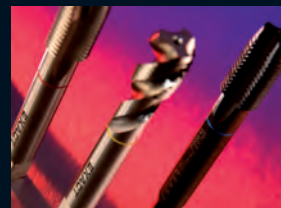
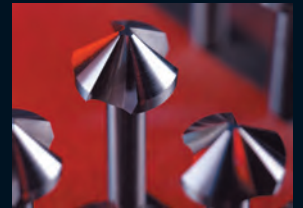


# EXACT

PRÄZISIONSWERKZEUGE



**SB Programm | DIY-Program**  
**Verkaufshilfen | Merchandisers**

**Neues SB-Programm**  
**New DIY-Program**

**EXACT**  
PRÄZISIONSWERKZEUGE



## Vorteile SB-Programm Advantages DIY-Program

- ✓ **Sehr große Programmauswahl**
- ✓ **Wide product range**
- ✓ **Viele Abmessungen verfügbar**
- ✓ **Available in many dimensions**
- ✓ **2 Produktqualitäten wählbar**
- ✓ **2 different product qualities selectable**
- ✓ **Variabel konfigurierbar**
- ✓ **Variable configuration**
- ✓ **Detaillierte Produkt- / Anwendungsinformationen**
- ✓ **Detailed information about the product and applications**
- ✓ **Alle gängigen Beschichtungen verfügbar**
- ✓ **All current coatings available**
- ✓ **Keine Mehrkosten**
- ✓ **Without extra charge**

### Qualitätsmerkmale | Quality features

Genormte Aufhängelochung  
Standardised EURO-hole meets  
retailer requirements

Piktogramme mit Abmessung und  
Produkt-Besonderheiten  
Useful pictograms with dimension  
and features

Auffälliges, hochwertiges Design  
High quality design



6 Sprachen: DE, UK, FR, ES, RU, CN  
6 Languages: DE, UK, FR, ES, RU, CN

Anwendungshilfen  
Application help

Erklärung Produkt-Besonderheiten  
Special product features

Produkt-Vorteile  
Product advantages

Anwendungs-Empfehlungen  
Recommendations for use



# EXACT®

**SB-PROGRAMM** | **DIY-PROGRAMM**



#### Premium-Marke EXACT®:

- **Made in Germany**
- Höchste, innovative Fertigungsqualität
- Ausschließlich eigene Herstellung
- Zahlreiche Produktinnovationen
- Breites, durchgängiges Sortiment
- Für höchste, industrielle Anforderungen in allen Anwendungsbereichen

#### Vorteile SB-Programm:

- Attraktive und übersichtliche Produktpräsentation
- Platzsparend durch Aufhänge-Lochung
- Werkzeuge sind optimal unter Blister-Hauben geschützt
- Schiebelisterkarten mit Diebstahlschutz

#### Premium brand EXACT®:

- **Made in Germany**
- Maximum, innovative production quality
- All products made exclusively in-house
- Numerous product innovations
- Wide, complete range of products
- For the highest industrial requirements in every area of application

#### Advantages DIY-Program:

- Attractive and clearly arranged product display
- Suspension holes for saving space
- Plastic blister covers: optimum protection for the tools
- Sliding blister cards with anti-theft protection

# EVENTUS® by EXACT

**SB-PROGRAMM | DIY-PROGRAM**

## Handelsmarke EVENTUS® by EXACT:

- **Geprüfte und verlässliche Industriequalität nach technischen Vorgaben aus dem Hause EXACT**
- Optimales Preis-/Leistungsverhältnis
- Umfangreiche Produktauswahl
- Hochwertige Werkzeugqualität für alle Standard-Anwendungen

