



DIN 352 M20 M



# HANDGEWINDE HAND TAPS

**EXACT®**

**EVENTUS®**  
by EXACT

## Handgewindebohrer

### Hand Taps

■ metrisch	<b>40-41</b>
■ metrisch fein	<b>43-47</b>
■ BSW	<b>50-51</b>
■ BSP (G)	<b>53</b>
■ UNC	<b>55-56</b>
■ UNF	<b>58-59</b>
■ Trapez	<b>61</b>

**64-65**

**67-68**

**70**

**72**

## Schneideisen / Schneidmuttern

### Circular Dies / Hexagon Die Nuts

■ metrisch	<b>42</b>
■ metrisch fein	<b>48-49</b>
■ BSW	<b>52</b>
■ BSP (G)	<b>54</b>
■ UNC	<b>57</b>
■ UNF	<b>60</b>
■ Trapez	<b>62</b>

**66**

**69**

**71**

**73**

## Einschnittgewindebohrer

### Short Machine Taps

■ metrisch	<b>74</b>
■ metrisch fein	<b>75</b>
■ NPT	<b>75</b>
■ BSP (G)	
■ UNC	
■ UNF	

**74**

**75**

**75**

**76**

**76**

## Haltwerkzeuge

### Guides/Toolholder

■ Schneideisenführungen	<b>81</b>
■ Schneideisenhalter	<b>82 / 84</b>
■ Windeisen	<b>83 / 84</b>
■ Werkzeughalter	<b>86</b>
■ Gewindebohrerverlängerung	<b>87</b>

**81**

**82 / 84**

**83 / 84**

**86**

**87**

**Sortimente 15-25**

**28-35**

**Assortments**

### Technische Information

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

### Toleranzen

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

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

### Technical Information

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

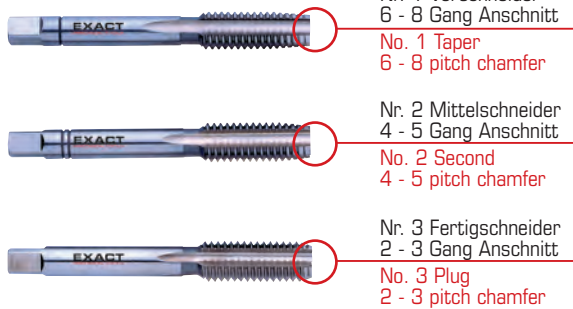
### Tolerances

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

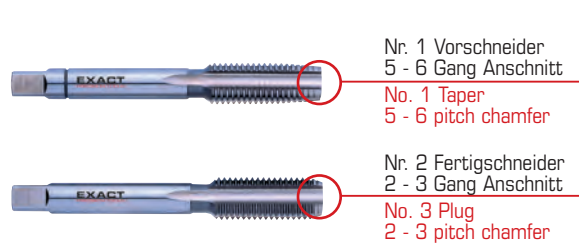
**7H** **6G** Tolerance 7H + 6G = ISO3: Thread with large clearance

### Anschnittlängen | Chamfer

#### metrisch | metric



#### metrisch fein | metric fine



### Ausführungen Handgewindebohrer | Versions of Hand Taps



**M** **BSW** **UNC**



**M**



**M**



**Mf** **G BSP** **UNF**



**Mf**



**Tr**



**Tr**



**Technische Information**

Schneideisen liefern wir in vorgeschlitzter (geschlossener) Ausführung. Sie sind für den allgemeinen Einsatz, z.B. für Stähle bis 900 N/mm<sup>2</sup>, geeignet. Für VA-Materialien verwenden Sie unsere Schneideisen aus HSS-E.

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

**Toleranzen**

**2A** **6g** Normale Gewindeverbindung

**Technical Information**

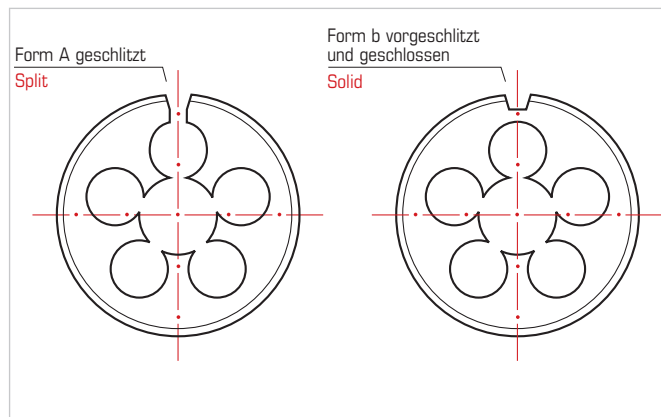
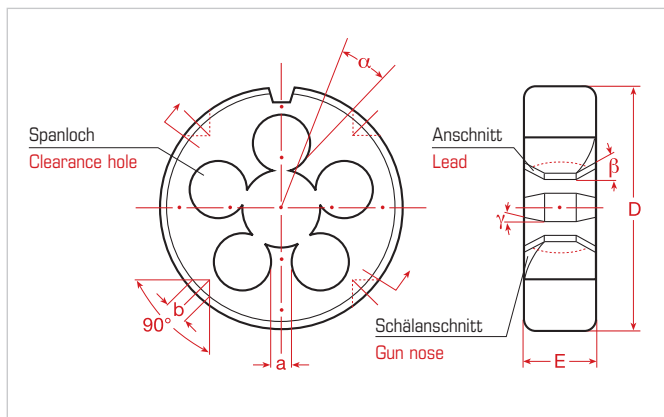
We can supply Dies ready with slot (closed version). These are suitable for general use, e.g. in steel up to 900 N/mm<sup>2</sup>. For VA materials, please use our dies made of HSS-E.

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

**Tolerances**

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

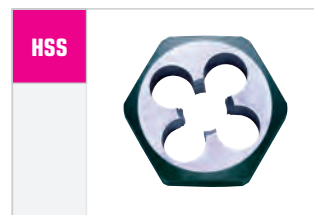
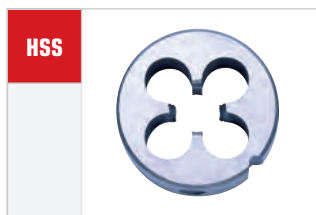
**Schneideisen | Circular Dies**



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

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

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



M Mf

M Mf

M

M Mf

BSW G BSP

G BSP

BSW G BSP

UNC UNF

Tr

# Handgewindebohrer DIN 352

## Hand Taps DIN 352

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

### Metrisch | Metric



#### Technische Information

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

#### Technical Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

M	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€	CODE	€			
M 2,0	0,40	1,60	8	36	2,1	No. I	00029	10,82						
						No. II	00030	10,82						
						No. III	00031	10,82						
						<b>Set</b>	00032	32,47						
M 2,2	0,45	1,75	9	36	2,1	No. I	00033	10,51						
						No. II	00034	10,51						
						No. III	00035	10,51						
						<b>Set</b>	00036	31,54						
M 2,3	0,40	1,90	9	36	2,1	No. I	00037	10,51						
						No. II	00038	10,51						
						No. III	00039	10,51						
						<b>Set</b>	00040	31,54						
M 2,5	0,45	2,05	9	40	2,1	No. I	00041	10,51						
						No. II	00042	10,51						
						No. III	00043	10,51						
						<b>Set</b>	00044	31,54						
M 2,6	0,45	2,15	9	40	2,1	No. I	00045	10,17						
						No. II	00046	10,17						
						No. III	00047	10,17						
						<b>Set</b>	00048	30,47						
M 3,0	0,50	2,50	11	40	2,7	No. I	00049	4,33	No. I	00201	7,29	No. I	00301	16,35
						No. II	00050	4,33	No. II	00202	7,29	No. II	00302	16,35
						No. III	00051	4,33	No. III	00203	7,29	No. III	00303	16,35
						<b>Set</b>	00052	12,96	<b>Set</b>	00204	21,88	<b>Set</b>	00304	49,05
M 3,5	0,60	2,90	13	45	3,0	No. I	00053	5,70						
						No. II	00054	5,70						
						No. III	00055	5,70						
						<b>Set</b>	00056	17,09						
M 4,0	0,70	3,30	13	45	3,4	No. I	00057	4,33	No. I	00205	7,29	No. I	00305	16,35
						No. II	00058	4,33	No. II	00206	7,29	No. II	00306	16,35
						No. III	00059	4,33	No. III	00207	7,29	No. III	00307	16,35
						<b>Set</b>	00060	12,96	<b>Set</b>	00208	21,88	<b>Set</b>	00308	49,05
M 4,5	0,75	3,75	16	50	4,9	No. I	00061	5,70						
						No. II	00062	5,70						
						No. III	00063	5,70						
						<b>Set</b>	00064	17,09						
M 5,0	0,80	4,20	16	50	4,9	No. I	00065	4,33	No. I	00209	7,29	No. I	00309	17,57
						No. II	00066	4,33	No. II	00210	7,29	No. II	00310	17,57
						No. III	00067	4,33	No. III	00211	7,29	No. III	00311	17,57
						<b>Set</b>	00068	12,96	<b>Set</b>	00212	21,88	<b>Set</b>	00312	52,70
M 6,0	1,00	5,00	19	50	4,9	No. I	00069	4,33	No. I	00213	7,29	No. I	00313	17,72
						No. II	00070	4,33	No. II	00214	7,29	No. II	00314	17,72
						No. III	00071	4,33	No. III	00215	7,29	No. III	00315	17,72
						<b>Set</b>	00072	12,96	<b>Set</b>	00216	21,88	<b>Set</b>	00316	53,15

# Handgewindebohrer DIN 352

## Hand Taps DIN 352

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

### Metrisch | Metric

M	mm	mm	mm	mm	mm	Red			Purple			Blue		
						CODE	€		CODE	€		CODE	€	
M 7,0	1,00	6,00	19	50	4,9	No. I	00073	5,70						
						No. II	00074	5,70						
						No. III	00075	5,70						
						<b>Set</b>	00076	17,09						
M 8,0	1,25	6,75	22	56	4,9	No. I	00077	4,41	No. I	00217	7,79	No. I	00317	19,48
						No. II	00078	4,41	No. II	00218	7,79	No. II	00318	19,48
						No. III	00079	4,41	No. III	00219	7,79	No. III	00319	19,48
						<b>Set</b>	00080	13,24	<b>Set</b>	00220	23,35	<b>Set</b>	00320	58,44
M 9,0	1,25	7,75	22	63	5,5	No. I	00081	6,82						
						No. II	00082	6,82						
						No. III	00083	6,82						
						<b>Set</b>	00084	20,46						
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5	No. I	00085	6,02	No. I	00221	10,20	No. I	00321	24,92
						No. II	00086	6,02	No. II	00222	10,20	No. II	00322	24,92
						No. III	00087	6,02	No. III	00223	10,20	No. III	00323	24,92
						<b>Set</b>	00088	18,02	<b>Set</b>	00224	30,55	<b>Set</b>	00324	74,80
M 11,0	1,50	9,50	24	70	6,2	No. I	00089	9,21						
						No. II	00090	9,21						
						No. III	00091	9,21						
						<b>Set</b>	00092	27,65						
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0	No. I	00093	7,37	No. I	00225	12,82	No. I	00325	31,67
						No. II	00094	7,37	No. II	00226	12,82	No. II	00326	31,67
						No. III	00095	7,37	No. III	00227	12,82	No. III	00327	31,67
						<b>Set</b>	00096	22,10	<b>Set</b>	00228	38,46	<b>Set</b>	00328	95,02
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0	No. I	00097	12,68	No. I	00229	15,55	No. I	00329	41,70
						No. II	00098	12,68	No. II	00230	15,55	No. II	00330	41,70
						No. III	00099	12,68	No. III	00231	15,55	No. III	00331	41,70
						<b>Set</b>	00100	38,01	<b>Set</b>	00232	46,66	<b>Set</b>	00332	125,09
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0	No. I	00101	15,01	No. I	00233	18,45	No. I	00333	53,16
						No. II	00102	15,01	No. II	00234	18,45	No. II	00334	53,16
						No. III	00103	15,01	No. III	00235	18,45	No. III	00335	53,16
						<b>Set</b>	00104	44,95	<b>Set</b>	00236	55,34	<b>Set</b>	00336	159,47
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0	No. I	00105	17,57	No. I	00237	21,56	No. I	00337	70,88
						No. II	00106	17,57	No. II	00238	21,56	No. II	00338	70,88
						No. III	00107	17,57	No. III	00239	21,56	No. III	00339	70,88
						<b>Set</b>	00108	52,70	<b>Set</b>	00240	64,69	<b>Set</b>	00340	212,60
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0	No. I	00109	21,10	No. I	00241	25,89	No. I	00341	82,35
						No. II	00110	21,10	No. II	00242	25,89	No. II	00342	82,35
						No. III	00111	21,10	No. III	00243	25,89	No. III	00343	82,35
						<b>Set</b>	00112	63,26	<b>Set</b>	00244	77,66	<b>Set</b>	00344	247,02
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5	No. I	00113	24,56	No. I	00245	30,23			
						No. II	00114	24,56	No. II	00246	30,23			
						No. III	00115	24,56	No. III	00247	30,23			
						<b>Set</b>	00116	73,62	<b>Set</b>	00248	90,72			
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5	No. I	00117	28,05	No. I	00249	34,49			
						No. II	00118	28,05	No. II	00250	34,49			
						No. III	00119	28,05	No. III	00251	34,49			
						<b>Set</b>	00120	84,19	<b>Set</b>	00252	103,45			
M 27,0	3,00	24,00	50	110	16,0	No. I	00121	41,70						
						No. II	00122	41,70						
						No. III	00123	41,70						
						<b>Set</b>	00124	125,09						
M 30,0	3,50	26,50	56	125	18,0	No. I	00125	55,74						
						No. II	00126	55,74						
						No. III	00127	55,74						
						<b>Set</b>	00128	167,17						
M 33,0	3,50	29,50	56	125	20,0	No. I	00129	70,94						
						No. II	00130	70,94						
						No. III	00131	70,94						
						<b>Set</b>	00132	212,87						
M 36,0	4,00	32,00	63	150	22,0	No. I	00133	86,19						
						No. II	00134	86,19						
						No. III	00135	86,19						
						<b>Set</b>	00136	258,55						

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



**Metrisch | Metric**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
 HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E  
 VA = Für VA-Materialien + rostfreie Stähle  
 Schneideisen DIN 223 B = EN 22568 • Schneidmuttern DIN 382  
 Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6g

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel  
 HSS-E = High-speed-steel E-class  
 VA = For VA materials + stainless steel  
 Circular Dies DIN 223 B = EN 22568 • Hexagon Die Nuts DIN 382  
 For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6g

**Anwendung**

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

**Application**

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

M	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€	CODE	€	mm	CODE	€
M 2,0	0,40	1,93	16 x 5	03708	11,95							
M 2,2	0,45	2,13	16 x 5	03709	11,78							
M 2,3	0,40	2,23	16 x 5	03710	11,78							
M 2,5	0,45	2,43	16 x 5	03711	11,63							
M 2,6	0,45	2,53	16 x 5	03712	11,63							
M 3,0	0,50	2,92	20 x 5	03713	10,08	03761	13,07	03801	15,48	19 x 5	04601	11,24
M 3,5	0,60	3,41	20 x 5	03714	11,24					19 x 5	04602	13,62
M 4,0	0,70	3,91	20 x 5	03715	10,08	03762	13,07	03802	15,48	19 x 5	04603	11,24
M 4,5	0,75	4,41	20 x 7	03716	11,24					19 x 7	04604	13,62
M 5,0	0,80	4,90	20 x 7	03717	10,11	03763	13,07	03803	15,48	19 x 7	04605	11,24
M 6,0	1,00	5,88	20 x 7	03719	10,08	03764	13,07	03804	15,48	19 x 7	04606	11,24
M 7,0	1,00	6,88	25 x 9	03720	11,38					22 x 9	04607	14,03
M 8,0	1,25	7,87	25 x 9	03721	10,25	03765	13,39	03805	17,08	22 x 9	04608	14,03
M 9,0	1,25	8,87	25 x 9	03722	11,95					22 x 9	04609	15,23
M 10,0	1,50	9,85	30 x 11	03723	11,95	03766	15,55	03806	21,50	27 x 11	04610	14,83
M 11,0	1,50	10,85	30 x 11	03724	17,00					27 x 11	04611	20,46
M 12,0	1,75	11,83	38 x 14	03725	17,00	03767	22,14	03807	32,54	36 x 14	04612	20,46
M 14,0	2,00	13,82	38 x 14	03726	17,64	03768	22,98	03808	33,35	36 x 14	04613	20,46
M 16,0	2,00	15,82	45 x 18	03727	24,87	03769	32,42	03809	48,76	41 x 18	04614	29,67
M 18,0	2,50	17,79	45 x 18	03728	25,27	03770	32,71	03810	48,90	41 x 18	04615	29,67
M 20,0	2,50	19,79	45 x 18	03729	26,22	03771	34,08	03811	49,40	41 x 18	04616	29,67
M 22,0	2,50	21,79	55 x 22	03730	36,47	03772	47,55			50 x 22	04617	43,31
M 24,0	3,00	23,77	55 x 22	03731	40,98	03773	53,31			50 x 22	04618	43,31
M 27,0	3,00	26,77	65 x 25	03732	51,47					60 x 25	04619	62,54
M 30,0	3,50	29,73	65 x 25	03733	54,70					60 x 25	04620	62,54
M 33,0	3,50	32,73	65 x 25	03734	56,69					60 x 25	04621	62,54
M 36,0	4,00	35,70	65 x 25	03735	59,10					60 x 25	04622	62,54

