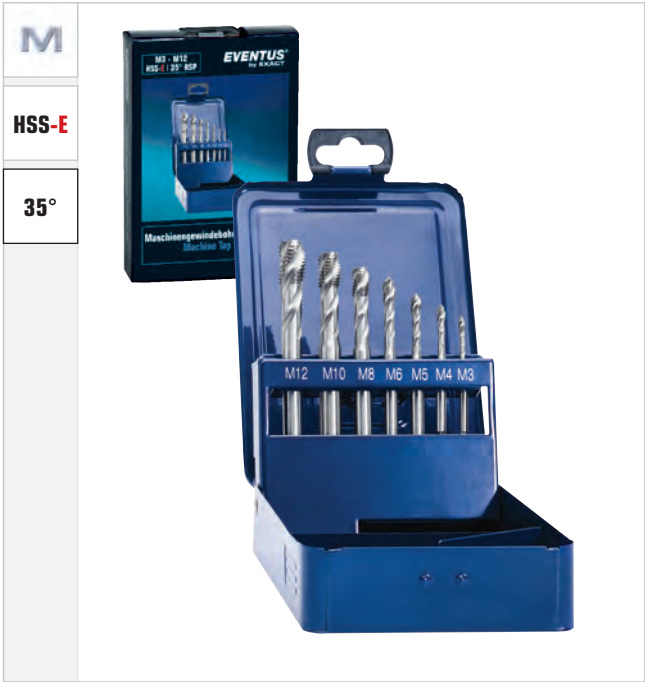
EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

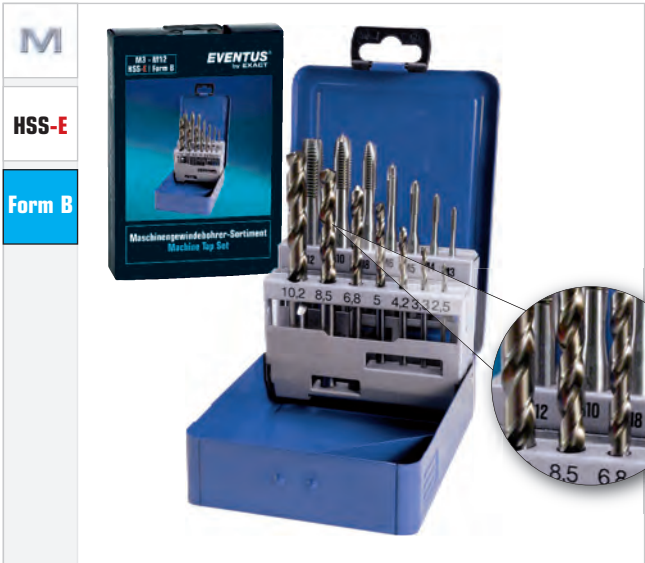


		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12		
	10336	75,17

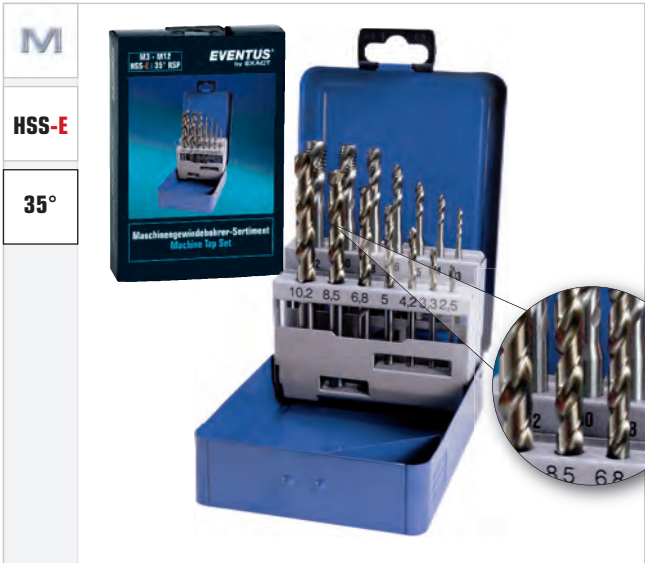


		
Maschinengewindebohrer Machine Taps: HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12		
	10396	83,84

Metrisch | Metric



		
Maschinengewindebohrer Machine Taps + Spiralbohrer + Twist Drills		
HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10337	84,30



		
Maschinengewindebohrer Machine Taps + Spiralbohrer + Twist Drills		
HSS-E: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	10397	93,30

Maschinengewindebohrer DIN 371/376
Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS
TIN

Form B



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

Anwendung
Zum Schneiden von Innengewinden.

HSS
TIN

35°



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

Application
For cutting internal threads.