## Vorteile SB-Programm:

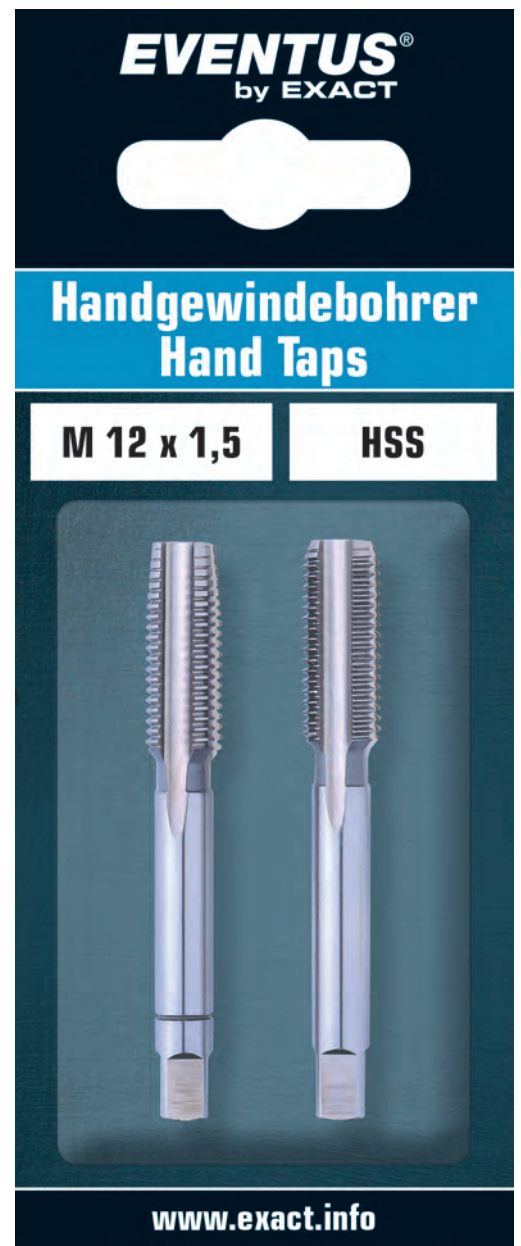
- Attraktive und übersichtliche Produktpräsentation
- Platzsparend durch Aufhänge-Lochung
- Werkzeuge sind optimal unter Blister-Hauben geschützt
- Schiebeblisterkarten mit Diebstahlschutz

## EVENTUS® by EXACT:

- **Tested and reliable industrial quality in accordance with technical specifications from EXACT**
- Optimum value for money
- Wide range of products
- High-quality tools for all standard applications

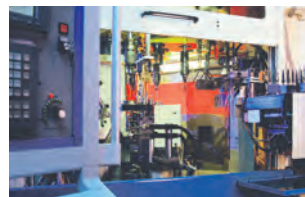
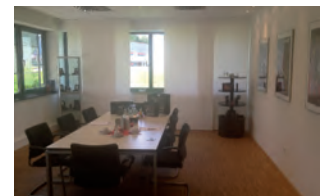
## Advantages DIY-Program:

- Attractive and clearly arranged product display
- Suspension holes for saving space
- Plastic blister covers: optimum protection for the tools
- Sliding blister cards with anti-theft protection



## Vorsprung durch Innovation

### Leaping forward - with innovative solutions



EXACT entwickelt und produziert seit über 50 Jahren innovative Präzisionswerkzeuge auf höchstem Qualitätsniveau. Zahlreiche Produktentwicklungen zum Gewinden, Bohren, Senken und Entgraten stammen aus unserem Hause und belegen nachhaltig unsere Innovationskraft bei der Herstellung hochwertigster Präzisionswerkzeuge.

Mit der Investition in eine hoch moderne Vakuum-Beschichtungsanlage setzt EXACT auf neue, innovative Wege in der Werkzeugveredelung und damit auf neue Werkzeug-Nutzungskonzepte auf Basis individueller Kundenwünsche für Werkzeuge höchster Fertigungsgüte zur Bearbeitung unterschiedlichster Materialien.

Die Zusammenführung modernster Fertigungs- und Beschichtungstechnologie unter einem Dach garantieren Ihnen höchsten Werkzeugstandard, optimale Standzeiten, hohe Effektivität und nicht zuletzt nachhaltig Prozesskostenoptimierung.

EXACT has been developing and manufacturing precision tools of the highest quality for over 50 years. Our company has developed countless products for threading, drilling, countersinking and deburring; products which bear lasting testimony to our innovative energy when it comes to the production of high-quality precision tools.

Having recently invested in a state-of-the-art vacuum coating plant, EXACT are now able to offer new and innovative solutions that will further enhance our products. Allowing us to meet all our individual customer's needs with tools of the highest technical production quality.

By bringing together state-of-the-art production and coating technologies under one roof, we guarantee to offer you tools of the highest standard, optimum service lives, high effectiveness and, not least, process cost optimization.