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



= Artikel für Kabelverschraubungen  
 = Tools for cable connections

# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

### Metrisch fein | Metric fine



#### Technische Information

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

#### Technical Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

**F** Abmessungen für Kabelverschraubungen.

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

**F** For cable connections.

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7	No. I 00401	16,76		
						No. II 00402	16,76		
						<b>Set</b> 00403	33,53		
Mf 3,5	0,35	3,15	9	40	3,0	No. I 00404	16,76		
						No. II 00405	16,76		
						<b>Set</b> 00406	33,53		
Mf 4,0	0,35	3,65	10	45	3,4	No. I 00407	16,76		
						No. II 00408	16,76		
						<b>Set</b> 00409	33,53		
Mf 4,0	0,50	3,50	12	50	4,9	No. I 00410	16,76		
						No. II 00411	16,76		
						<b>Set</b> 00412	33,53		
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9	No. I 00413	13,70		
						No. II 00414	13,70		
						<b>Set</b> 00415	27,42		
Mf 5,0	0,75	4,25	12	50	4,9	No. I 00416	18,84		
						No. II 00417	18,84		
						<b>Set</b> 00418	37,70		
Mf 6,0	0,50	5,50	14	50	4,9	No. I 00419	13,70		
						No. II 00420	13,70		
						<b>Set</b> 00421	27,42		
<b>F</b> Mf 6,0	0,75	5,35	14	50	4,9	No. I 00422	10,60	No. I 00701	15,85
<b>F</b>						No. II 00423	10,60	No. II 00702	15,85
<b>F</b>						<b>Set</b> 00424	21,18	<b>Set</b> 00703	31,74
Mf 7,0	0,75	6,25	14	50	4,9	No. I 00425	10,60		
						No. II 00426	10,60		
						<b>Set</b> 00427	21,18		
Mf 8,0	0,50	7,50	19	50	4,9	No. I 00428	12,19		
						No. II 00429	12,19		
						<b>Set</b> 00430	24,37		
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9	No. I 00431	10,60	No. I 00704	15,85
						No. II 00432	10,60	No. II 00705	15,85
						<b>Set</b> 00433	21,18	<b>Set</b> 00706	31,74
<b>F</b> Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9	No. I 00434	10,60	No. I 00707	15,85
<b>F</b>						No. II 00435	10,60	No. II 00708	15,85
<b>F</b>						<b>Set</b> 00436	21,18	<b>Set</b> 00709	31,74
Mf 9,0	0,75	8,25	19	56	5,5	No. I 00437	21,64		
						No. II 00438	21,64		
						<b>Set</b> 00439	43,27		
Mf 9,0	1,00	8,00	22	63	5,5	No. I 00440	10,97		
						No. II 00441	10,97		
						<b>Set</b> 00442	21,94		
Mf 10,0	0,75	9,25	20	63	5,5	No. I 00443	12,59		
						No. II 00444	12,59		
						<b>Set</b> 00445	25,16		





# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€		
<b>Mf 10,0</b>	1,00	9,00	20	63	5,5	No. I	00446	10,97	No. I	00710	16,43
						No. II	00447	10,97	No. II	00711	16,43
						<b>Set</b>	00448	21,94	<b>Set</b>	00712	32,87
Mf 10,0	1,25	8,75	24	70	5,5	No. I	00449	12,02			
						No. II	00450	12,02			
						<b>Set</b>	00451	24,07			
Mf 11,0	1,00	10,00	20	63	6,2	No. I	00452	11,46			
						No. II	00453	11,46			
						<b>Set</b>	00454	22,93			
Mf 11,0	1,25	9,75	20	63	6,2	No. I	00455	13,14			
						No. II	00456	13,14			
						<b>Set</b>	00457	26,31			
Mf 12,0	0,75	11,25	22	63	7,0	No. I	00458	13,57			
						No. II	00459	13,57			
						<b>Set</b>	00460	27,10			
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0	No. I	00461	11,78			
						No. II	00462	11,78			
						<b>Set</b>	00463	23,59			
Mf 12,0	1,25	10,75	22	70	7,0	No. I	00464	12,98			
						No. II	00465	12,98			
						<b>Set</b>	00466	25,98			
<b>Mf 12,0</b>	1,50	10,50	22	70	7,0	No. I	00467	11,78	No. I	00713	17,64
						No. II	00468	11,78	No. II	00714	17,64
						<b>Set</b>	00469	23,59	<b>Set</b>	00715	35,29
Mf 13,0	1,00	12,00	22	70	9,0	No. I	00470	14,03			
						No. II	00471	14,03			
						<b>Set</b>	00472	28,05			
Mf 13,0	1,50	11,50	22	70	9,0	No. I	00473	14,03			
						No. II	00474	14,03			
						<b>Set</b>	00475	28,05			
Mf 14,0	0,75	13,25	22	70	9,0	No. I	00476	15,31			
						No. II	00477	15,31			
						<b>Set</b>	00478	30,62			
Mf 14,0	1,00	13,00	22	70	9,0	No. I	00479	14,66			
						No. II	00480	14,66			
						<b>Set</b>	00481	29,36			
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0	No. I	00482	14,66	No. I	00716	22,05
						No. II	00483	14,66	No. II	00717	22,05
						<b>Set</b>	00484	29,36	<b>Set</b>	00718	44,11
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0	No. I	00485	13,39	No. I	00719	20,05
						No. II	00486	13,39	No. II	00720	20,05
						<b>Set</b>	00487	26,78	<b>Set</b>	00721	40,08
Mf 15,0	1,00	14,00	22	70	9,0	No. I	00488	18,59			
						No. II	00489	18,59			
						<b>Set</b>	00490	37,20			
Mf 15,0	1,50	13,50	22	70	9,0	No. I	00491	16,19			
						No. II	00492	16,19			
						<b>Set</b>	00493	32,41			
Mf 16,0	1,00	15,00	22	70	9,0	No. I	00494	18,59			
						No. II	00495	18,59			
						<b>Set</b>	00496	37,20			
Mf 16,0	1,25	14,75	22	70	9,0	No. I	00497	18,84			
						No. II	00498	18,84			
						<b>Set</b>	00499	37,70			
<b>Mf 16,0</b>	1,50	14,50	22	70	9,0	No. I	00500	16,19	No. I	00722	24,44
						No. II	00501	16,19	No. II	00723	24,44
						<b>Set</b>	00502	32,42	<b>Set</b>	00724	48,90
Mf 18,0	1,00	17,00	22	80	11,0	No. I	00503	21,32			
						No. II	00504	21,32			
						<b>Set</b>	00505	42,66			



# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

**Metrisch fein | Metric fine**

**Fortsetzung**

**Continuation**

Handgewindebohrer | Hand Taps

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 18,0	1,25	16,75	22	80	11,0	No. I 00506	38,47		
						No. II 00507	38,47		
						<b>Set</b> 00508	76,97		
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0	No. I 00509	18,45	No. I 00725	27,67
						No. II 00510	18,45	No. II 00726	27,67
						<b>Set</b> 00511	36,91	<b>Set</b> 00727	55,33
Mf 18,0	2,00	16,00	22	80	11,0	No. I 00512	21,32		
						No. II 00513	21,32		
						<b>Set</b> 00514	42,66		
Mf 20,0	1,00	19,00	22	80	12,0	No. I 00515	24,87		
						No. II 00516	24,87		
						<b>Set</b> 00517	49,70		
Mf 20,0	1,25	18,75	22	80	12,0	No. I 00518	43,31		
						No. II 00519	43,31		
						<b>Set</b> 00520	86,61		
<b>E</b> Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0	No. I 00521	21,64	No. I 00728	32,47
<b>E</b>						No. II 00522	21,64	No. II 00729	32,47
<b>E</b>						<b>Set</b> 00523	43,27	<b>Set</b> 00730	64,96
Mf 20,0	2,00	18,00	22	80	12,0	No. I 00524	24,87		
						No. II 00525	24,87		
						<b>Set</b> 00526	49,70		
Mf 21,0	1,50	19,50	22	80	12,0	No. I 00527	55,33		
						No. II 00528	55,33		
						<b>Set</b> 00529	110,62		
Mf 22,0	1,00	21,00	22	80	14,5	No. I 00530	29,42		
						No. II 00531	29,42		
						<b>Set</b> 00532	58,85		
Mf 22,0	1,25	20,75	22	80	14,5	No. I 00533	60,88		
						No. II 00534	60,88		
						<b>Set</b> 00535	121,76		
Mf 22,0	1,50	20,50	22	80	14,5	No. I 00536	25,65	No. I 00731	38,47
						No. II 00537	25,65	No. II 00732	38,47
						<b>Set</b> 00538	51,30	<b>Set</b> 00733	76,97
Mf 22,0	2,00	20,00	22	80	14,5	No. I 00539	29,42		
						No. II 00540	29,42		
						<b>Set</b> 00541	58,85		
Mf 23,0	1,50	21,50	22	80	14,5	No. I 00542	67,35		
						No. II 00543	67,35		
						<b>Set</b> 00544	134,72		
Mf 24,0	1,00	23,00	22	90	14,5	No. I 00545	33,99		
						No. II 00546	33,99		
						<b>Set</b> 00547	68,00		
Mf 24,0	1,25	22,75	22	90	14,5	No. I 00548	69,77		
						No. II 00549	69,77		
						<b>Set</b> 00550	139,51		
Mf 24,0	1,50	22,50	22	90	14,5	No. I 00551	29,59	No. I 00734	44,89
						No. II 00552	29,59	No. II 00735	44,89
						<b>Set</b> 00553	59,17	<b>Set</b> 00736	89,80
Mf 24,0	2,00	22,00	22	90	14,5	No. I 00554	33,99		
						No. II 00555	33,99		
						<b>Set</b> 00556	68,00		
<b>E</b> Mf 25,0	1,50	23,50	22	90	14,5	No. I 00557	39,69		
<b>E</b>						No. II 00558	39,69		
<b>E</b>						<b>Set</b> 00559	79,38		
Mf 26,0	1,00	25,00	22	90	14,5	No. I 00560	78,59		
						No. II 00561	78,59		
						<b>Set</b> 00562	157,17		
Mf 26,0	1,50	24,50	22	90	14,5	No. I 00563	39,69		
						No. II 00564	39,69		
						<b>Set</b> 00565	79,38		



# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 26,0	2,00	24,00	22	90	14,5	No. I	00566	45,69	
						No. II	00567	45,69	
						<b>Set</b>	00568	91,40	
Mf 27,0	1,50	25,50	22	90	16,0	No. I	00569	44,10	
						No. II	00570	44,10	
						<b>Set</b>	00571	88,17	
Mf 27,0	2,00	25,00	22	90	16,0	No. I	00572	50,93	
						No. II	00573	50,93	
						<b>Set</b>	00574	101,83	
Mf 28,0	1,00	27,00	22	90	16,0	No. I	00575	50,93	
						No. II	00576	50,93	
						<b>Set</b>	00577	101,83	
Mf 28,0	1,50	26,50	22	90	16,0	No. I	00578	44,10	
						No. II	00579	44,10	
						<b>Set</b>	00580	88,17	
Mf 28,0	2,00	26,00	22	90	16,0	No. I	00581	50,93	
						No. II	00582	50,93	
						<b>Set</b>	00583	101,83	
Mf 29,0	1,50	27,50	22	90	18,0	No. I	00584	109,06	
						No. II	00585	109,06	
						<b>Set</b>	00586	218,09	
Mf 30,0	1,00	29,00	22	90	18,0	No. I	00587	63,74	
						No. II	00588	63,74	
						<b>Set</b>	00589	127,49	
Mf 30,0	1,50	28,50	22	90	18,0	No. I	00590	55,74	
						No. II	00591	55,74	
						<b>Set</b>	00592	111,46	
Mf 30,0	2,00	28,00	22	90	18,0	No. I	00593	63,74	
						No. II	00594	63,74	
						<b>Set</b>	00595	127,49	
Mf 30,0	3,00	27,00	56	125	18,0	No. I	00596	137,89	
						No. II	00597	137,89	
						<b>Set</b>	00598	275,81	
<b>E</b> Mf 32,0	1,50	30,50	22	90	18,0	No. I	00599	65,35	
<b>E</b>						No. II	00600	65,35	
<b>E</b>						<b>Set</b>	00601	130,68	
Mf 33,0	1,50	31,50	25	100	20,0	No. I	00602	65,35	
						No. II	00603	65,35	
						<b>Set</b>	00604	130,68	
Mf 33,0	2,00	31,00	25	100	20,0	No. I	00605	74,98	
						No. II	00606	74,98	
						<b>Set</b>	00607	149,94	
Mf 33,0	3,00	30,00	56	125	20,0	No. I	00608	158,75	
						No. II	00609	158,75	
						<b>Set</b>	00610	317,52	
Mf 34,0	1,50	32,50	25	100	22,0	No. I	00611	89,00	
						No. II	00612	89,00	
						<b>Set</b>	00613	177,98	
Mf 34,0	2,00	32,00	25	100	22,0	No. I	00614	158,75	
						No. II	00615	158,75	
						<b>Set</b>	00616	317,52	
Mf 35,0	1,50	33,50	25	100	22,0	No. I	00617	89,00	
						No. II	00618	89,00	
						<b>Set</b>	00619	177,98	
Mf 36,0	1,50	34,50	25	100	22,0	No. I	00620	89,00	
						No. II	00621	89,00	
						<b>Set</b>	00622	177,98	
Mf 36,0	2,00	34,00	25	100	22,0	No. I	00623	94,61	
						No. II	00624	94,61	
						<b>Set</b>	00625	189,21	

# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

**Metrisch fein | Metric fine**

**Fortsetzung**

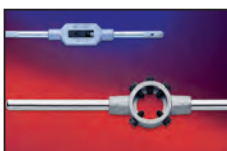
**Continuation**

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 36,0	3,00	33,00	40	125	22,0	No. I 00626	109,06		
						No. II 00627	109,06		
						<b>Set</b> 00628	218,09		
Mf 38,0	1,50	36,50	25	100	22,0	No. I 00629	94,61		
						No. II 00630	94,61		
						<b>Set</b> 00631	189,21		
Mf 39,0	1,50	37,50	25	110	24,0	No. I 00632	106,62		
						No. II 00633	106,62		
						<b>Set</b> 00634	213,26		
Mf 39,0	2,00	37,00	40	125	24,0	No. I 00635	122,67		
						No. II 00636	122,67		
						<b>Set</b> 00637	245,34		
Mf 39,0	3,00	36,00	40	125	24,0	No. I 00638	167,57		
						No. II 00639	167,57		
						<b>Set</b> 00640	335,14		
<b>Mf 40,0</b>	1,50	38,50	25	110	24,0	No. I 00641	106,62		
						No. II 00642	106,62		
						<b>Set</b> 00643	213,26		
Mf 40,0	2,00	38,00	40	125	24,0	No. I 00644	167,57		
						No. II 00645	167,57		
						<b>Set</b> 00646	335,14		
Mf 40,0	3,00	37,00	40	125	24,0	No. I 00647	219,68		
						No. II 00648	219,68		
						<b>Set</b> 00649	439,38		
<b>Mf 50,0</b>	1,50	48,50	25	125	29,0	No. I 00677	198,02		
						No. II 00678	198,02		
						<b>Set</b> 00679	396,08		
<b>Mf 63,0</b>	1,50	61,50	32	140	35,0	No. I 00689	573,26		
						No. II 00690	573,26		
						<b>Set</b> 00691	1146,51		

**Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request**

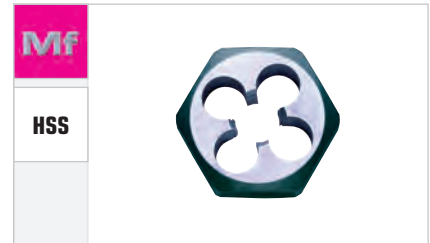
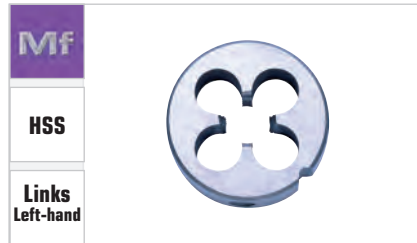
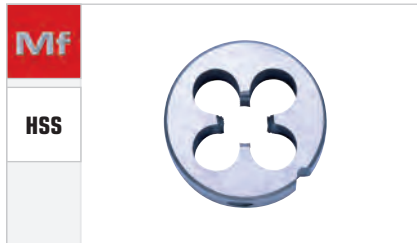


**Handgewindesortimente metrisch fein: Seiten 23, 28, 29**  
**Hand Tap Assortments metric fine: pages 23, 28, 29**



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

**Metrisch fein | Metric fine**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Schneideisen DIN 223 B = EN 22568 • Schneidmuttern DIN 382  
Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6g

**Anwendung**

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

**F** Abmessungen für Kabelverschraubungen.

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel  
Circular Dies DIN 223 B = EN 22568 • Hexagon Die Nuts DIN 382  
For metric ISO-fine thread DIN 13, tolerance 6g

**Application**

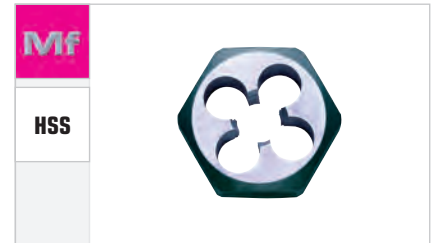
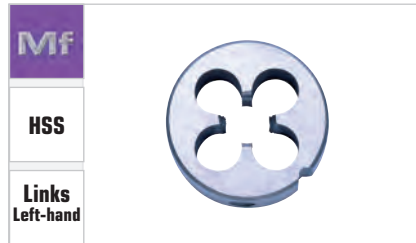
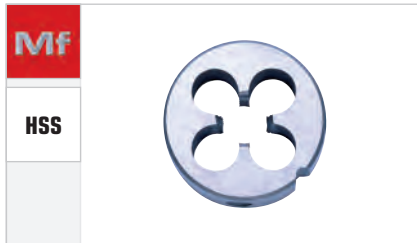
Circular Dies for cutting external threads – Hexagon Die Nuts can be used to repair or extend the tap on existing threads.