M					CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	11301	7,62	11351	9,69
M 4,0	0,70	3,30	13	63	11302	7,62	11352	9,69
M 5,0	0,80	4,20	16	70	11303	7,62	11353	9,85
M 6,0	1,00	5,00	19	80	11304	7,94	11354	9,85
M 8,0	1,25	6,75	22	90	11305	9,32	11355	11,86
M 10,0	1,50	8,50	24	100	11306	10,70	11356	13,66
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	11307	13,03	11357	16,20
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11308	17,69	11358	20,86
M 16,0	2,00	14,00	32	110	11309	20,39	11359	23,09
M 18,0	2,50	15,50	34	125	11310	25,79	11360	31,35
M 20,0	2,50	17,50	34	140	11311	32,99	11361	39,39
M 22,0	2,50	19,50	34	140	11312	35,79	11362	41,94
M 24,0	3,00	21,00	38	160	11313	40,56	11363	47,02

Metrisch | Metric

HSS-E
TIN

Form B



Technische Information
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

HSS-E
TIN

35°



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

M					CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	11321	9,09	11381	10,48
M 4,0	0,70	3,30	13	63	11322	9,09	11382	10,48
M 5,0	0,80	4,20	16	70	11323	9,09	11383	10,91
M 6,0	1,00	5,00	19	80	11324	9,48	11384	10,91
M 8,0	1,25	6,75	22	90	11325	11,44	11385	13,29
M 10,0	1,50	8,50	24	100	11326	12,92	11386	14,77
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	11327	15,57	11387	17,47
M 14,0	2,00	12,00	30	110	11328	19,49	11388	22,19
M 16,0	2,00	14,00	32	110	11329	21,60	11389	24,89
M 18,0	2,50	15,50	34	125	11330	29,55	11390	34,21
M 20,0	2,50	17,50	34	140	11331	38,34	11391	44,00
M 22,0	2,50	19,50	34	140	11332	43,00	11392	49,77
M 24,0	3,00	21,00	38	160	11333	48,71	11393	51,79



Maschinengewindebohrer Sets

Machine Tap Sets

EVENTUS[®]
by EXACT

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

Metrisch | Metric

M

HSS
TIN

Form B

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11314 80,80

M

HSS
TIN

35°

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11364 94,89

Metrisch | Metric

M

HSS-E
TIN

Form B

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11334 95,42

M

HSS-E
TIN

35°

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	11394 104,10

Maschinengewindebohrer DIN 371/376
Machine Taps DIN 371/376

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric

HSS
TiAlN

Form B



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

HSS
TiAlN

35°



Technical Information

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

Application

For cutting internal threads.

M	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	12301	8,46	12351	10,76
M 4,0	0,70	3,30	13	63	12302	8,46	12352	10,76
M 5,0	0,80	4,20	16	70	12303	8,46	12353	10,93
M 6,0	1,00	5,00	19	80	12304	8,82	12354	10,93
M 8,0	1,25	6,75	22	90	12305	10,35	12355	13,16
M 10,0	1,50	8,50	24	100	12306	11,87	12356	15,16
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	12307	14,46	12357	17,98
M 14,0	2,00	12,00	30	110	12308	19,63	12358	23,16
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12309	22,63	12359	25,63
M 18,0	2,50	15,50	34	125	12310	28,62	12360	34,80
M 20,0	2,50	17,50	34	140	12311	36,62	12361	43,73
M 22,0	2,50	19,50	34	140	12312	39,73	12362	46,55
M 24,0	3,00	21,00	38	160	12313	45,02	12363	52,19

Metrisch | Metric

HSS-E
TiAlN

Form B



Technische Information

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E

HSS-E
TiAlN

35°



Technical Information

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

M	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
mit verstärktem Schaft - DIN 371								
M 3,0	0,50	2,50	11	56	12321	10,08	12381	11,64
M 4,0	0,70	3,30	13	63	12322	10,08	12382	11,64
M 5,0	0,80	4,20	16	70	12323	10,08	12383	12,10
M 6,0	1,00	5,00	19	80	12324	10,52	12384	12,10
M 8,0	1,25	6,75	22	90	12325	12,70	12385	14,75
M 10,0	1,50	8,50	24	100	12326	14,34	12386	16,39
mit durchfallendem Schaft - DIN 376								
M 12,0	1,75	10,25	29	110	12327	17,28	12387	19,40
M 14,0	2,00	12,00	30	110	12328	21,62	12388	24,62
M 16,0	2,00	14,00	32	110	12329	23,98	12389	27,63
M 18,0	2,50	15,50	34	125	12330	32,80	12390	37,97
M 20,0	2,50	17,50	34	140	12331	42,55	12391	48,84
M 22,0	2,50	19,50	34	140	12332	47,73	12392	55,25
M 24,0	3,00	21,00	38	160	12333	54,07	12393	57,48



Maschinengewindebohrer Sets

Machine Tap Sets

EVENTUS[®]
by EXACT

Maschinengewindebohrer • Machine Taps

Metrisch | Metric

M

HSS
TiAIN

Form B

M

HSS
TiAIN

35°

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12314 89,70

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12364 105,26

Metrisch | Metric

M

HSS-E
TiAIN

Form B

M

HSS-E
TiAIN

35°

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12334 105,79

	 
Maschinengewindebohrer Machine Taps: M3 - M4 - M5 - M6 - M8 - M10 - M12	12394 115,54