<b>SPIRALBOHRER   TWIST DRILLS</b>	
Spiralbohrer Set DIN 338	9



<b>HANDGEWINDE   HAND TAPS</b>	
Handgewindebohrer	10 - 11
Schneideisen / Schneidmuttern	12 - 13
Einschnittgewindebohrer	14
Haltewerkzeuge	15 - 17
Zubehör	18 - 19



<b>MASCHINENGEWINDE   MACHINE TAPS</b>	
Universeller Einsatz	20
Stähle über 1.000 N/mm <sup>2</sup>	21
VA + rostfreie Stähle	22



<b>SPIRALBOHRER   TWIST DRILLS</b>	
Spiralbohrer Set DIN 338	9

<b>HANDGEWINDE   HAND TAPS</b>	
Handgewindebohrer	10 - 11
Schneideisen / Schneidmuttern	12 - 13
Einschnittgewindebohrer	14
Haltewerkzeuge	15 - 17
Zubehör	18 - 19

<b>MASCHINENGEWINDE   MACHINE TAPS</b>	
VA + rostfreie Stähle	23
Universeller Einsatz	24

<b>GEWINDEREPARATUR   THREAD REPAIRING</b>	
Gewindeeinsätze	25 - 26
Zapfenbrecher & Einbauwerkzeuge	27
Gewindebohrer & Spiralbohrer	27



<b>STUFENBOHRER &amp; BLECHSCHÄLBOHRER</b>	
<b>STEP DRILLS AND TUBE &amp; SHEET DRILLS</b>	
Stufenbohrer	28 - 29
Spezial-Stufenbohrer	30 - 31
Blechsälbohrer	32 - 33



<b>SENKER   COUNTERSINKS</b>	
Kegelsenker 90°	34 - 35
Querloksenker 90°	36
Flachsenker	37



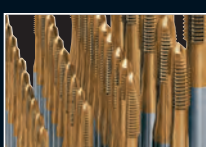
<b>BIT-PROGRAMM   BIT-PROGRAM</b>	
SGE-Bit® Kombigewindebohrer	38
Senk-Bit	39
Einschnittgewindebohrer-Bit	39



<b>FRÄSSTIFTE   ROTARY BURRS</b>	
Hartmetall Frässtifte	40 - 44



<b>HANDENTGRATER   HAND DEBURRING TOOLS</b>	
Handentgrater	45
Sets	45



<b>VERKAUFSHILFEN   MERCHANDISERS</b>	
Produktinformation	46 - 47



**Ausführungen Spiralbohrer Typ N | Versions of Twist Drills type N**

Spiralbohrer | Twist Drills



**HSS-G**

Ausspitzung: ab Ø 3,0 mm Kreuzanschliff nach DIN 1412 C  
Spitzenwinkel: 118°  
Oberfläche: blank

**Eigenschaften**

Der leistungsstarke, komplett geschliffene Spiralbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl verfügt über eine erhöhte Rundlaufgenauigkeit.

**Einsatzgebiete**

Für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (bis 900 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

**HSS-G**

Tip: from 3.0 mm diameter cross-ground to DIN 1412 C  
Tip angle: 118°  
Surface finish: bare metal

**Properties**

This high capacity, completely ground twist drill bit made of high performance high speed steel has increased true running accuracy.

**Applications**

For steel, cast steel, alloyed and non-alloyed (up to 900 N/mm<sup>2</sup> strength), grey, tempered, nodular and die castings, sintered-powdered iron, nickel silver, graphite, short chipping aluminium alloys, brass and bronze.

**HSS-R**

Ausspitzung: Normalanschliff  
Spitzenwinkel: 118°  
Oberfläche: schwarz, dampfangelassen

**Eigenschaften**

Dieser leistungsstarke, rollgewalzte Spiralbohrer aus Hochleistungs-Schnellarbeitsstahl bietet durch das rollgewalzte Herstellungsverfahren, bei dem der Werkstoff verfestigt wird, eine erhöhte Bruchsicherheit.

**Einsatzgebiete**

Für Stahl, Stahlguss legiert und unlegiert (bis 900 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit), Grau-, Temper-, Sphäro- und Druckguss, Sintereisen, Neusilber, Graphit, kurzspannende Aluminiumlegierungen, Messing und Bronze.

**HSS-R**

Tip: Normal grinding  
Tip angle: 118°  
Surface finish: black, steam-tempered

**Properties**

This high capacity, rolled twist drill bit made of high performance high speed steel offers increase resistance to fracture due to the rolled production process which strengthens the material.