**F** For cable connections.

Mf	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€	mm	CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,94	20 x 5	03901	13,57			19 x 5	04701	27,26
Mf 3,5	0,35	3,44	20 x 5	03902	13,57					
Mf 4,0	0,35	3,94	20 x 5	03903	13,57					
Mf 4,0	0,50	3,93	20 x 5	03904	13,07			19 x 5	04702	27,26
Mf 5,0	0,50	4,93	20 x 5	03905	13,07			19 x 5	04703	27,26
Mf 5,0	0,75	4,90	20 x 7	03906	13,57					
Mf 6,0	0,50	5,93	20 x 5	03907	13,57					
<b>F</b> Mf 6,0	0,75	5,90	20 x 7	03908	13,07	04021	16,93	19 x 5	04704	25,01
Mf 7,0	0,75	6,90	25 x 9	03909	14,83			22 x 9	04705	28,05
Mf 8,0	0,50	7,93	25 x 9	03910	14,83					
Mf 8,0	0,75	7,90	25 x 9	03911	13,39	04022	17,33	22 x 9	04706	27,67
<b>F</b> Mf 8,0	1,00	7,83	25 x 9	03912	13,39	04023	17,33	22 x 9	04707	27,67
Mf 9,0	0,75	8,90	25 x 9	03913	16,84					
Mf 9,0	1,00	8,88	25 x 9	03914	16,84			22 x 9	04708	27,67
Mf 10,0	0,75	9,93	30 x 11	03915	16,84					
<b>F</b> Mf 10,0	1,00	9,88	30 x 11	03916	15,55	04024	20,22	27 x 11	04709	31,95
Mf 10,0	1,25	9,86	30 x 11	03917	15,55					
Mf 11,0	1,00	10,88	30 x 11	03918	22,14			27 x 11	04710	33,84
Mf 11,0	1,25	10,87	30 x 11	03919	22,14					
Mf 12,0	0,75	11,90	38 x 10	03920	22,14					
Mf 12,0	1,00	11,88	38 x 10	03921	18,84			36 x 10	04711	39,69
Mf 12,0	1,25	11,86	38 x 10	03922	18,84			36 x 10	04712	39,69
<b>F</b> Mf 12,0	1,50	11,85	38 x 10	03923	18,84	04025	28,79	36 x 10	04713	39,69
Mf 13,0	1,00	12,88	38 x 10	03924	22,85					
Mf 13,0	1,50	12,85	38 x 10	03925	22,85					
Mf 14,0	0,75	13,91	38 x 10	03926	22,85					
Mf 14,0	1,00	13,88	38 x 10	03927	22,85			36 x 10	04714	45,78
Mf 14,0	1,25	13,86	38 x 10	03928	22,85			36 x 10	04715	38,64
Mf 14,0	1,50	13,86	38 x 10	03929	18,84	04026	29,83	36 x 10	04716	38,64
Mf 15,0	1,00	14,88	38 x 10	03930	26,06					
Mf 15,0	1,50	14,85	38 x 10	03931	26,06					
Mf 16,0	1,00	15,88	45 x 14	03932	31,91					
Mf 16,0	1,25	15,86	45 x 14	03933	31,91					
<b>F</b> Mf 16,0	1,50	15,85	45 x 14	03934	26,06	04027	42,01	41 x 14	04717	52,11
Mf 18,0	1,00	17,88	45 x 14	03935	32,47					
Mf 18,0	1,25	17,86	45 x 14	03936	32,47					
Mf 18,0	1,50	17,85	45 x 14	03937	26,06	04028	42,51	41 x 14	04718	52,11
Mf 18,0	2,00	17,82	45 x 14	03938	32,47			41 x 14	04719	55,33
Mf 20,0	1,00	19,88	45 x 14	03939	32,47					
Mf 20,0	1,25	19,86	45 x 14	03940	32,47					
<b>F</b> Mf 20,0	1,50	19,85	45 x 14	03941	26,06	04029	44,10	41 x 14	04720	52,11
Mf 20,0	2,00	19,82	45 x 14	03942	32,47			41 x 14	04721	55,33
Mf 21,0	1,50	20,85	45 x 14	03943	47,71					
Mf 22,0	1,00	21,88	55 x 16	03944	47,71					



**Metrisch fein | Metric fine**



Fortsetzung

Continuation

Schneideisen/-muttern | Circular Dies / Hexagon Die Nuts

Mf	mm	mm		CODE	€	CODE	€		CODE	€
Mf 22,0	1,25	21,85	55 x 16	03945	47,71					
Mf 22,0	1,50	21,85	55 x 16	03946	39,69	04030	61,73	50 x 16	04722	75,37
Mf 22,0	2,00	21,82	55 x 16	03947	39,69			50 x 16	04723	78,59
Mf 23,0	1,50	22,85	55 x 16	03948	47,71					
Mf 24,0	1,00	23,88	55 x 16	03949	47,71					
Mf 24,0	1,25	23,86	55 x 16	03950	47,71					
Mf 24,0	1,50	23,85	55 x 16	03951	39,69	04031	69,35	50 x 16	04724	71,92
Mf 24,0	2,00	22,82	55 x 16	03952	39,69			50 x 16	04725	78,59
<b>Mf 25,0</b>	1,50	24,85	55 x 16	03953	63,34					
Mf 26,0	1,00	25,88	55 x 16	03954	63,34					
Mf 26,0	1,50	25,85	55 x 16	03955	60,93			60 x 18	04726	107,45
Mf 26,0	2,00	25,82	55 x 16	03956	63,34					
Mf 27,0	1,50	26,85	65 x 18	03957	67,35			60 x 18	04727	107,45
Mf 27,0	2,00	26,82	65 x 18	03958	67,35			60 x 18	04728	107,45
Mf 28,0	1,00	27,88	65 x 18	03959	67,35					
Mf 28,0	1,50	27,85	65 x 18	03960	67,35			60 x 18	04729	107,45
Mf 28,0	2,00	27,82	65 x 18	03961	67,35					
Mf 29,0	1,50	28,85	65 x 18	03962	69,77					
Mf 30,0	1,00	29,88	65 x 18	03963	71,34					
Mf 30,0	1,50	29,85	65 x 18	03964	71,34			60 x 18	04730	107,45
Mf 30,0	2,00	29,82	65 x 18	03965	71,34			60 x 18	04731	113,85
Mf 30,0	3,00	29,76	65 x 25	03966	71,34					
<b>Mf 32,0</b>	1,50	31,85	65 x 18	03967	72,56			60 x 18	04732	107,45
Mf 33,0	1,50	32,85	65 x 18	03968	72,56			60 x 18	04733	107,45
Mf 33,0	2,00	32,82	65 x 18	03969	72,56			60 x 18	04734	111,46
Mf 33,0	3,00	32,76	65 x 25	03970	72,56					
Mf 34,0	1,50	33,85	65 x 18	03971	72,98					
Mf 34,0	2,00	33,82	65 x 18	03972	72,98					
Mf 35,0	1,50	34,85	65 x 18	03973	74,56			60 x 18	04735	111,46
Mf 36,0	1,50	35,85	65 x 18	03974	74,56			60 x 18	04736	107,45
Mf 36,0	2,00	35,82	65 x 18	03975	74,56			60 x 18	04737	111,46
Mf 36,0	3,00	35,76	65 x 25	03976	76,16			60 x 25	04738	111,46
Mf 38,0	1,50	37,85	75 x 20	03977	108,23			70 x 20	04739	164,36
Mf 39,0	1,50	38,85	75 x 20	03978	110,62			70 x 20	04740	164,36
Mf 39,0	2,00	38,82	75 x 20	03979	110,62			70 x 20	04741	164,36
Mf 39,0	3,00	38,76	75 x 20	03980	110,62			70 x 20	04742	169,97
<b>Mf 40,0</b>	1,50	39,85	75 x 20	03981	107,33			70 x 20	04743	169,97
Mf 40,0	2,00	39,82	75 x 20	03982	110,62			70 x 20	04744	169,97
Mf 40,0	3,00	39,76	75 x 20	03983	110,62					
<b>Mf 50,0</b>	1,50	49,82	90 x 22	03993	152,36					
<b>Mf 63,0</b>	1,50	62,85	105 x 22	03997	152,36					

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



# Handgewindebohrer DIN 2184

## Hand Taps DIN 2184

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

### BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



#### Technische Information

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

#### Technical Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

BSW						CODE	€
1/16	60	1,20	10	32	2,1	No. I 00801	11,78
						No. II 00802	11,78
						No. III 00803	11,78
						<b>Set</b> 00804	35,37
3/32	48	1,90	11	36	2,1	No. I 00805	10,08
						No. II 00806	10,08
						No. III 00807	10,08
						<b>Set</b> 00808	30,18
1/8	40	2,60	12	40	2,7	No. I 00809	6,64
						No. II 00810	6,64
						No. III 00811	6,64
						<b>Set</b> 00812	19,96
5/32	32	3,20	14	45	3,4	No. I 00813	6,64
						No. II 00814	6,64
						No. III 00815	6,64
						<b>Set</b> 00816	19,96
3/16	24	3,80	14	45	4,3	No. I 00817	6,64
						No. II 00818	6,64
						No. III 00819	6,64
						<b>Set</b> 00820	19,96
7/32	24	4,60	18	50	4,9	No. I 00821	6,64
						No. II 00822	6,64
						No. III 00823	6,64
						<b>Set</b> 00824	19,96
1/4	20	5,10	22	56	4,9	No. I 00825	6,64
						No. II 00826	6,64
						No. III 00827	6,64
						<b>Set</b> 00828	19,96
5/16	18	6,50	22	56	4,9	No. I 00829	7,05
						No. II 00830	7,05
						No. III 00831	7,05
						<b>Set</b> 00832	21,16
3/8	16	7,90	25	70	5,5	No. I 00833	9,31
						No. II 00834	9,31
						No. III 00835	9,31
						<b>Set</b> 00836	27,92
7/16	14	9,30	30	75	6,2	No. I 00837	11,06
						No. II 00838	11,06
						No. III 00839	11,06
						<b>Set</b> 00840	33,19
1/2	12	10,50	30	75	7,0	No. I 00841	13,24
						No. II 00842	13,24
						No. III 00843	13,24
						<b>Set</b> 00844	39,71



# Handgewindebohrer DIN 2184

## Hand Taps DIN 2184

### BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



Fortsetzung

Continuation

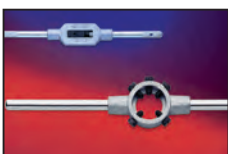
Handgewindebohrer | Hand Taps

BSW	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	
9/16	12	12,00	32	80	9,0	No. I	00845	14,60
						No. II	00846	14,60
						No. III	00847	14,60
						<b>Set</b>	00848	43,80
5/8	11	13,50	32	80	9,0	No. I	00849	16,76
						No. II	00850	16,76
						No. III	00851	16,76
						<b>Set</b>	00852	50,30
3/4	10	16,50	40	95	11,0	No. I	00853	21,64
						No. II	00854	21,64
						No. III	00855	21,64
						<b>Set</b>	00856	64,93
7/8	9	19,50	40	100	14,5	No. I	00857	27,67
						No. II	00858	27,67
						No. III	00859	27,67
						<b>Set</b>	00860	82,96
1	8	22,00	50	110	16,0	No. I	00861	33,67
						No. II	00862	33,67
						No. III	00863	33,67
						<b>Set</b>	00864	101,01

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



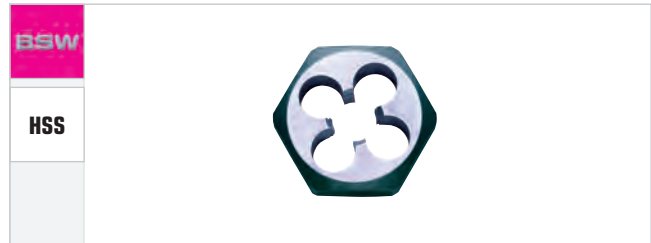
Handgewindesortimente BSW: Seite 23  
Hand Tap Assortments BSW: page 23



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



**BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
 Schneideisen DIN 223 B = EN 22568 • Schneidmutter DIN 382  
 Für Whitworth Gewinde DIN 11

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel  
 Circular Dies DIN 223 B = EN 22568 • Hexagon Die Nuts DIN 382  
 For Whitworth thread DIN 11

**Anwendung**

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

**Application**

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

BSW	mm	mm		CODE	€		CODE	€
1/16	60	1,51	16 x 5	04101	31,91			
3/32	48	2,30	16 x 5	04102	21,00			
1/8	40	3,09	20 x 5	04103	13,96	19 x 5	04801	18,45
5/32	32	3,88	20 x 5	04104	13,96			
3/16	24	4,66	20 x 7	04105	13,96	19 x 7	04802	18,45
7/32	24	5,43	20 x 7	04106	13,96			
1/4	20	6,24	20 x 7	04107	13,96	19 x 7	04803	18,45
5/16	18	7,82	25 x 9	04108	15,63	22 x 9	04804	19,66
3/8	16	9,40	30 x 11	04109	17,40	27 x 11	04805	23,27
7/16	14	10,98	30 x 11	04110	19,56	27 x 11	04806	23,27
1/2	12	12,56	38 x 14	04111	22,14	36 x 14	04807	28,05
9/16	12	14,14	38 x 14	04112	26,36	36 x 14	04808	28,05
5/8	11	15,72	45 x 18	04113	29,51	41 x 18	04809	38,08
3/4	10	18,89	45 x 18	04114	29,51	41 x 18	04810	38,08
7/8	9	22,10	55 x 22	04115	46,50	50 x 22	04811	58,36
1	8	25,27	55 x 22	04116	46,50	50 x 22	04812	58,36

**Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request**

# Handgewindebohrer DIN 5157

## Hand Taps DIN 5157

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



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 5157  
Für BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 5157  
For BSP Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

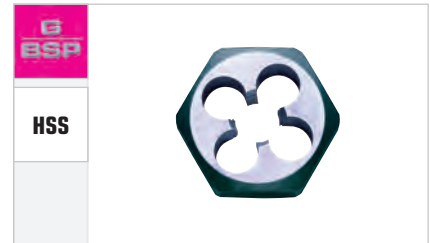
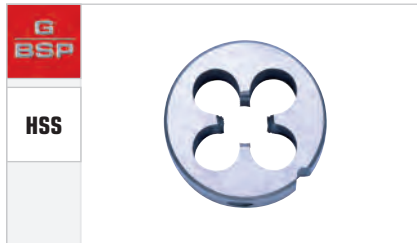
#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

G BSP	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€		
1/8	28	8,80	20	63	5,5	No. I	01101	11,78	No. I	01201	15,31
						No. II	01102	11,78	No. II	01202	15,31
						<b>Set</b>	01103	23,59	<b>Set</b>	01203	30,62
1/4	19	11,80	20	70	9,0	No. I	01104	12,82	No. I	01204	16,67
						No. II	01105	12,82	No. II	01205	16,67
						<b>Set</b>	01106	25,65	<b>Set</b>	01206	33,34
3/8	19	15,30	22	70	9,0	No. I	01107	15,73	No. I	01207	20,46
						No. II	01108	15,73	No. II	01208	20,46
						<b>Set</b>	01109	31,43	<b>Set</b>	01209	40,87
1/2	14	19,00	22	80	12,0	No. I	01110	21,64	No. I	01210	27,88
						No. II	01111	21,64	No. II	01211	27,88
						<b>Set</b>	01112	43,27	<b>Set</b>	01212	55,78
5/8	14	21,00	22	80	14,5	No. I	01113	24,67	No. I	01213	32,07
						No. II	01114	24,67	No. II	01214	32,07
						<b>Set</b>	01115	49,38	<b>Set</b>	01215	64,14
3/4	14	24,50	22	90	16,0	No. I	01116	31,49	No. I	01216	40,88
						No. II	01117	31,49	No. II	01217	40,88
						<b>Set</b>	01118	63,02	<b>Set</b>	01218	81,81
7/8	14	28,25	22	90	18,0	No. I	01119	41,29	No. I	01219	53,72
						No. II	01120	41,29	No. II	01220	53,72
						<b>Set</b>	01121	82,58	<b>Set</b>	01221	107,46
1	11	30,50	25	100	20,0	No. I	01122	49,29	No. I	01222	64,13
						No. II	01123	49,29	No. II	01223	64,13
						<b>Set</b>	01124	98,59	<b>Set</b>	01224	128,27
1 1/8	11	35,50	40	125	22,0	No. I	01125	72,98	No. I		
						No. II	01126	72,98	No. II		
						<b>Set</b>	01127	145,91	<b>Set</b>		
1 1/4	11	39,50	40	125	24,0	No. I	01128	99,41	No. I		
						No. II	01129	99,41	No. II		
						<b>Set</b>	01130	198,83	<b>Set</b>		
1 3/8	11	42,00	40	125	29,0	No. I	01131	111,46	No. I		
						No. II	01132	111,46	No. II		
						<b>Set</b>	01133	222,88	<b>Set</b>		
1 1/2	11	45,00	40	140	29,0	No. I	01134	130,68	No. I		
						No. II	01135	130,68	No. II		
						<b>Set</b>	01136	261,37	<b>Set</b>		
1 3/4	11	51,00	40	140	32,0	No. I	01137	172,41	No. I		
						No. II	01138	172,41	No. II		
						<b>Set</b>	01139	344,77	<b>Set</b>		
2	11	57,00	40	160	35,0	No. I	01140	208,47	No. I		
						No. II	01141	208,47	No. II		
						<b>Set</b>	01142	416,95	<b>Set</b>		