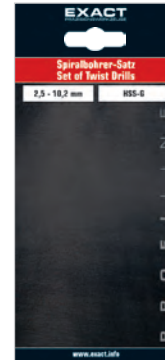
**Applications**

For steel, cast steel, alloyed and non-alloyed (up to 900 N/mm<sup>2</sup> strength), grey, tempered, nodular and die castings, sintered-powdered iron, nickel silver, graphite, short chipping aluminium alloys, brass and bronze.





**Kernloch-Spiralbohrer-Satz | Set of core hole Twist Drills**



**Technische Information**

Satz besteht aus den passenden Spiralbohrern für die Kernlochgrößen M3-M12. Spitzenanschliff: Kegelmantelschliff • Spiralwinkel: 20 - 30°  
Ø-Toleranz: h8 • rechtsschneidend • DIN 338

**Anwendung**

Leistungsstarker Spiralbohrer geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen.

**Technical Information**

Set of Twist Drills for the core holes M3-M12.  
Tip grinding: Cone envelope grinding • Spiral angle: 20 - 30°  
Diameter tolerance: h8 • clockwise-cutting • DIN 338

**Application**

High capacity twist drill bit suitable for all normal drilling work in conventional materials.

**Spiralbohrer DIN 338 | Twist Drills DIN 338**



**Kernloch-Spiralbohrer-Satz | Set of core hole Twist Drills**



**Technische Information**

Satz besteht aus den passenden Spiralbohrern für die Kernlochgrößen M3-M12. Spitzenanschliff: Kegelmantelschliff • Spiralwinkel: 20 - 30°  
Ø-Toleranz: h8 • rechtsschneidend • DIN 338

**Anwendung**

Leistungsstarker Spiralbohrer geeignet für alle normalen Bohrarbeiten in allgemein gängigen Werkstoffen.

**Technical Information**

Set of Twist Drills for the core holes M3-M12.  
Tip grinding: Cone envelope grinding • Spiral angle: 20 - 30°  
Diameter tolerance: h8 • clockwise-cutting • DIN 338

**Application**

High capacity twist drill bit suitable for all normal drilling work in conventional materials.

**Spiralbohrer DIN 338 | Twist Drills DIN 338**



Handgewindebohrer | Hand Taps



Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E  
VA = Für VA-Materialien + rostfreie Stähle

- Handgewindebohrer DIN 352 und Handgewindebohrer DIN 2181 Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H
- Handgewindebohrer 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  
HSS-E = High-speed-steel E-class  
VA = For VA materials + stainless steel

- Hand Taps DIN 352 and Hand Taps DIN 2181 For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H
- Hand Taps DIN 5157 For BSP Whitworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Handgewindebohrer VA | Hand Taps VA



M	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,50	2,50	11	40	2,7
M 4	0,70	3,30	13	45	3,4
M 5	0,80	4,20	16	50	4,9
M 6	1,00	5,00	19	50	4,9
M 8	1,25	6,75	22	56	4,9
M 10	1,50	8,50	24	70	5,5
M 12	1,75	10,25	29	75	7,0
M 14	2,00	12,00	30	80	9,0
M 16	2,00	14,00	32	80	9,0
M 18	2,50	15,50	40	95	11,0
M 20	2,50	17,50	40	95	12,0



CODE	€
30121	49,05
30122	49,05
30123	52,70
30124	53,15
30125	58,44
30126	74,80
30127	95,02
30271	125,09
30272	159,47
30273	212,60
30274	247,02



CODE	€

Handgewindebohrer G | Hand Taps G



G BSP	mm	mm	mm	mm	mm
1/8"	28	8,80	20	63	5,5
1/4"	19	11,80	20	70	9,0
3/8"	19	15,30	22	70	9,0
1/2"	14	19,00	22	80	12,0
5/8"	14	21,00	22	80	14,5
3/4"	14	24,50	22	90	16,0
1"	11	30,50	25	100	20,0



CODE	€
30361	23,59
30362	25,65
30363	31,43
30364	43,27
30365	49,38
30366	63,02
30367	98,59



CODE	€
30351	12,02
30352	12,31
30353	20,05
30354	25,65
30355	36,91
30356	63,34



**Handgewindebohrer | Hand Taps**

**M**

**HSS**

**DIN 352**

M	mm	mm	mm	mm	mm
M 2,0	0,40	1,60	8	36	2,1
M 2,5	0,45	2,05	9	40	2,1
M 3,0	0,50	2,50	11	40	2,7
M 3,5	0,60	2,90	13	45	3,0
M 4,0	0,70	3,30	13	45	3,4
M 4,5	0,75	3,75	16	50	4,9
M 5,0	0,80	4,20	16	50	4,9
M 6,0	1,00	5,00	19	50	4,9
M 7,0	1,00	6,00	19	50	4,9
M 8,0	1,25	6,75	22	56	4,9
M 9,0	1,25	7,75	22	63	5,5
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5
M 11,0	1,50	9,50	24	70	6,2
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5