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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



**Technische Information**

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

**Anwendung**

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

**Technical Information**

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

**Application**

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

G BSP	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€	mm	CODE	€
1/8	28	9,62	30 x 11	04201	19,23	04231	28,87	27 x 11	04851	19,23
1/4	19	13,03	38 x 10	04202	19,23	04232	28,87	36 x 10	04852	22,45
3/8	19	16,53	45 x 14	04203	27,26	04233	40,88	41 x 14	04853	32,47
1/2	14	20,81	45 x 14	04204	27,26	04234	40,88	41 x 14	04854	32,47
5/8	14	22,77	55 x 16	04205	45,69	04235	68,81	50 x 16	04855	49,70
3/4	14	26,30	55 x 16	04206	47,31	04236	70,94	50 x 16	04856	49,70
7/8	14	30,06	65 x 18	04207	59,33	04237	89,00	60 x 18	04857	67,35
1	11	33,07	65 x 18	04208	59,33	04238	89,00	60 x 18	04858	67,35
1 1/8	11	37,71	75 x 20	04209	78,59			70 x 20	04859	109,06
1 1/4	11	41,73	75 x 20	04210	78,59			70 x 20	04860	109,06
1 3/8	11	44,14	90 x 22	04211	121,08			85 x 22	04861	187,61
1 1/2	11	47,62	90 x 22	04212	121,08			85 x 22	04862	187,61
1 3/4	11	53,56	90 x 22	04213	195,64			100 x 22	04863	272,60
2	11	59,43	105 x 22	04214	220,49			100 x 22	04864	272,60

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

# Handgewindebohrer ≈ DIN 352

## Hand Taps ≈ DIN 352

### UNC | UNC



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

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

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNC						CODE	€	
No. 4	40	2,30	10	40	2,7	No. I	01313	7,37
						No. II	01314	7,37
						No. III	01315	7,37
						<b>Set</b>	01316	22,10
No. 5	40	2,60	12	40	2,7	No. I	01317	7,37
						No. II	01318	7,37
						No. III	01319	7,37
						<b>Set</b>	01320	22,10
No. 6	32	2,80	14	45	3,0	No. I	01321	7,29
						No. II	01322	7,29
						No. III	01323	7,29
						<b>Set</b>	01324	21,88
No. 8	32	3,50	14	45	3,4	No. I	01325	7,29
						No. II	01326	7,29
						No. III	01327	7,29
						<b>Set</b>	01328	21,88
No. 10	24	3,90	16	48	4,9	No. I	01329	7,55
						No. II	01330	7,55
						No. III	01331	7,55
						<b>Set</b>	01332	22,64
No. 12	24	4,50	18	50	4,9	No. I	01333	8,27
						No. II	01334	8,27
						No. III	01335	8,27
						<b>Set</b>	01336	24,78
1/4	20	5,20	22	56	4,9	No. I	01337	8,27
						No. II	01338	8,27
						No. III	01339	8,27
						<b>Set</b>	01340	24,78
5/16	18	6,60	22	56	4,9	No. I	01341	8,20
						No. II	01342	8,20
						No. III	01343	8,20
						<b>Set</b>	01344	24,57
3/8	16	8,00	28	70	5,5	No. I	01345	10,73
						No. II	01346	10,73
						No. III	01347	10,73
						<b>Set</b>	01348	32,20
7/16	14	9,40	30	75	6,2	No. I	01349	12,73
						No. II	01350	12,73
						No. III	01351	12,73
						<b>Set</b>	01352	38,24
1/2	13	10,80	30	75	7,0	No. I	01353	15,23
						No. II	01354	15,23
						No. III	01355	15,23
						<b>Set</b>	01356	45,66



# Handgewindebohrer ≈ DIN 352

## Hand Taps ≈ DIN 352

### UNC | UNC



Fortsetzung

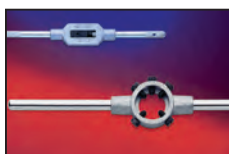
Continuation

UNC						CODE	€
9/16	12	12,30	32	80	9,0	No. I 01357	16,84
						No. II 01358	16,84
						No. III 01359	16,84
						<b>Set</b> 01360	50,54
5/8	11	13,50	32	80	9,0	No. I 01361	19,41
						No. II 01362	19,41
						No. III 01363	19,41
						<b>Set</b> 01364	58,20
3/4	10	16,50	40	95	11,0	No. I 01365	24,87
						No. II 01366	24,87
						No. III 01367	24,87
						<b>Set</b> 01368	74,56
7/8	9	19,50	40	100	14,5	No. I 01369	31,67
						No. II 01370	31,67
						No. III 01371	31,67
						<b>Set</b> 01372	95,02
1	8	22,30	50	110	16,0	No. I 01373	38,47
						No. II 01374	38,47
						No. III 01375	38,47
						<b>Set</b> 01376	115,43

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



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



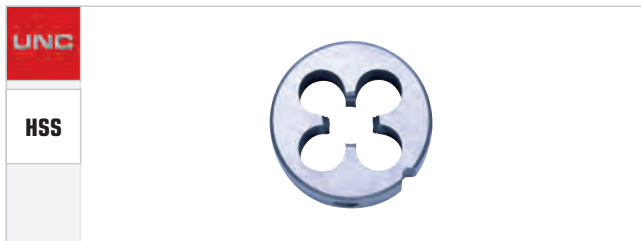
Haltewerkzeuge: Seiten 81-87  
Guides / Toolholder: pages 81-87



# Schneideisen DIN EN 22568

## Circular Dies DIN EN 22568

### UNC | UNC



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

#### Technical Information

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

#### Application

Circular Dies for cutting external threads.

Schneideisen | Circular Dies

UNC	mm	mm	mm	CODE	€
No. 4	40	2,76	20 x 5	04304	18,13
No. 5	40	3,09	20 x 5	04305	18,13
No. 6	32	3,41	20 x 5	04306	18,13
No. 8	32	4,07	20 x 5	04307	18,13
No. 10	24	4,71	20 x 7	04308	18,13
No. 12	24	5,37	20 x 7	04309	18,13
1/4	20	6,22	20 x 7	04310	14,60
5/16	18	7,80	25 x 9	04311	16,35
3/8	16	9,37	30 x 11	04312	18,13
7/16	14	10,95	30 x 11	04313	20,76
1/2	13	12,52	38 x 14	04314	23,17
9/16	12	14,10	38 x 14	04315	28,05
5/8	11	15,68	45 x 18	04316	31,67
3/4	10	18,84	45 x 18	04317	31,67
7/8	9	22,00	55 x 22	04318	47,71
1	8	25,16	55 x 22	04319	47,71

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



# Handgewindebohrer ≈ DIN 2181

## Hand Taps ≈ DIN 2181

### UNF | UNF



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
≈ DIN 2181 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNF						CODE	€
No. 4	48	2,40	10	40	2,7	No. I 01513	8,81
						No. II 01514	8,81
						<b>Set</b> 01515	17,63
No. 5	44	2,70	12	40	2,7	No. I 01516	8,66
						No. II 01517	8,66
						<b>Set</b> 01518	17,35
No. 6	40	3,00	14	45	3,0	No. I 01519	8,66
						No. II 01520	8,66
						<b>Set</b> 01521	17,35
No. 8	36	3,50	14	45	3,4	No. I 01522	8,27
						No. II 01523	8,27
						<b>Set</b> 01524	16,52
No. 10	32	4,10	16	48	4,9	No. I 01525	8,81
						No. II 01526	8,81
						<b>Set</b> 01527	17,63
No. 12	28	4,65	16	50	4,9	No. I 01528	9,36
						No. II 01529	9,36
						<b>Set</b> 01530	18,77
1/4	28	5,50	16	50	4,9	No. I 01531	9,07
						No. II 01532	9,07
						<b>Set</b> 01533	18,13
5/16	24	6,90	16	56	4,9	No. I 01534	9,53
						No. II 01535	9,53
						<b>Set</b> 01536	19,05
3/8	24	8,50	16	56	5,5	No. I 01537	12,50
						No. II 01538	12,50
						<b>Set</b> 01539	25,02
7/16	20	9,90	18	63	6,2	No. I 01540	14,90
						No. II 01541	14,90
						<b>Set</b> 01542	29,83
1/2	20	11,50	20	70	7,0	No. I 01543	17,81
						No. II 01544	17,81
						<b>Set</b> 01545	35,60
9/16	18	13,00	22	70	9,0	No. I 01546	19,80
						No. II 01547	19,80
						<b>Set</b> 01548	39,61



# Handgewindebohrer ≈ DIN 2181

## Hand Taps ≈ DIN 2181

**UNF | UNF**



Fortsetzung

Continuation

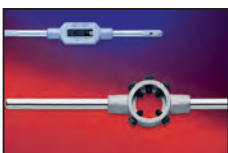
Handgewindebohrer | Hand Taps

UNF	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
5/8	18	14,60	22	70	9,0	No. I 01549	22,68
						No. II 01550	22,68
						<b>Set</b> 01551	45,39
3/4	16	17,50	22	80	11,0	No. I 01552	29,27
						No. II 01553	29,27
						<b>Set</b> 01554	58,50
7/8	14	20,50	28	90	14,5	No. I 01555	37,30
						No. II 01556	37,30
						<b>Set</b> 01557	74,57
1	14 (NS)	23,40	32	100	16,0	No. I 01558	50,54
						No. II 01559	50,54
						<b>Set</b> 01560	101,01
1	12	23,50	32	100	16,0	No. I 01561	45,69
						No. II 01562	45,69
						<b>Set</b> 01563	91,40

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



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



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





# Schneideisen DIN EN 22568

## Circular Dies DIN EN 22568

### UNF | UNF



#### Technische Information

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

#### Technical Information

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

#### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

#### Application

Circular Dies for cutting external threads.

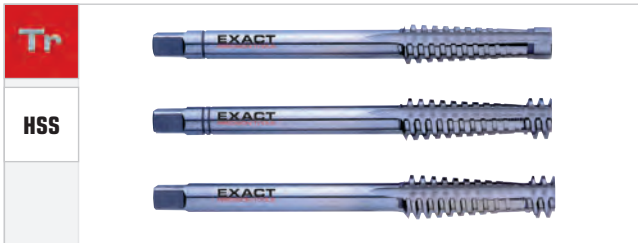
UNF	mm	mm	mm	CODE	€
No. 4	48	2,77	20 x 5	04405	18,13
No. 5	44	3,10	20 x 5	04406	18,13
No. 6	40	3,42	20 x 5	04407	18,13
No. 8	36	4,08	20 x 5	04408	18,13
No. 10	32	4,73	20 x 7	04409	18,13
No. 12	28	5,38	20 x 7	04410	18,13
1/4	28	6,24	20 x 7	04411	14,60
5/16	24	7,82	25 x 9	04412	16,35
3/8	24	9,41	30 x 11	04413	18,13
7/16	20	10,98	30 x 11	04414	20,76
1/2	20	12,56	38 x 10	04415	23,17
9/16	18	14,14	38 x 10	04416	28,05
5/8	18	15,73	45 x 14	04417	31,67
3/4	16	18,89	45 x 14	04418	31,67
7/8	14	22,05	55 x 16	04419	47,71
1	14 (NS)	25,16	55 x 16	04420	51,32
1	12	25,21	55 x 16	04421	47,71

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

# Handgewindebohrer DIN 103

## Hand Taps DIN 103

### Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



#### Technische Information

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

#### Technical Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Tr	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	
10	2	8,20	45	90	5,5	No. I	01705	98,62
						No. II	01706	98,62
						No. III	01707	98,62
						<b>Set</b>	01708	295,86
12	3	9,25	60	117	6,2	No. I	01709	106,62
						No. II	01710	106,62
						No. III	01711	106,62
						<b>Set</b>	01712	319,89
14	3	11,25	65	130	8,0	No. I	01713	126,67
						No. II	01714	126,67
						No. III	01715	126,67
						<b>Set</b>	01716	380,01
16	4	12,25	80	156	9,0	No. I	01717	127,49
						No. II	01718	127,49
						No. III	01719	127,49
						<b>Set</b>	01720	382,47
18	4	14,25	84	160	10,0	No. I	01721	143,51
						No. II	01722	143,51
						No. III	01723	143,51
						<b>Set</b>	01724	430,55
20	4	16,25	88	164	12,0	No. I	01725	151,53
						No. II	01726	151,53
						No. III	01727	151,53
						<b>Set</b>	01728	454,59
22	5	17,25	95	190	12,0	No. I	01729	155,46
						No. II	01730	155,46
						No. III	01731	155,46
						<b>Set</b>	01732	466,39
24	5	19,25	100	195	14,5	No. I	01733	168,38
						No. II	01734	168,38
						No. III	01735	168,38
						<b>Set</b>	01736	505,13
26	5	21,25	100	200	16,0	No. I	01737	168,38
						No. II	01738	168,38
						No. III	01739	168,38
						<b>Set</b>	01740	505,13
28	5	23,25	110	205	18,0	No. I	01741	184,40
						No. II	01742	184,40
						No. III	01743	184,40
						<b>Set</b>	01744	553,22
30	6	24,25	114	228	18,0	No. I	01745	250,95
						No. II	01746	250,95
						No. III	01747	250,95
						<b>Set</b>	01748	752,85
32	6	26,25	120	234	20,0	No. I	01749	261,39
						No. II	01750	261,39
						No. III	01751	261,39
						<b>Set</b>	01752	784,15

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



# Schneideisen DIN EN 22568

## Circular Dies DIN EN 22568

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

### Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



#### Technische Information

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

#### Technical Information


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

#### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

#### Application

Circular Dies for cutting external threads.

Tr	mm	mm		CODE	€
10	2	9,91	38 x 14	04521	160,34
10	3	9,88	38 x 14	04522	160,34
12	3	11,88	38 x 14	04523	160,34
14	3	13,88	45 x 18	04524	207,65
14	4	13,65	45 x 18	04525	207,65
16	4	15,85	45 x 18	04526	207,65
18	4	17,85	45 x 18	04527	207,65
20	4	19,85	55 x 22	04528	271,36
22	5	21,83	55 x 22	04529	271,36
24	5	23,83	65 x 25	04530	316,68
26	5	25,83	65 x 25	04531	330,28
28	5	27,83	65 x 25	04532	341,55
30	6	29,81	65 x 25	04533	355,18
32	6	31,81	65 x 25	04534	377,63

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

## Technische Information Handgewindebohrer

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

### Toleranzen

**2B**

**6H**

Toleranz 2B / 6H = ISO2 Normale Gewindeverbindung

**7H**

**6G**

Toleranz 7H + 6G = ISO3 Gewindeverbindung mit Spiel

## Technical Information Hand Taps

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

### Tolerances

**2B**

**6H**

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

**7H**

**6G**

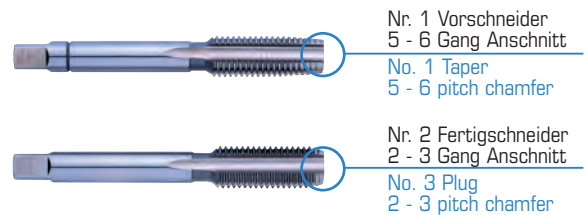
Tolerance 7H + 6G = ISO3: Thread with large clearance

## Anschnittlängen | Chamfer

### metrisch | metric



### metrisch fein | metric fine



## Ausführungen Handgewindebohrer | Versions of Hand Taps



## Technische Information Schneideisen

Schneideisen liefern wir in vorgeschlitzter (geschlossener) Ausführung. Sie sind für den allgemeinen Einsatz, z.B. für Stähle bis 900 N/mm<sup>2</sup>, geeignet. Für VA-Materialien verwenden Sie unsere Schneideisen aus HSS-E.

### Toleranzen

**2A**

**6g**

Normale Gewindeverbindung

## Technical Information Circular Dies

We can supply dies ready with slot (closed version). These are suitable for general use, e.g. in steel up to 900 N/mm<sup>2</sup>. For VA materials, please use our dies made of HSS-E.