**EXACT®**

CODE	€
30109	32,47
30110	31,54
30101	12,96
30151	17,09
30102	12,96
30152	17,09
30103	12,96
30104	12,96
30153	17,09
30105	13,24
30154	20,46
30106	18,02
30155	27,65
30107	22,10
30108	38,01
30156	44,95
30157	52,70
30158	63,26
30159	73,62
30160	84,19

**EVENTUS®**  
by EXACT

CODE	€
30251	14,91
30252	14,91
30253	8,42
30254	8,67
30255	8,81
30256	9,03
30257	9,50
30258	12,25
30259	16,46
30260	20,30
30261	24,78
30262	31,76
30263	37,52
30264	41,10
30265	48,86

Handgewindebohrer | Hand Taps

**F** = Artikel für Kabelverschraubungen | **Tools for cable connections**

**Handgewindebohrer | Hand Taps**

**Mf**

**HSS**

**DIN 2181**

Mf	mm	mm	mm	mm	mm
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7
Mf 3,5	0,35	3,15	9	40	3,0
Mf 4,0	0,50	3,50	12	50	4,9
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9
Mf 6,0	0,50	5,50	14	50	4,9
F Mf 6,0	0,75	5,35	14	50	4,9
Mf 7,0	0,75	6,25	14	50	4,9
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9
F Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9
F Mf 9,0	1,00	8,00	22	63	5,5
F Mf 10,0	1,00	9,00	20	63	5,5
Mf 10,0	1,25	8,75	24	70	5,5
Mf 11,0	1,25	9,75	20	63	6,2
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0
Mf 12,0	1,25	10,75	22	70	7,0
F Mf 12,0	1,50	10,50	22	70	7,0
Mf 13,0	1,00	12,00	22	70	9,0
Mf 14,0	1,00	13,00	22	70	9,0
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0
Mf 16,0	1,00	15,00	22	70	9,0
F Mf 16,0	1,50	14,50	22	70	9,0
Mf 18,0	1,00	17,00	22	80	11,0
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0
Mf 18,0	2,00	16,00	22	80	11,0
Mf 20,0	1,00	19,00	22	80	12,0
F Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0
Mf 20,0	2,00	18,00	22	80	12,0
Mf 22,0	1,50	19,50	22	80	14,5
Mf 24,0	1,50	23,00	22	90	14,5
Mf 24,0	2,00	22,00	22	90	14,5

**EXACT®**

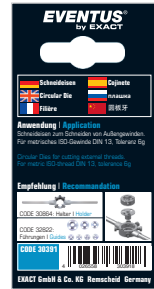
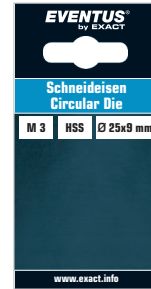
CODE	€
30280	33,53
30281	33,53
30282	33,53
30283	27,42
30284	27,42
30111	21,18
30285	21,18
30112	21,18
30113	21,18
30286	21,94
30114	21,94
30287	24,07
30288	26,31
30115	23,59
30289	25,98
30116	23,59
30290	28,05
30291	29,36
30117	29,36
30118	26,78
30292	37,20
30119	32,42
30293	42,66
30120	36,91
30294	42,66
30295	49,70
30296	43,27
30297	49,70
30298	51,30
30299	59,17
30300	68,00

**EVENTUS®**  
by EXACT

CODE	€
30311	14,91
30312	10,81
30313	11,20
30314	11,20
30315	11,20
30316	12,52
30317	17,00
30318	16,52
30319	20,51
30320	18,44
30321	21,65
30322	24,07
30323	28,87
30324	38,33
30325	41,70



## Schneideisen | Circular Dies



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E  
VA = Für VA-Materialien + rostfreie Stähle

- Schneideisen DIN 223 B = EN 22568  
Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6G
- Schneideisen DIN 5158 = EN 24231  
Für zylindrisches Whitworth-Rohrgewinde  
DIN 259 ISO 228 / Teil 1

### 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  
For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6G
- Circular Dies DIN 5158 = EN 24231  
For cylindrical Whitworth pipe thread  
DIN 259 ISO 228 / Part 1

### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

### Application

Circular Dies for cutting external threads.