### Tolerances

**2A**

**6g**

Thread with normal clearance

## Ausführungen Schneideisen | Versions of Circular Dies



# Handgewindebohrer DIN 352

## Hand Taps DIN 352

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

### Metrisch | Metric



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

M						CODE	€
M 1,0	0,25	0,75	5,5	32	2,1	No. I 10061	5,85
						No. II 10062	5,85
						No. III 10063	5,85
						<b>Set</b> 10064	17,54
M 1,1	0,25	0,75	5,5	32	2,1	No. I 10065	5,85
						No. II 10066	5,85
						No. III 10067	5,85
						<b>Set</b> 10068	17,54
M 1,2	0,25	0,95	5,5	32	2,1	No. I 10069	5,85
						No. II 10070	5,85
						No. III 10071	5,85
						<b>Set</b> 10072	17,54
M 1,4	0,30	1,10	7	32	2,1	No. I 10073	5,85
						No. II 10074	5,85
						No. III 10075	5,85
						<b>Set</b> 10076	17,54
M 1,6	0,35	1,25	8	32	2,1	No. I 10077	5,85
						No. II 10078	5,85
						No. III 10079	5,85
						<b>Set</b> 10080	17,54
M 1,7	0,35	1,35	8	32	2,1	No. I 10081	5,85
						No. II 10082	5,85
						No. III 10083	5,85
						<b>Set</b> 10084	17,54
M 1,8	0,35	1,45	8	32	2,1	No. I 10085	5,41
						No. II 10086	5,41
						No. III 10087	5,41
						<b>Set</b> 10088	16,22
M 2,0	0,40	1,60	8	36	2,1	No. I 10089	4,97
						No. II 10090	4,97
						No. III 10091	4,97
						<b>Set</b> 10092	14,91
M 2,5	0,45	2,05	9	40	2,1	No. I 10093	4,97
						No. II 10094	4,97
						No. III 10095	4,97
						<b>Set</b> 10096	14,91
M 3,0	0,50	2,50	11	40	2,7	No. I 10001	2,82
						No. II 10002	2,82
						No. III 10003	2,82
						<b>Set</b> 10004	8,42
M 4,0	0,70	3,30	13	45	3,4	No. I 10005	2,88
						No. II 10006	2,88
						No. III 10007	2,88
						<b>Set</b> 10008	8,67

# Handgewindebohrer DIN 352

## Hand Taps DIN 352

**EVENTUS**  
by EXACT

**Metrisch | Metric**

**Fortsetzung**

**Continuation**

M	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	
M 5,0	0,80	4,20	16	50	4,9	No. I	10009	2,93
						No. II	10010	2,93
						No. III	10011	2,93
						<b>Set</b>	10012	8,81
M 6,0	1,00	5,00	19	50	4,9	No. I	10013	3,02
						No. II	10014	3,02
						No. III	10015	3,02
						<b>Set</b>	10016	9,03
M 8,0	1,25	6,75	22	56	4,9	No. I	10017	3,15
						No. II	10018	3,15
						No. III	10019	3,15
						<b>Set</b>	10020	9,50
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5	No. I	10021	4,10
						No. II	10022	4,10
						No. III	10023	4,10
						<b>Set</b>	10024	12,25
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0	No. I	10025	5,49
						No. II	10026	5,49
						No. III	10027	5,49
						<b>Set</b>	10028	16,46
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0	No. I	10029	6,77
						No. II	10030	6,77
						No. III	10031	6,77
						<b>Set</b>	10032	20,30
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0	No. I	10033	8,27
						No. II	10034	8,27
						No. III	10035	8,27
						<b>Set</b>	10036	24,78
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0	No. I	10037	10,60
						No. II	10038	10,60
						No. III	10039	10,60
						<b>Set</b>	10040	31,76
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0	No. I	10041	12,50
						No. II	10042	12,50
						No. III	10043	12,50
						<b>Set</b>	10044	37,52
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5	No. I	10045	13,70
						No. II	10046	13,70
						No. III	10047	13,70
						<b>Set</b>	10048	41,10
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5	No. I	10049	16,30
						No. II	10050	16,30
						No. III	10051	16,30
						<b>Set</b>	10052	48,86
M 27,0	3,00	24,00	50	110	16,0	No. I	10053	27,90
						No. II	10054	27,90
						No. III	10055	27,90
						<b>Set</b>	10056	83,68
M 30,0	3,50	26,50	56	125	18,0	No. I	10057	34,08
						No. II	10058	34,08
						No. III	10059	34,08
						<b>Set</b>	10060	102,23

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



# Schneideisen DIN EN 22568

## Circular Dies DIN EN 22568

**EVENTUS**  
by EXACT

### Metrisch | Metric



#### Technische Information

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

#### Technical Information




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

#### Anwendung




Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

#### Application

Circular Dies for cutting external threads.

M				CODE	€
M 1,0	0,25	0,97	16 / 5	10416	7,31
M 1,1	0,25	1,07	16 / 5	10417	7,31
M 1,2	0,25	1,17	16 / 5	10418	7,31
M 1,4	0,30	1,36	16 / 5	10419	7,31
M 1,6	0,35	1,54	16 / 5	10420	7,31
M 1,7	0,35	1,64	16 / 5	10421	7,31
M 1,8	0,35	1,74	16 / 5	10422	7,31
M 2,0	0,40	1,93	16 / 5	10423	7,31
M 2,5	0,45	2,43	16 / 5	10424	7,31
M 3,0	0,50	2,92	20 / 5	10401	5,84
M 4,0	0,70	3,91	20 / 5	10402	5,84
M 5,0	0,80	4,90	20 / 7	10403	5,84
M 6,0	1,00	5,88	20 / 7	10404	5,84
M 8,0	1,25	7,87	25 / 9	10405	6,58
M 10,0	1,50	9,85	30 / 11	10406	8,57
M 12,0	1,75	11,83	38 / 14	10407	11,06
M 14,0	2,00	13,82	38 / 14	10408	11,06
M 16,0	2,00	15,82	45 / 18	10409	15,96
M 18,0	2,50	17,79	45 / 18	10410	15,96
M 20,0	2,50	19,79	45 / 18	10411	15,96
M 22,0	2,50	21,79	55 / 22	10412	22,39
M 24,0	3,00	23,77	55 / 22	10413	22,39
M 27,0	3,00	26,77	65 / 25	10414	41,06
M 30,0	3,50	29,73	65 / 25	10415	41,06

### Metrisch fein | Metric fine

Mf				CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,94	20 / 5	10514	8,04
Mf 4,0	0,35	3,94	20 / 5	10515	8,04
Mf 5,0	0,50	4,93	20 / 5	10516	8,04
Mf 6,0	0,75	5,90	20 / 7	10501	9,12
Mf 8,0	0,75	7,90	25 / 9	10502	9,07
Mf 8,0	1,00	7,83	25 / 9	10503	9,07
Mf 10,0	1,00	9,88	30 / 11	10504	10,60
Mf 12,0	1,00	11,88	38 / 10	10505	15,01
Mf 12,0	1,50	11,85	38 / 10	10506	15,01
Mf 14,0	1,25	13,86	38 / 10	10507	15,31
Mf 14,0	1,50	13,85	38 / 10	10508	15,31
Mf 16,0	1,50	15,85	45 / 14	10509	21,82
Mf 18,0	1,50	17,85	45 / 14	10510	21,82
Mf 20,0	1,50	19,85	45 / 14	10511	21,82
Mf 22,0	1,50	21,85	55 / 16	10512	32,47
Mf 24,0	1,50	23,85	55 / 16	10513	32,47

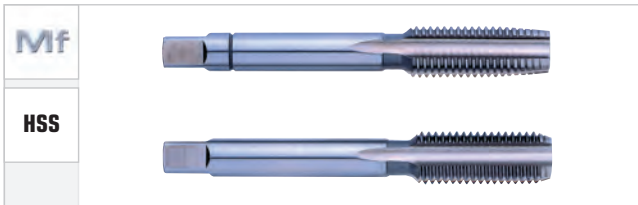
Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

**EVENTUS**  
by EXACT

**Metrisch fein | Metric fine**



### Technische Information

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

### Technical Information

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

### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Mf						CODE	€	
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7	No. I	10146	4,97
						No. II	10147	4,97
						<b>Set</b>	10148	14,91
Mf 4,0	0,35	3,65	10	45	3,4	No. I	10149	4,97
						No. II	10150	4,97
						<b>Set</b>	10151	9,93
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9	No. I	10152	5,41
						No. II	10153	5,41
						<b>Set</b>	10154	10,81
Mf 6,0	0,75	5,25	14	50	4,9	No. I	10101	5,60
						No. II	10102	5,60
						<b>Set</b>	10103	11,20
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9	No. I	10104	5,60
						No. II	10105	5,60
						<b>Set</b>	10106	11,20
Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9	No. I	10107	5,60
						No. II	10108	5,60
						<b>Set</b>	10109	11,20
Mf 10,0	1,00	9,00	20	63	5,5	No. I	10110	6,26
						No. II	10111	6,26
						<b>Set</b>	10112	12,52
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0	No. I	10113	8,51
						No. II	10114	8,51
						<b>Set</b>	10115	17,00
Mf 12,0	1,50	10,50	22	70	7,0	No. I	10116	8,27
						No. II	10117	8,27
						<b>Set</b>	10118	16,52
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0	No. I	10119	10,25
						No. II	10120	10,25
						<b>Set</b>	10121	20,51
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0	No. I	10122	9,21
						No. II	10123	9,21
						<b>Set</b>	10124	18,44
Mf 16,0	1,50	14,50	22	70	9,0	No. I	10125	10,82
						No. II	10126	10,82
						<b>Set</b>	10127	21,65
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0	No. I	10128	12,02
						No. II	10129	12,02
						<b>Set</b>	10130	24,07
Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0	No. I	10131	14,42
						No. II	10132	14,42
						<b>Set</b>	10133	28,87
Mf 22,0	1,50	20,50	22	80	14,5	No. I	10134	19,17
						No. II	10135	19,17
						<b>Set</b>	10136	38,33
Mf 24,0	1,50	22,50	22	90	14,5	No. I	10137	20,85
						No. II	10138	20,85
						<b>Set</b>	10139	41,70

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

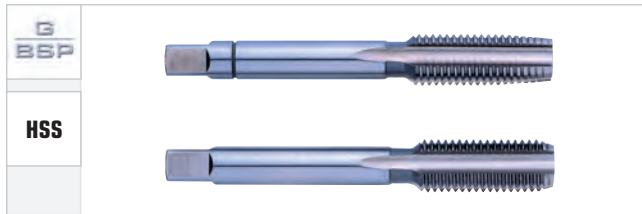


# Handgewindebohrer DIN 5157

## Hand Taps DIN 5157

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

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



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 5157  
Für BSP Whitworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 5157  
For BSP Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

G BSP	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
1/8	28	8,80	20	63	5,5	No. I 10201	6,02
						No. II 10202	6,02
						<b>Set</b> 10203	12,02
1/4	19	11,80	20	70	9,0	No. I 10204	6,74
						No. II 10205	6,74
						<b>Set</b> 10206	12,31
3/8	19	15,30	22	70	9,0	No. I 10207	10,02
						No. II 10208	10,02
						<b>Set</b> 10209	20,05
1/2	14	19,00	22	80	12,0	No. I 10210	12,82
						No. II 10211	12,82
						<b>Set</b> 10212	25,65
3/4	14	24,50	22	90	16,0	No. I 10213	18,45
						No. II 10214	18,45
						<b>Set</b> 10215	36,91
1	11	30,50	25	100	20,0	No. I 10216	31,67
						No. II 10217	31,67
						<b>Set</b> 10218	63,34

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



# Schneideisen DIN 5158 Circular Dies DIN 5158

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



### Technische Information

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

### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

### Technical Information

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

### Application

Circular Dies for cutting external threads.

1/8	28	9,62	30 / 11	10601	15,63
1/4	19	13,03	38 / 10	10602	15,63
3/8	19	16,53	45 / 14	10603	21,64
1/2	14	20,81	45 / 14	10604	21,64
3/4	14	26,30	55 / 16	10605	39,27
1	11	33,07	65 / 18	10606	48,90

# Handgewindebohrer DIN 2184

## Hand Taps DIN 2184

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

### UNC | UNC



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

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

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNC	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	
No. 4	40	2,30	10	40	2,7	No. I	10220	5,94
						No. II	10221	5,94
						No. III	10222	5,94
						<b>Set</b>	10223	17,83
No. 5	40	2,60	12	40	2,7	No. I	10224	5,94
						No. II	10225	5,94
						No. III	10226	5,94
						<b>Set</b>	10227	17,83
No. 6	32	2,80	14	45	3,0	No. I	10228	5,94
						No. II	10229	5,94
						No. III	10230	5,94
						<b>Set</b>	10231	17,83
No. 8	32	3,50	14	45	3,4	No. I	10232	5,94
						No. II	10233	5,94
						No. III	10234	5,94
						<b>Set</b>	10235	17,83
No. 10	24	3,90	16	48	4,9	No. I	10236	5,94
						No. II	10237	5,94
						No. III	10238	5,94
						<b>Set</b>	10239	17,83
No. 12	24	4,50	18	50	4,9	No. I	10240	5,94
						No. II	10241	5,94
						No. III	10242	5,94
						<b>Set</b>	10243	17,83
1/4	20	5,20	22	56	4,9	No. I	10244	4,25
						No. II	10245	4,25
						No. III	10246	4,25
						<b>Set</b>	10247	12,74
5/16	18	6,60	22	56	4,9	No. I	10248	5,94
						No. II	10249	5,94
						No. III	10250	5,94
						<b>Set</b>	10251	17,83
7/16	14	9,40	30	75	6,2	No. I	10252	9,01
						No. II	10253	9,01
						No. III	10254	9,01
						<b>Set</b>	10255	27,03
1/2	13	10,80	30	75	7,0	No. I	10256	9,01
						No. II	10257	9,01
						No. III	10258	9,01
						<b>Set</b>	10259	27,03
9/16	12	12,30	32	80	9,0	No. I	10260	15,73
						No. II	10261	15,73
						No. III	10262	15,73
						<b>Set</b>	10263	47,19
5/8	11	13,50	32	80	9,0	No. I	10264	17,33
						No. II	10265	17,33
						No. III	10266	17,33
						<b>Set</b>	10267	52,00



# Schneideisen DIN EN 22568 Circular Dies DIN EN 22568

## UNC | UNC

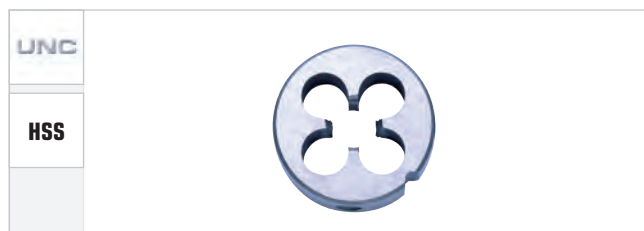
Fortsetzung Handgewindebohrer UNC

Continuation Hand Taps UNC

UNC	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
3/4	10	16,50	40	95	11,0	No. I 10268	22,33
						No. II 10269	22,33
						No. III 10270	22,33
						<b>Set</b> 10271	67,00
7/8	9	19,50	40	100	14,5	No. I 10272	28,67
						No. II 10273	28,67
						No. III 10274	28,67
						<b>Set</b> 10275	86,00
1	8	22,30	50	110	16,0	No. I 10276	34,33
						No. II 10277	34,33
						No. III 10278	34,33
						<b>Set</b> 10279	103,00

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

## UNC | UNC



### Technische Information

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

### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

### Technical Information

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

### Application

Circular Dies for cutting external threads.

UNC	mm	mm	mm	CODE	€
No. 4	40	2,76	20 x 5	10280	7,31
No. 5	40	3,09	20 x 5	10281	7,31
No. 6	32	3,41	20 x 5	10282	7,31
No. 8	32	4,07	20 x 5	10283	7,31
No. 10	24	4,71	20 x 7	10284	7,31
No. 12	24	5,37	20 x 7	10285	7,31
1/4	20	6,22	20 x 7	10286	6,13
5/16	18	7,80	25 x 9	10287	7,36
3/8	16	9,37	30 x 11	10288	11,36
7/16	14	10,95	30 x 11	10289	19,00
1/2	13	12,52	38 x 14	10290	20,60
9/16	12	14,10	38 x 14	10291	20,60
5/8	11	15,68	45 x 18	10292	28,00
3/4	10	18,84	45 x 18	10293	28,00
7/8	9	22,00	55 x 22	10294	43,00
1	8	25,16	55 x 22	10295	43,00

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



# Handgewindebohrer DIN 2184

## Hand Taps DIN 2184

**EVENTUS**  
by EXACT

### UNF | UNF



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
≈ DIN 2181 • For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

UNF						CODE	€
No. 4	48	2,40	10	40	2,7	No. I 10610	5,94
						No. II 10611	5,94
						<b>Set</b> 10612	11,89
No. 5	44	2,70	12	40	2,7	No. I 10613	5,94
						No. II 10614	5,94
						<b>Set</b> 10615	11,89
No. 6	40	3,00	14	45	3,0	No. I 10616	5,94
						No. II 10617	5,94
						<b>Set</b> 10618	11,89
No. 8	36	3,50	14	45	3,4	No. I 10619	5,94
						No. II 10620	5,94
						<b>Set</b> 10621	11,89
No. 10	32	4,10	16	48	4,9	No. I 10622	5,94
						No. II 10623	5,94
						<b>Set</b> 10624	11,89
No. 12	28	4,65	16	50	4,9	No. I 10625	5,94
						No. II 10626	5,94
						<b>Set</b> 10627	11,89
1/4	28	5,50	16	50	4,9	No. I 10628	4,25
						No. II 10629	4,25
						<b>Set</b> 10630	8,49
5/16	24	6,90	16	56	4,9	No. I 10631	5,94
						No. II 10632	5,94
						<b>Set</b> 10633	11,89
3/8	24	8,50	16	56	5,5	No. I 10634	6,76
						No. II 10635	6,76
						<b>Set</b> 10636	13,51
7/16	20	9,90	18	63	6,2	No. I 10637	9,01
						No. II 10638	9,01
						<b>Set</b> 10639	18,02
1/2	20	11,50	20	70	7,0	No. I 10640	9,01
						No. II 10641	9,01
						<b>Set</b> 10642	18,02
9/16	18	13,00	22	70	9,0	No. I 10643	15,73
						No. II 10644	15,73
						<b>Set</b> 10645	31,46
5/8	18	14,60	22	70	9,0	No. I 10646	18,50
						No. II 10647	18,50
						<b>Set</b> 10648	37,00
3/4	16	17,50	22	80	11,0	No. I 10649	25,00
						No. II 10650	25,00
						<b>Set</b> 10652	50,00
7/8	14	20,50	28	90	14,50	No. I 10653	32,50
						No. II 10654	32,50
						<b>Set</b> 10655	65,00



# Schneideisen DIN EN 22568 Circular Dies DIN EN 22568

## UNF | UNF

Fortsetzung Handgewindebohrer UNF

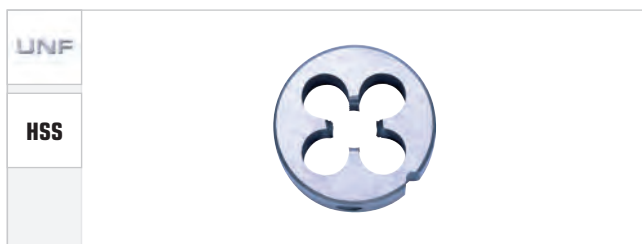
Continuation Hand Taps UNF

UNF						CODE	€
1	14 (NS)	23,40	32	100	16,0	No. I 10656	40,00
						No. II 10657	40,00
						<b>Set</b> 10658	80,00
1	12	23,50	32	100	16,0	No. I 10659	40,00
						No. II 10660	40,00
						<b>Set</b> 10661	80,00

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Schneideisen | Circular Dies

## UNF | UNF



### Technische Information

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

### Technical Information

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

### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

### Application

Circular Dies for cutting external threads.

UNF				CODE	€
No. 4	48	2,77	20 x 5	10680	7,31
No. 5	44	3,10	20 x 5	10681	7,31
No. 6	40	3,42	20 x 5	10682	7,31
No. 8	36	4,08	20 x 5	10683	7,31
No. 10	32	4,73	20 x 7	10684	7,31
No. 12	28	5,38	20 x 7	10685	7,31
1/4	28	6,24	20 x 7	10686	6,13
5/16	24	7,82	25 x 9	10687	7,36
3/8	24	9,41	30 x 11	10688	11,36
7/16	20	10,98	30 x 11	10689	19,00
1/2	20	12,56	38 x 10	10690	20,60
9/16	18	14,14	38 x 10	10691	20,60
5/8	18	15,73	45 x 14	10692	28,00
3/4	16	18,89	45 x 14	10693	28,00
7/8	14	22,05	55 x 16	10694	43,00
1	14 (NS)	25,16	55 x 16	10695	43,00
1	12	25,21	55 x 16	10696	43,00

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

# Einschnittgewindebohrer DIN 352

## Short Machine Taps DIN 352

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

### Anschnittlängen | Chamfer

#### metrisch | metric



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

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



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

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

#### metrisch fein | metric fine



**Form D:** Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher

**Form D:** Short version for through and blind holes

### Metrisch | Metric



#### Technische Information

- HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
- HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E
- Form B = Mit Schälanschnitt, 5-Gang Anschnitt  
Kurze Ausführung für Durchgangslöcher.
- Form B-AZ = Besonders geeignet für die Bearbeitung von Bronze, Kupfer, Nickel usw.

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

#### Technical Information

- HSS = High-speed-steel
- HSS-E = High-speed-steel E-class
- Form B = 5-pitch chamfer, spiral point  
Short version for through holes.
- Form B-AZ = Ideal for machining bronze, copper, nickel, etc.

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

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Application

For manual and machine use.

M	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
M 3	0,50	2,50	11	40	2,5	02021	5,45	02061	7,93
M 4	0,70	3,30	13	45	3,3	02022	5,45	02062	7,93
M 5	0,80	4,20	16	50	4,20	02023	5,45	02063	7,93
M 6	1,00	5,00	19	50	5,00	02024	5,45	02064	7,93
M 8	1,25	6,75	22	56	6,75	02025	6,49	02065	8,51
M 10	1,50	8,50	24	70	8,50	02026	7,93	02066	11,16
M 12	1,75	10,25	29	75	10,25	02027	10,73	02067	14,18
M 14	2,00	12,00	30	80	12,00	02028	13,46		
M 16	2,00	14,00	32	80	14,00	02029	16,35		
M 18	2,50	15,50	40	95	15,50	02030	21,32		
M 20	2,50	17,50	40	95	17,50	02031	24,62		

# Einschnittgewindebohrer DIN 2181

## Short Machine Taps DIN 2181

### Metrisch fein | Metric fine



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

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

#### Application

For manual and machine use.

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
Mf 6	0,75	5,25	14	50	4,9	02071	17,67
Mf 8	0,75	7,25	19	50	4,9	02072	17,99
Mf 8	1,00	7,00	22	56	4,9	02073	17,99
Mf 10	1,00	9,00	20	63	5,5	02074	19,67
Mf 12	1,00	11,00	22	70	7,0	02075	20,46
Mf 12	1,50	10,50	22	70	7,0	02076	20,46
Mf 14	1,25	12,75	22	70	9,0	02077	21,42
Mf 14	1,50	12,50	22	70	9,0	02078	21,42
Mf 16	1,50	14,50	22	70	9,0	02079	21,42
Mf 18	1,50	16,50	22	80	11,0	02080	38,72
Mf 20	1,50	18,50	22	80	12,0	02081	53,19
Mf 22	1,50	20,50	22	80	14,5	02082	54,72
Mf 24	1,50	22,50	22	90	14,5	02083	54,72

### Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde NPT | American tapered pipe thread NPT



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

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

#### Application

For manual and machine use.

NPT	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
1/16	27	6,30	17,50	60	5,5	02041	20,87
1/8	27	8,50	20,00	63	5,5	02042	20,87
1/4	18	11,00	28,00	63	9,0	02043	21,38
3/8	18	14,30	28,00	71	9,0	02044	28,40
1/2	14	18,00	36,00	80	12,0	02045	33,09
3/4	14	23,00	36,00	100	16,0	02046	41,50
1	11 1/2	29,00	45,00	110	20,0	02047	74,35



# Einschnittgewindebohrer DIN 352

## Short Machine Taps DIN 352

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

### Anschnittlängen | Chamfer



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

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



**35° RSP** 2 - 3 Gang Anschnitt für Sacklöcher

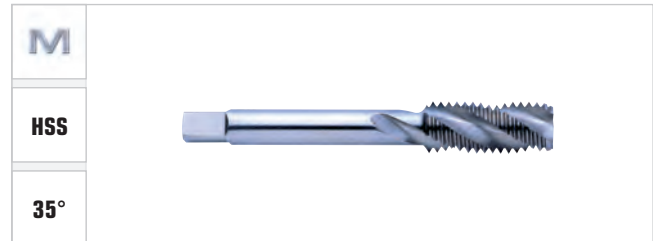
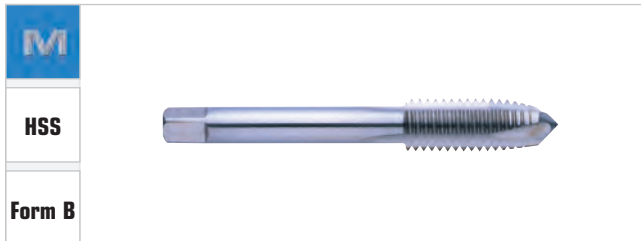
**35° RSP** 2 - 3 pitch chamfer, spiral point with interrupted thread for through holes



**Form D** Für Durchgangs- und Sacklöcher

**Form D** For through and blind holes

### Metrisch | Metric



#### Technische Information

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

#### Technical Information

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

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

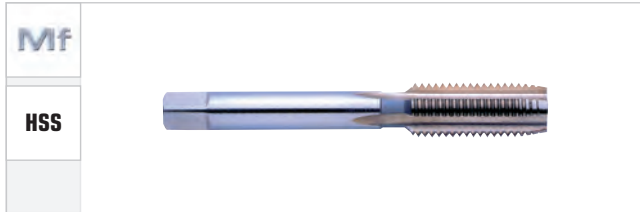
#### Application

For manual and machine use.

M	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
M 3	0,50	2,50	11	40	20001	4,33	20031	4,39
M 4	0,70	3,30	13	45	20002	4,33	20032	4,39
M 5	0,80	4,20	16	50	20003	4,33	20033	4,87
M 6	1,00	5,00	19	50	20004	4,33	20034	4,87
M 8	1,25	6,75	22	56	20005	5,05	20035	6,05
M 10	1,50	8,50	24	70	20006	6,34	20036	6,77
M 12	1,75	10,25	29	75	20007	9,46	20037	9,07
M 14	2,00	12,00	30	80	20064	11,88		
M 16	2,00	14,00	32	80	20065	13,96		
M 18	2,50	15,50	40	95	20066	17,64		
M 20	2,50	17,50	40	95	20067	20,46		
M 22	2,50	19,50	40	100	20068	25,65		
M 24	3,00	21,00	50	110	20069	28,71		

# Einschnittgewindebohrer Short Machine Taps

## DIN 2181 • Metrisch fein | DIN 2181 • Metric fine



### Technische Information

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

### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

### Technical Information

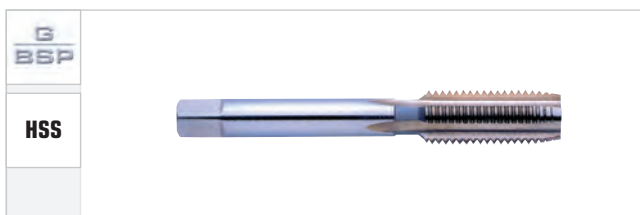
HSS = High-speed-steel  
Short version for through and blind holes.  
DIN 2181 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

### Application

For manual and machine use.

Mf					CODE	€
Mf 6	0,75	5,25	14	50	20101	7,48
Mf 8	0,75	7,25	19	50	20102	7,86
Mf 8	1,00	7,00	22	56	20103	7,48
Mf 10	1,00	9,00	20	63	20104	8,43
Mf 12	1,00	11,00	22	70	20105	9,31
Mf 12	1,50	10,50	22	70	20106	9,07
Mf 14	1,25	12,75	22	70	20107	10,02
Mf 14	1,50	12,50	22	70	20108	11,29
Mf 16	1,50	14,50	22	70	20109	12,73
Mf 18	1,50	16,50	22	80	20110	15,07
Mf 20	1,50	18,50	22	80	20111	17,23
Mf 22	1,50	20,50	22	80	20112	23,27
Mf 24	1,50	22,50	22	90	20113	26,84

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



### Technische Information

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

### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

### Technical Information

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

### Application

For manual and machine use.

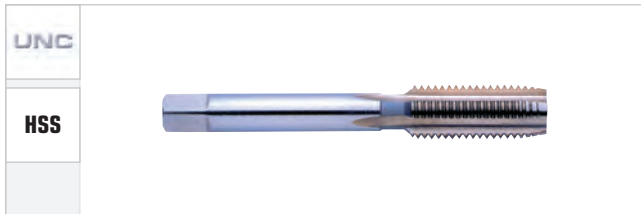
G BSP					CODE	€
1/8	28	8,80	20	63	20181	7,79
1/4	19	11,80	22	70	20182	8,32
3/8	19	15,30	22	70	20183	13,57
1/2	14	19,00	22	80	20184	18,59
3/4	14	24,50	22	90	20185	27,02
1	11	30,50	25	100	20186	39,69
1 1/4	11	39,50	40	125	20187	72,98
1 1/2	11	45,00	40	140	20188	96,21
2	11	57,00	40	160	20189	192,42

# Einschnittgewindebohrer DIN 351

## Short Machine Taps DIN 351

**EVENTUS**  
by EXACT

### UNC | UNC



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.  
DIN 351 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

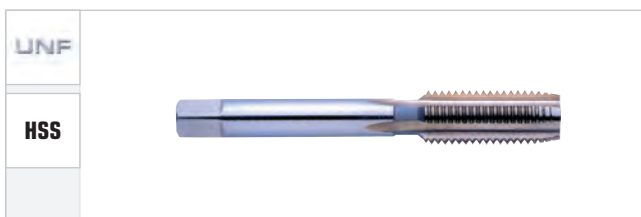
HSS = High-speed-steel  
Short version for through and blind holes.  
DIN 351 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

#### Application

For manual and machine use.

UNC	mm	mm	mm	mm	CODE	€
1/4	20	5,20	22	56	20201	6,34
5/16	18	6,60	22	56	20202	6,74
3/8	16	8,00	25	70	20203	8,81
7/16	14	9,40	30	75	20204	10,51
1/2	13	10,80	30	75	20205	12,38
9/16	12	12,30	32	80	20206	13,88
5/8	11	13,50	32	80	20207	15,96
3/4	10	16,50	40	95	20208	20,52

### UNF | UNF



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.  
Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2B

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
Short version for through and blind holes.  
For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

#### Application

For manual and machine use.

UNF	mm	mm	mm	mm	CODE	€
1/4	28	5,50	18	56	20221	6,34
5/16	24	6,90	18	63	20222	6,74
3/8	24	8,50	18	63	20223	8,81
7/16	20	9,90	18	63	20224	10,51
1/2	20	11,50	20	63	20225	12,50
9/16	18	13,00	20	70	20226	13,88
5/8	18	14,60	20	70	20227	15,96
3/4	16	17,50	22	80	20228	20,52



**Für Ihre Notizen**  
**For your notes**

**EVENTUS**<sup>®</sup>  
by EXACT

**NEW**



Auszug | Example

► **TIPP!**

Zum leichteren lotgerechten Anschneiden gibt es Schneideisenführungen. Die Führungen für Schneideisen werden zusammen mit dem Schneideisen im Schneideisenhalter befestigt. Das Führungsrohr hat genau den Bolzendurchmesser der Größe des zu schneidenden Gewindes. Somit wird der Anschnitt lotgerecht ausgeführt und die Gewindeflanken werden sauber geschnitten. Die Führungen werden im Druckgussverfahren aus Aluminium hergestellt und haben eingearbeitete Spanlöcher, damit die Späne entsprechend abgeführt werden können.