## Schneideisen 25 x 9 | Circular Dies 25 x 9



M	mm	mm	mm
M 3,0	0,50	2,92	25 x 9
M 4,0	0,70	3,91	25 x 9
M 5,0	0,80	4,90	25 x 9
M 6,0	1,00	5,88	25 x 9
M 8,0	1,25	7,87	25 x 9
M 10,0	1,50	9,85	25 x 9
M 12,0	1,75	11,83	25 x 9



CODE	€
30201	10,25
30202	10,25
30203	10,25
30204	10,25
30205	10,25
30206	10,25
30207	10,25



CODE	€
30391	6,58
30392	6,58
30393	6,58
30394	6,58
30395	6,58
30396	6,58
30397	6,58

## Schneideisen VA | Circular Dies VA



M	mm	mm	mm
M 3,0	0,50	2,92	20 x 5
M 4,0	0,70	3,91	20 x 5
M 5,0	0,80	4,90	20 x 7
M 6,0	1,00	5,88	20 x 7
M 8,0	1,25	7,87	25 x 9
M 10,0	1,50	9,85	30 x 11
M 12,0	1,75	11,83	38 x 14
M 14,0	2,00	13,82	38 x 14
M 16,0	2,00	15,82	45 x 18
M 18,0	2,50	17,79	45 x 18
M 20,0	2,50	19,79	45 x 18



CODE	€
30221	15,48
30222	15,48
30223	15,48
30224	15,48
30225	17,08
30226	21,50
30227	32,54
30228	33,35
30229	48,76
30230	48,90
30246	49,40



CODE	€

## Schneideisen G | Circular Dies G



G BSP	mm	mm	mm
1/8"	28	9,62	25 x 9
1/4"	19	13,03	25 x 9
3/8"	19	16,53	25 x 9
1/2"	14	20,81	25 x 9
5/8"	14	22,77	25 x 9
3/4"	14	26,30	25 x 9
1"	11	33,07	25 x 9



CODE	€
30581	19,23
30582	19,23
30583	27,26
30584	27,26
30585	45,69
30586	47,31
30587	59,33



CODE	€
30781	15,63
30782	15,63
30783	21,64
30784	21,64
30785	39,27
30786	48,90



**Schneideisen | Circular Dies**

**M**

**HSS**

**DIN 223**

M	mm	mm	mm
M 2,0	0,40	1,93	16 x 5
M 2,5	0,45	2,43	16 x 5
M 3,0	0,50	2,92	20 x 5
M 3,5	0,60	3,41	20 x 5
M 4,0	0,70	3,91	20 x 5
M 4,5	0,75	4,41	20 x 7
M 5,0	0,80	4,90	20 x 7
M 6,0	1,00	5,88	20 x 7
M 7,0	1,00	6,88	25 x 9
M 8,0	1,25	7,87	25 x 9
M 9,0	1,25	8,87	25 x 9
M 10,0	1,50	9,85	30 x 11
M 11,0	1,50	10,85	30 x 11
M 12,0	1,75	11,83	38 x 14
M 14,0	2,00	13,82	38 x 14
M 16,0	2,00	15,82	45 x 18
M 18,0	2,50	17,79	45 x 18
M 20,0	2,50	19,79	45 x 18
M 22,0	2,50	21,79	55 x 22
M 24,0	3,00	23,77	55 x 22

**EXACT®**

CODE	€
30238	11,95
30239	11,63
30231	10,08
30240	11,24
30232	10,08
30241	11,24
30233	10,11
30234	10,08
30242	11,38
30235	10,25
30243	11,95
30236	11,95
30244	17,00
30237	17,00
30245	17,64
30246	24,87
30247	25,27
30248	26,22
30249	36,47
30250	40,98

**EVENTUS® by EXACT**

CODE	€
30371	7,31
30372	7,31
30373	5,84
30374	5,84
30375	5,84
30376	5,84
30377	6,58
30378	8,57
30379	11,06
30380	11,06
30381	15,96
30382	15,96
30383	15,96
30384	22,39
30385	22,39