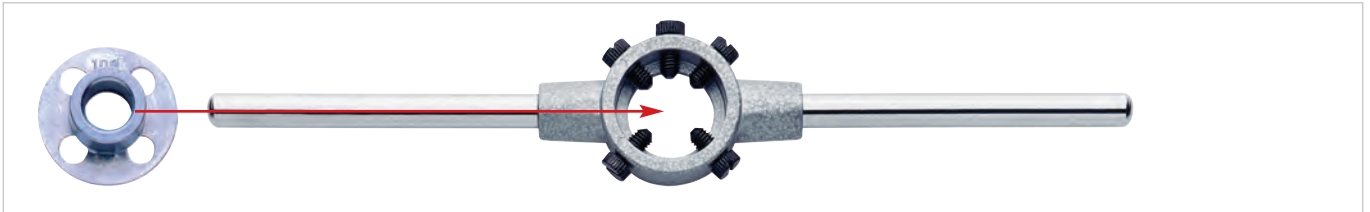
# Gewindehandbuch Thread Cutting Guide

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

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



## Qualitätsmerkmale | Quality references



### Vorteile

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

### Advantages

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



### Technische Information

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

### Technical Information

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

### Anwendung

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

### Application

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

No.	M	CODE	€	€ SET
1	M 3	05191	3,30	
2	M 4	05192	3,30	
3	M 5	05193	3,30	
4	M 6	05194	3,30	
5	M 8	05195	3,30	
6	M 10	05196	3,30	
7	M 12	05197	4,65	
1 - 7	M 3 - M 12	05198		24,37

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

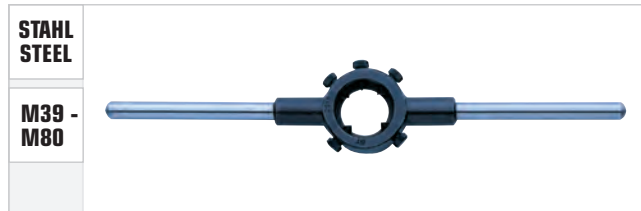
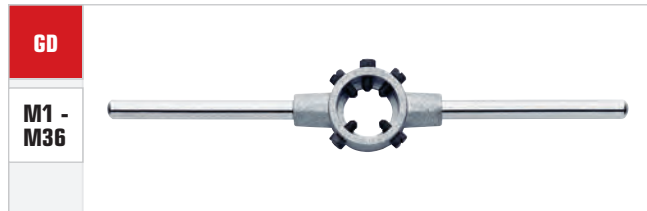
	M	CODE	€	€ SET
<p>für / for Ø 25x9</p>	M 3	15191	2,80	
	M 4	15192	2,80	
	M 5	15193	2,80	
	M 6	15194	2,80	
	M 8	15195	2,80	
	M 10	15196	2,80	
	M 12	15197	2,80	
		M 3 - M 12	15198	



# Schneideisenhalter DIN EN 22568

## Holder for Circular Dies DIN EN 22568

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE



### Technische Information

GD = aus Zinkdruckguss (GD)  
STAHL = aus Temperguss (GT)

### Anwendung

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

### Technical Information

GD = made of zinc pressure casting (GD)  
STEEL = made of tempered pressure casting (GT)

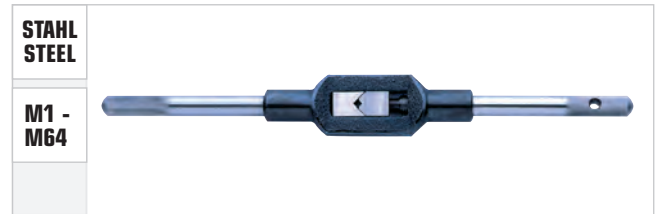
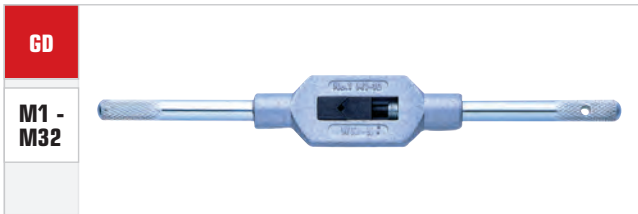
### Application

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

M	Mf	BSW	G BSP			CODE	€	CODE	€
M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		16 x 5	160	04931	3,37		
M 3 - M 4		1/8 - 5/32		20 x 5	200	04932	3,67		
M 4,5 - M 6		3/16 - 1/4		20 x 7	200	04933	3,67		
M 7 - M 9		5/16	1/16	25 x 9	224	04934	3,92		
M 10 - M 11		3/8 - 7/16	1/8	30 x 11	280	04935	5,45		
M 12 - M 14		1/2 - 9/16		38 x 14	315	04936	7,22		
Mf 10 - Mf 15			1/4	38 x 10	315	04937	7,22		
M 16 - M 20		5/8 - 3/4		45 x 18	450	04938	11,95		
Mf 16 - Mf 20			3/8 - 1/2	45 x 14	450	04939	11,95		
M 22 - M 24		7/8 - 1"		55 x 22	560	04940	17,64		
Mf 21 - Mf 26			5/8 - 3/4	55 x 16	560	04941	17,64		
M 27 - M 36		1 1/8 - 1 3/8		65 x 25	630	04942	27,26		
Mf 27 - Mf 36			7/8 - 1	65 x 18	630	04943	27,26		
M 39 - M 42		1 1/2 - 1 5/8		75 x 30	800			04914	89,03
Mf 38 - Mf 42			1 1/8 - 1 1/4	75 x 20	800			04915	89,03
M 45 - M 52		1 3/4 - 2"		90 x 36	900			04916	111,08
Mf 45 - Mf 52			1 1/2	90 x 22	900			04917	111,08
M 56 - M 64		2 1/4 - 2 3/4		105 x 36	1000			04918	233,20
M 55 - M 62			1 3/4 - 2	105 x 22	1000			04919	233,20
M 68 - M 76		2 3/4 - 3"		120 x 36	1000			04920	251,70
M 62 - M 80			2 3/8 - 2 3/4	120 x 22	1000			04921	251,70

# Windeisen DIN 1814 Tapwrenches DIN 1814

## Verstellbare Windeisen | Adjustable Tapwrenches



### Technische Information

GD = aus Zinkdruckguss (GD)  
STAH = aus Temperguss (GT)  
Mit Stahlgriffen; davon 1 Griff abschraubbar

### Anwendung

Zum Gewindeschneiden an schwer zugänglichen Stellen. Mit Zweibackenspannfutter zur Aufnahme von Vierkantschäften.

### Technical Information

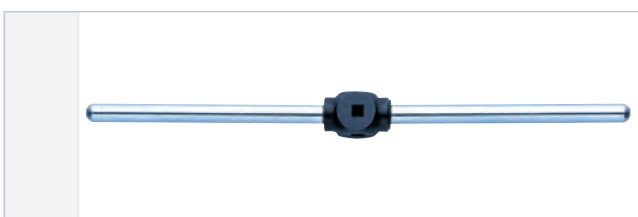
GD = made of zinc pressure casting (GD)  
STEEL = made of tempered pressure casting (GT)  
1 removable arm

### Application

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

No.	M	Mf	BSW	G BSP	mm	CODE	€	CODE	€
0	M 1 - M 8		1/16 - 5/16	-	130	04971	5,70	04951	9,10
1	M 1 - M 10		1/16 - 3/8	-	175	04972	5,70	04952	10,70
1 1/2	M 1 - M 12		1/16 - 1/2	1/8	175	04973	5,84	04953	10,70
2	M 3,5 - M 12		5/32 - 1/2	1/8	280	04974	8,81	04954	18,40
3	M 5 - M 20		7/32 - 3/4	1/8 - 1/2	375	04975	15,13	04955	34,90
4	M 11 - M 27		7/16 - 1	1/4 - 3/4	470	04976	25,65	04956	55,00
5	M 13 - M 32		1/2 - 1 1/4	1/4 - 1	700	04977	48,90	04957	99,70
6	M 18 - M 42		3/4 - 1 1/2	1/2 - 1 1/4	1000			04958	136,78
7	M 25 - M 52		1 - 1/8	3/4 - 1 3/4	1250			04959	251,00
8	M 25 - M 64		1 - 2 1/2	3/4 - 3	1250			04960	279,00

## Kugelwindeisen | Ball Tapwrenches



### Technische Information

Arme ausschraubbar. Gehäuse aus Zinkdruckguss.

### Anwendung

Zur Aufnahme von Gewindewerkzeug mit 4-Kant.

### Technical Information

Removable arms. Housing in zinc die casting.

### Application

For directly holding of thread tool with size of square.

No.	M	BSW	mm	CODE	€
0	M 1 - M 4	1/16 - 5/32	200	04991	12,02
1	M 3,5 - M 8	5/32 - 5/16	200	04992	12,02
2	M 4 - M 10	5/32 - 3/8	240	04993	13,07
3	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	300	04994	13,62
4	M 9 - M 16	3/8 - 5/8	340	04995	17,33
5	M 12 - M 20	1/2 - 13/16	450	04996	31,59
6	M 18 - M 27	11/16 - 1	650	04997	47,96





# Schneideisenhalter DIN EN 22568 Holder for Circular Dies DIN EN 22568

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

## Schneideisenhalter DIn EN 22568 PM | Holder for Circular Dies PM



PM

### Vorteile | Advantages

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

### Technische Information

PM = Pulvermetallurgisches Metall

### Anwendung

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

### Technical Information

PM = Powder-metallurgy metal

### Application

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

M	Mf	BSW	G BSP			CODE	€
M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		16 x 5	160	04922	6,50
M 3 - M 4		1/8 - 5/32		20 x 5	200	04923	6,50
M 4,5 - M 6		3/16 - 1/4		20 x 7	200	04924	7,40
M 7 - M 9		5/16	1/16	25 x 9	224	04925	7,40
M 10 - M 11		3/8 - 7/16	1/8	30 x 11	280	04926	9,80
M 12 - M 14		1/2 - 9/16		38 x 14	315	04927	14,50
Mf 10 - Mf 15			1/4	38 x 10	315	04928	14,50
M 16 - M 20		5/8 - 3/4		45 x 18	450	04929	23,00
Mf 16 - Mf 20			3/8 - 1/2	45 x 14	450	04930	23,00
Mf 21 - Mf 26			5/8 - 3/4	55 x 16	560	04944	33,40
Mf 27 - Mf 36		1 1/8 - 1 3/8	7/8 - 1	65 x 18	630	04945	53,95

## Verstellbare Windeisen PM | Adjustable Tapwrenches PM



PM

### Vorteile | Advantages

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

### Technische Information

PM = Pulvermetallurgisches Metall

Mit Stahlgriffen; davon 1 Griff abschraubbar

### Anwendung

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

### Technical Information

PM = Powder-metallurgy metal

1 removable arm

### Application

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

No.	M	Mf	BSW	G BSP		CODE	€
0	M 1 - M 8		1/16 - 1/4	-	125	04961	9,90
1	M 1 - M 10		1/16 - 3/8	1/8	180	04962	11,50
1 1/2	M 1 - M 12		1/16 - 1/2	1/8	200	04963	11,50
2	M 3,5 - M 12		5/32 - 1/2	1/8	280	04964	19,80
3	M 5 - M 20		7/32 - 3/4	1/8 - 1/2	375	04965	36,10
4	M 11 - M 27		7/16 - 1	1/4 - 3/4	500	04966	58,20
5	M 13 - M 32		1/2 - 1 1/4	1/4 - 1	750	04967	102,50



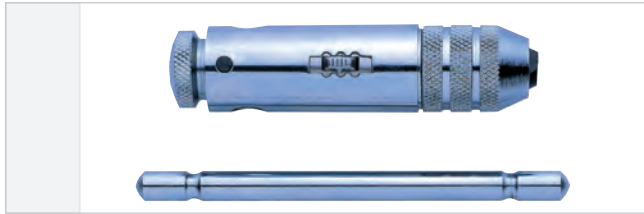
**Für Ihre Notizen**  
**For your notes**

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE



# Werkzeughalter mit Knarre Tapwrenches with ratchet

## Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet



### Technische Information

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

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

### Anwendung

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

### Technical Information

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

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

### Application

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

No.	M	BSW	G BSP	mm	CODE	€
	<b>kurz   short</b> <b>(MADE IN GERMANY)</b>					
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		85	05039	19,66
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	100	05040	26,07
	<b>kurz   short</b>					
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		85	05041	9,53
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	100	05042	11,70
	<b>lang   long</b>					
10	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		250	05043	15,66
20	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	300	05044	19,54

## Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet



### Technische Information

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

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

### Anwendung

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

### Technical Information

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

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

### Application

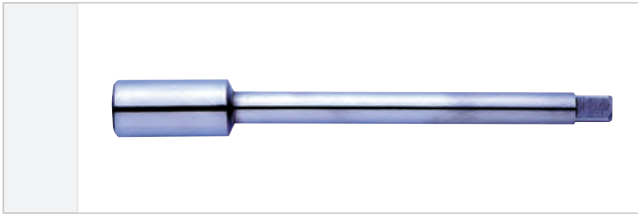
For threading in hard-to-reach positions. With two-jaw chuck for mounting on square shafts.

No.	M	mm	CODE	€
	<b>BIG</b>			
3	M 13 - M 20	117	05038	79,00

# Gewindebohrerverlängerung DIN 377

## Tap Extension DIN 377

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE



### Technische Information

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

### Anwendung




Zur Verlängerung von Handgewindebohrern

### Technical Information

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

### Application

For Tap lengthening

	M	Mf	BSW			CODE	€
2,1	M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		60	05001	6,02
2,4					70	05002	6,02
2,7	M 3		1/8		80	05003	6,02
3,0	M 3,5				90	05004	6,02
3,4	M 4		5/32		95	05005	6,41
3,8	M 4,5				100	05006	6,41
4,3			3/16		105	05007	6,41
4,9	M 5 - M 8		7/32 - 5/16		110	05008	6,90
5,5	M 9 - M 10		3/8	1/8	115	05009	6,98
6,2	M 11		7/16		120	05010	8,75
7,0	M 12		1/2		125	05011	9,14
8,0					130	05012	9,63
9,0	M 13 - M 16		9/16 - 5/8	1/4 - 3/8	135	05013	11,06
10,0					140	05014	12,50
11,0	M 18		11/16 - 3/4		150	05015	14,52
12,0	M 20		13/16	1/2	155	05016	15,41
13,0					165	05017	21,00
14,5	M 22 - M 26		7/8 - 15/16	5/8	175	05018	26,14
16,0	M 27 - M 28		1	3/4	185	05019	28,22
18,0	M 30 - M 32		1 1/8	7/8	195	05020	33,43
20,0	M 33		1 1/4	1	210	05021	38,44
22,0	M 34 - M 38		1 3/8	1 1/8	220	05022	51,88
24,0	M 39 - M 42		1 1/2 - 1 5/8	1 1/4	235	05023	65,35
26,0					250	05024	79,84
29,0	M 45 - M 50		1 3/4 - 1 7/8	1 3/8 - 1 1/2	265	05025	99,50
32,0	M 52		2	1 3/4	285	05026	129,09



# ZUBEHÖR ACCESSORIES

**EXACT®**

**Gewindehandbuch** **90**  
**Thread Cutting Guide**

## **Gewindeschablonen**

### **Thread Gauge**

■ M	<b>91</b>
■ M / Ww	<b>91</b>
■ M / Ww 55° / Ww-Rohr 55°	<b>91</b>
■ Ww 55°	<b>91</b>
■ Ww-Rohr 55°	<b>91</b>
■ UNF 60°	<b>91</b>
■ US 60°	<b>91</b>

**Digital-Messschieber** **91**  
**Digital Caliper**

## **Kühl- und Schmierstoffe**

### **Coolants and lubricants**

■ Schneidölspray	<b>92</b>
■ Bohrpaste	<b>92</b>
■ Schneidölspray im Thekendisplay	<b>93</b>
■ Bohrpaste im Theklendisplay	<b>93</b>

**Gewindekronen** **94**

**Schraubenausdreher** **95**  
**Screw Extractors**

**Gewindefeilen** **95**  
**Thread restoring files**

## Gewindehandbuch | Thread Cutting Guide

### Anwendung

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

### Application

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

<b>Handbuch Gewindeschneiden   Thread Cutting Guide</b> 72 Seiten Tipps zum Gwindschneiden DEUTSCH	92500      14,95
englisch, spanisch, russisch, finnisch – <b>auf Anfrage   on request</b>	



Zubehör • Accessories

## Produktinformation | Product information

**ALLGEMEINE HINWEISE**

Alle Informationen und Hinweise wurden von den Autoren sorgfältig zusammengestellt. Irrtümer, Fehler und Auslassungen können aber nicht ausgeschlossen werden. Wir können deshalb weder eine ausdrückliche noch eine stillschweigende Gewährleistung für die Vollständigkeit und Richtigkeit der Angaben übernehmen. Für Schäden und Verluste, die durch den Gebrauch dieser Informationen entstehen, übernehmen wir keine Haftung. Und noch ein Hinweis: Bitte lesen Sie die Sicherheitsanweisungen und beachten Sie diese. Sie haben Fragen, nehmen Sie Kontakt mit uns auf oder besuchen Sie uns im Internet! Anregungen und Wünsche sind jederzeit willkommen und werden gerne berücksichtigt!

**COPYRIGHT**

Dieses Benutzerhandbuch ist durch internationale Urheberrechtsgesetze geschützt. Kein Teil dieses Benutzerhandbuchs darf ohne die vorherige schriftliche Genehmigung in irgendeiner Form oder durch irgendeine Mittel elektronisch oder mechanisch einschließlich von Fotokopieren, Aufnahmen oder Speichern in einem Informationssystem- und -netzsystem reproduziert, verteilt, übersetzt oder übertragen werden.

**INHALT**

- Sicherheitshinweise
- Übersicht Gewindestarten
- Geschichte des Gewindes
- Begriffe und Maßkennungen
- Innengewinde
- Fehler beim Gewindeschneiden
- Außengewinde
- Gewindebestimmung
- Gewindestempeln
- Tauselkreis

**GEWINDEBOHRER**

MAN UNTERSCHIEDET HANDGEWINDEBOHRER UND MASCHINENGWINDEBOHRER.

**HANDGEWINDEBOHRER**

Der strettelrige Satz für metrisches ISO-Regelgewinde M 1 bis M 68 besteht aus Vorschneider, Mittelschneider und Fertigschneider. Diese Größen von M 1 bis M 6 sind mit veränderten Schaft und in der Regel mit drei Spanen ausgeführt. Die Größen von M 7 bis M 68 haben in der Regel einen durchgehenden Schaft und vier Spanen. Der Gewindebohrersatz für Feingewinde (MF) besteht nur aus Vor- und Fertigschneider.

**MASCHINENGWINDEBOHRER**

Der Maschinengewindebohrer für metrisches ISO-Regelgewinde ist zum Schneiden von Innengewinden für den Maschinengebrauch geeignet. Die Ausführung DIN 374 hat einen veränderten Schaft, bis M 103 und die Ausführung DIN 374 hat einen durchgehenden Schaft (Überlaufbohrer: M 3,5 bis M 68).

**VORSCHNEIDER**  
Markierung mit 1 Ring, Länge Anschlag, Form B / 1,5 - 9 Gang

**MITTELSCHNEIDER**  
Markierung mit 2 Ringen, mittlere Anschlag, Form D / 1,5 - 9 Gang

**FERTIGSCHNEIDER**  
Markierung ohne Ring, kurze Anschlag, Form C / 2 - 9 Gang

**WINDSEISEN**

Das verstellbare Windseisen mit gehärteten Spannbacken aus Stahl hat gerändelte Stahlgriffe, die an einer Seite abschraubbar sind. Es ist für Gewindebohrer mit Vierflankigkeit und Gewindebohrer-Vorminglungen geeignet. Der Körper ist aus feinem Zinkblech nach DIN 1743 gefertigt.

**WERKZEUGHALTER**

Werkzeughalter mit abschaltbarer Krone sind zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Vierflankigkeit im geraderen Zwischenbohrerhalter ausgelegt. Der Körper ist aus Aus-Stahl gefertigt. Mit einem Scheitel ist der Hebel- und Linkslauf einstellbar. Der Werkzeughalter ist in zwei Größen für Gewindebohrer M 3 bis M 10 und M 5 bis M 12 verfügbar und hat einen verschleißfesten Querschnitt mit Flans an beiden Enden zum Einrasten im Arbeitstisch.

**GEWINDESCHNEIDFUTTER FÜR MASCHINENGWINDEBOHRER**

Die Gewindeschneidfutter zeichnen sich aus durch ein Doppelspannsystem. Der Schaft wird durch Drehen im äußeren Hebelbereich fixiert und zentriert, im hinteren Bereich wird der Vorkant des Gewindebohrers verdrängend befestigt durch Anziehen der Sechskantmuttern. Der Spanbereich ist für Gewindebohrer von M 3 bis M 24 geeignet in der Version ohne festes Mutterkonus von M 3 bis M 12, sowie M 12 bis M 24 bei der Version mit festem Mutterkonus.

**HERSTELLUNG VON AUSSENGEWINDEN**

Der Rundstahl wird in Form einer Kugelhülse gedreht. Damit wird das Anschneiden erleichtert. Legen Sie die Schneidseisen in den Schneidhalter, achten Sie darauf, dass die Krone in Höhe der mittleren Schraube justiert wird. Ziehen Sie mit dem zugehörigen Schraubendreher die Schrauben fest an, damit das Schneidseisen nicht verrutschen kann. Achten Sie außerdem darauf, dass die Schrauben in bei Vorbohrungen des Schneidseisens und in der ersten Kerze der Schneidseisen greifen, um einen sicheren Halt zu gewährleisten. Sie können das Schneidseisen von beiden Seiten benutzen. Es verfügt auf jeder Seite über einen Anschlag.

Achten Sie auf einen geraden Ansatz und scormen Sie mit Schweiß. Danach wird das Schneidseisen mit leichtem Druck auf den Boden aufgedrückt. Drehen Sie das Schneidseisen an und zu, damit die Späne brechen können.

**TIPP!**

Zum leichteren lötlgerechten Anschneiden gibt es Schneidseisenführungen. Die Führungen für Schneidseisen werden zusammen mit dem Schneidseisen im Schneidhalter befestigt. Das Führungrohr hat genau dem Bohrerinnerer der Größe des zu schneidenden Gewindes. Somit wird der Anschlag leichter ausgeführt und die Gewindestellen werden sauber geschritten. Die Führungen werden im Druckgasverfahren aus Aluminium hergestellt und haben angeblasene Spaltlöcher, damit die Späne entsprechend abgeführt werden können.

## Gewindeschablonen | Thread Gauge



### Technische Information

Für Außen- und Innenmessungen

### Technical Information

For gauging of threads

No.				CODE	€
M	0,5 - 1,75	0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 27 - 28	12	50521	2,50
M	0,25 - 6,0	0,25 - 0,3 - 0,35 - 0,4 - 0,45 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 - 3,5 - 4,0 - 4,5 - 5,0 - 5,5 - 6,0	24	50522	5,25
M	0,4 - 7,0	0,4 - 0,5 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 - 3,5 - 4,0 - 4,5 - 5,0 - 5,5 - 6,0 - 6,5 - 7,0	20	50504	6,30
M	0,25 - 6,0	0,25 - 0,3 - 0,35 - 0,4 - 0,45 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 - 3,5 - 4,0 - 4,5 - 5,0 - 5,5 - 6,0	52	50523	12,50
Ww	4 - 62	4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 18 - 19 - 20 - 22 - 24 - 25 - 26 - 28"			
M	0,25 - 6,0	0,25 - 0,3 - 0,35 - 0,4 - 0,45 - 0,5 - 0,6 - 0,7 - 0,75 - 0,8 - 0,9 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 - 3,5 - 4,0 - 4,5 - 5,0 - 5,5 - 6,0	58	50524	14,05
Ww 55°/ Ww-Rohr 55°	4 - 62 8 - 28	4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 18 - 19 - 20 - 22 - 24 - 25 - 26 - 28"			
Ww 55°	4 - 30	4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 18 - 19 - 22 - 24 - 26 - 28 - 30"	20	50525	3,45
Ww 55°	4 - 62	4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 18 - 19 - 20 - 22 - 24 - 25 - 26 - 28 - 30 - 32 - 36 - 40 - 48 - 60 - 62	28	50526	6,30
Ww-Rohr 55°	8 - 28	8 - 10 - 11 - 14 - 19 - 28	6	50527	2,10
UNC 60°	4 - 64	4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 18 - 20 - 24 - 32 - 40 - 48 - 56 - 64	22	50528	4,90
UNF 60°	12 - 80	12 - 14 - 16 - 18 - 20 - 24 - 28 - 32 - 36 - 40 - 44 - 48 - 56 - 64 - 72 - 80	16	50529	2,80
US 60°	4 - 42	4 - 4,5 - 5 - 5,5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 11,5 - 12 - 13 - 14 - 15 - 16 - 18 - 20 - 22 - 24 - 26 - 27 - 28 - 30 - 32 - 34 - 36 - 38 - 40 - 42	30	50530	6,90
US 60°	10 - 40	10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 18 - 20 - 24 - 27 - 28 - 32 - 36 - 40	14	50531	2,60

## Digital-Messschieber | Digital Caliper



### Technische Information

Ablesung 0,01 mm / 0,0005", Maßgenauigkeit 0,02 mm / 0,0015", rostfreier Stahl, 4 fach Messung

### Technical Information

Reading 0,01 mm / 0,0005", acc. 0,02 mm / 0,0015", stainless steel, hardened and ground

INHALT	CODE	€
Messbereich 150 mm / 6 inch Ablesung 0,01 / 0,001   Schalter manuell	50512	29,95





# Kühl- und Schmierstoffe Coolants and lubricants

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Zubehör • Accessories

## Produktinformation | Product information

### Eigenschaften

Das Schneidöl-Spray Universal und die Bohrpaste bieten hervorragende Trenn- und Kühlwirkung. Beide erzeugen eine hohe Oberflächengüte und erhöhen die Werkzeugstandzeiten auch bei harten und spröden Materialien.

### Properties

The universal cutting spray and the drilling paste provide for optimum cutting and cooling performance. Both produce a high surface quality and increase tool service lives, even for hard and brittle materials.

- Elastischer Schmierfilm mit Korrosionsschutz
- Hochbelastbar durch tragfähige Grenzschichtbildung
- Gezielte und saubere Anwendung beim Schneiden
- Gute Haftung auf allen Oberflächen
- Hohe Standzeiten der Werkzeuge: dadurch weniger Verschleiß
- Größere Schnittgeschwindigkeit: dadurch schnelleres Arbeiten möglich
- Besonders geeignet zum Gewindeschneiden, Bohren, Drehen, Fräsen, Reiben, Sägen und Stanzen von Stahl, Messing, Kupfer und vielen anderen Legierungen
- Sehr ergiebig und effizient im Verbrauch durch Dosiersprühkopf

- Elastic film of lubricant with corrosion protection
- Stress resistant thanks to formation of stable boundary layer
- Effective and clean use for cutting
- Good adhesion to all surfaces
- Long tool service lives: less wear as a result
- Higher cutting speed: for faster working
- Particularly suitable for threading, drilling, turning, milling, reaming, sawing and punching of steel, brass, copper and many other alloys
- Spray nozzle for highly economical and efficient use

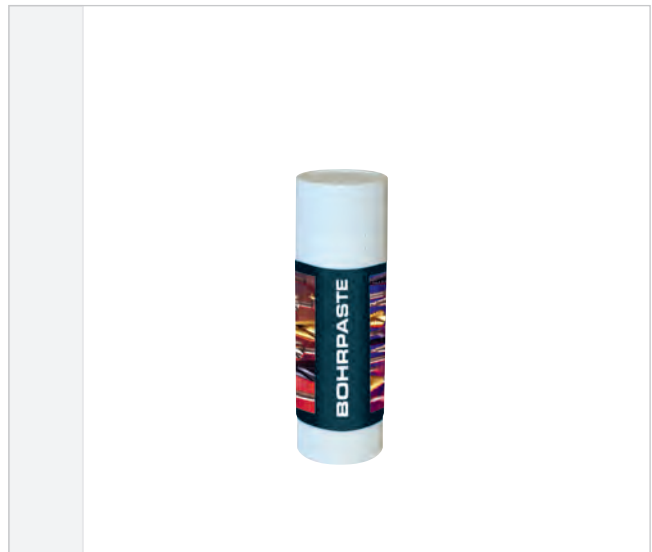
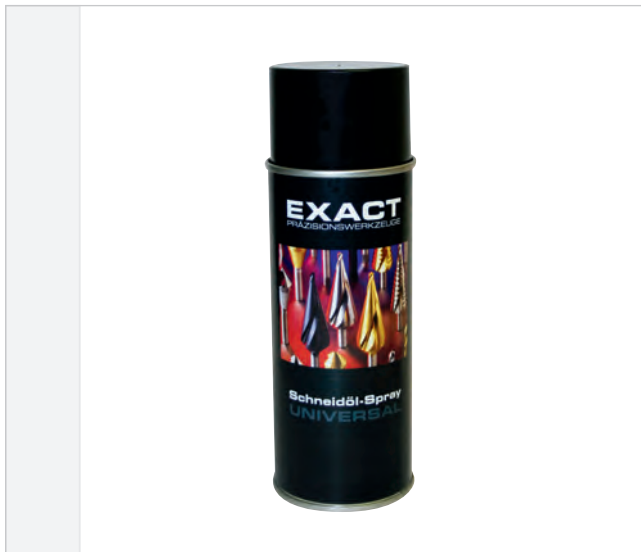
### Umwelt

Inhaltsstoffe sind frei von Blei, Schwefel, Chlor und PCB.

### Environment

Constituents contain no lead, sulphur, chlorine or PCB.

## Schneidöl-Spray • Bohrpaste | Cutting spray • Drilling paste



INHALT	CODE	€
1 Dose Schneidöl-Spray à 50 ml	05265	4,99
1 Dose Schneidöl-Spray à 420 ml	05262	20,74

INHALT	CODE	€
1 praktischer Drehstick Bohrpaste à 30 g	05261	10,03
1 praktischer Drehstick Bohrpaste à 50 g	05266	12,50



## Schneidöl-Spray in Thekendisplay | Cutting spray in a counter display



**Dekoratives, verkaufsförderndes Thekendisplay, befüllt mit 9 Dosen Schneidöl-Spray (Füllmenge je Dose 420 ml).**

Format Thekendisplay (Breite / Höhe / Tiefe): 20,5 x 28,5 x 21 cm

**Decorative, promotional counter display, containing 9 cans of cutting spray (420 ml in each spray can).**

Counter display size (Width / Height / Depth): 20,5 x 28,5 x 21 cm

 INHALT	 CODE	 SET
Display mit <b>9 Dosen</b> Schneidöl-Spray à 420 ml	05263	177,13

## Bohrpaste in Thekendisplay | Drilling paste in a counter display




**Dekoratives, verkaufsförderndes Thekendisplay, befüllt mit 18 Stück Bohrpasten (Füllmenge je 30 g).**

Format Thekendisplay (Breite / Höhe / Tiefe): 14 x 19,5 x 21 cm

**Decorative, promotional counter display, containing 18 units of drilling paste (30 g in each unit).**

Counter display size (Width / Height / Depth): 14 x 19,5 x 21 cm

 INHALT	 CODE	 SET
Display mit <b>18 Stück</b> Bohrpasten à 30 g	05264	159,78

Gewindekronen



Technische Information

Die Gewindekronen Typ 3 sind für Gewindebohrer mit 3 Nuten

Vorteile

Zum Entfernen abgebrochener Gewindebohrer ist die Gewindekrone das ideale Werkzeug – Sie sparen Zeit und Geld.

Technical Information

Gewindekronen Typ 3 for Taps with 3 flutes

Application

Professional tool for removing broken taps. Parts are often very cost-intensive and broken taps requires a lot of time and money to remove to prevent the part from becoming scrap.

Anwendung | Application

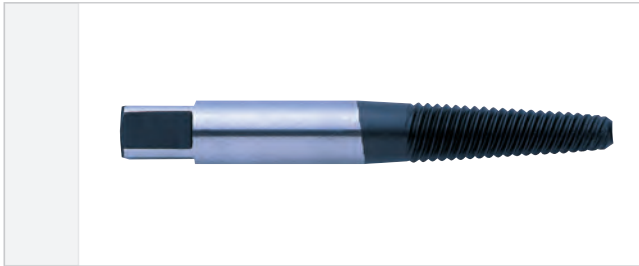


- 1.) Zum Entfernen des abgebrochenen Gewindebohrers führt man die Stege der Gewindekrone in die Nuten des Bruchstückes ein (gegebenenfalls hilft man mit leichten Hammerschlägen nach).
- 2.) Mit einem Windeisen wird durch gefühlvolles Hin- und Herbewegen der Gewindekrone, das Bruchstück im Werkstück gelöst.
- 3.) Kleinere Bruchstücke des Gewindebohrers müssen mittels einer Reißnadel oder ähnliches unbedingt vorher entfernt werden, da sonst die Bruchstücke ein Herausdrehen des Gewindebohrers erschweren und die Gewindekrone beschädigen könnten.
- 4.) Durch Drehen entgegen der Gewinderichtung wird das Bruchstück aus dem Werkzeug entfernt. Bei kleineren Größen ist hierbei mit Gefühl zu verfahren.

- 1.) To remove the broken tap, insert the webs of the Gewindekrone in the grooves of the broken bit, assist with light blows of a hammer if necessary.
- 2.) Using a tap wrench, loosen the broken tap in the part with slow to and fro moves of the Gewindekrone.
- 3.) Smaller tap fragments must be removed with a marking or similar tool before the broken tap is taken out because if they are not removed, the fragments make pulling out the tap more difficulty and are likely to damage the Gewindekrone.
- 4.) Remove the broken pieces from the part by turning in opposite direction of the tap run. Proceed with care especially with small bits.

TYP	Gr.	i	CODE	€
3	0	M 3	60201	16,90
3	1	M 4	60202	16,90
3	2	M 5	60203	16,90
3	3	M 6	60204	16,90
3	4	M 8	60205	16,90
3	5	M10	60206	18,90
3	6	M12	60207	18,90
3	7	M14	60208	18,90
3	8	M16	60209	24,90
3	9	M20	60210	24,90

## Schraubenausdreher | Screw Extractors



### Technische Information

Aus Chrom-Vanadium-Stahl

### Anwendung

Zum Ausdrehen von abgebrochenen Schrauben in Gewinden

### Technical Information

Made of chrom-vanadium-steel

### Application

Instructions for use: For removing shorn screws in threads

M	G BSP	mm	No.	CODE	€	€ SET
M 3 - M 6	1/8 - 1/4	1,4 - 3,6	1	05121	2,40	
M 6 - M 8	1/4 - 5/16	2,1 - 4,9	2	05122	2,40	
M 8 - M 11	5/16 - 7/16	3,1 - 6,5	3	05123	2,88	
M 11 - M 14	7/16 - 9/16	4,8 - 8,8	4	05124	3,53	
M 14 - M 18	9/16 - 3/4	6,2 - 11	5	05125	4,41	
M 18 - M 24	3/4 - 1	11 - 14	6	05126	6,98	
M 24 - M 33	1 - 1 3/8	14 - 18	7	05127	10,60	
M 33 - M 45	1 3/8 - 1 3/4	18 - 24	8	05128	15,73	
<b>Sets</b>						
M 3 - M 18	1/8 - 3/4	1,4 - 11	10: 1 - 5	05129		17,64
M 3 - M 24	1/8 - 1	1,4 - 14	20: 1 - 6	05130		25,89
M 3 - M 45	1/8 - 1 3/4	1,4 - 24	30: 1 - 8	05131		56,28

## Gewindefeilen | Thread restoring file



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

### Anwendung

Zur manuellen Nachbearbeitung von Außengewinden an technischen Bauteilen wie Schrauben, Bolzen, Wellen, Achsen, etc.

### Technical Information

HSS = High-speed-steel

### Application

For manual finishing of external threads on technical components such as screws, bolts, shafts and axles, etc.

i	mm	CODE	€
ISO metrisch	0,8 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 mm	230	50509   42,25
WW Whitworth	Gänge per " 24 - 20 - 18 - 16 - 14 - 12 - 11 - 10	230	50510   42,25