Schneideisen | Circular Dies



= Artikel für Kabelverschraubungen | **Tools for cable connections**

**Schneideisen | Circular Dies**

**Mf**

**HSS**

**DIN 223**

Mf	mm	mm	mm
Mf 3,0	0,35	2,94	20 x 5
Mf 3,5	0,35	3,44	20 x 5
Mf 4,0	0,50	3,93	20 x 5
Mf 5,0	0,50	4,93	20 x 7
Mf 6,0	0,50	5,93	20 x 5
<b>F</b> Mf 6,0	0,75	5,90	20 x 7
Mf 7,0	0,75	6,90	25 x 9
Mf 8,0	0,75	7,90	25 x 9
<b>F</b> Mf 8,0	1,00	7,83	25 x 9
Mf 9,0	1,00	8,88	25 x 9
<b>F</b> Mf 10,0	1,00	9,88	30 x 11
Mf 10,0	1,25	9,86	30 x 11
Mf 11,0	1,25	10,87	30 x 11
Mf 12,0	1,00	11,88	38 x 10
Mf 12,0	1,25	11,86	38 x 10
<b>F</b> Mf 12,0	1,50	11,85	38 x 10
Mf 13,0	1,00	12,88	38 x 10
Mf 14,0	1,00	13,88	38 x 10
Mf 14,0	1,25	13,86	38 x 10
Mf 14,0	1,50	13,86	38 x 10
Mf 16,0	1,00	15,88	45 x 14
<b>F</b> Mf 16,0	1,50	15,85	45 x 14
Mf 18,0	1,00	17,88	45 x 14
Mf 18,0	1,50	17,85	45 x 14
Mf 18,0	2,00	17,82	45 x 14
Mf 20,0	1,00	19,88	45 x 14
<b>F</b> Mf 20,0	1,50	19,85	45 x 14
Mf 20,0	2,00	19,82	45 x 14
Mf 22,0	1,50	21,85	55 x 16
Mf 24,0	1,50	23,85	55 x 16
Mf 24,0	2,00	22,82	55 x 16

**EXACT®**

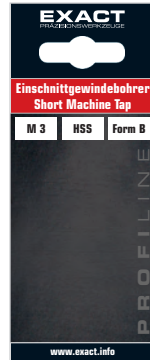
CODE	€
30471	13,57
30472	13,57
30473	13,07
30474	13,07
30475	13,57
30211	13,07
30476	14,83
30212	13,39
30213	13,39
30477	16,84
30214	15,55
30478	15,55
30479	22,14
30215	18,84
30480	18,84
30216	18,84
30481	22,85
30482	22,85
30217	22,85
30218	18,84
30483	31,91
30219	26,06
30484	32,47
30220	26,06
30485	32,47
30486	32,47
30487	26,06
30488	32,47
30489	39,69
30490	39,69
30491	39,69

**EVENTUS® by EXACT**

CODE	€
30496	8,04
30497	8,04
30498	9,12
30499	9,07
30550	9,07
30551	10,60
30552	15,01
30553	15,01
30554	15,31
30555	15,31
30556	21,82
30557	21,82
30558	21,82
30559	32,47
30560	32,47

Einschnittgewindebohrer | Short Machine Taps

**Einschnittgewindebohrer | Short Machine Taps**



**Technische Information**

- HSS = Hochleistungsschnell-Stahl
- Form B = Mit Schälanschnitt, 5-Gang Anschnitt 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.

**Einschnittgewindebohrer | Short Machine Taps**

M

HSS

Form B

M	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,50	2,50	11	40	2,5
M 4	0,70	3,30	13	45	3,3
M 5	0,80	4,20	16	50	4,2
M 6	1,00	5,00	19	50	5,0
M 8	1,25	6,75	22	56	6,75
M 10	1,50	8,50	24	70	8,50
M 12	1,75	10,25	29	75	10,25
M 14	2,00	12,00	30	80	12,00
M 16	2,00	14,00	32	80	14,00
M 18	2,50	15,50	40	95	15,50
M 20	2,50	17,50	40	95	17,50

**EXACT**

CODE	€
30001	4,33
30002	4,33
30003	4,33
30004	4,33
30005	5,05
30006	6,34
30007	9,46
30008	11,88
30009	13,96
30010	17,64
30000	20,46

**EVENTUS**  
by EXACT

CODE	€
30561	3,46
30562	3,46
30563	3,46
30564	3,46
30565	4,04
30566	5,07
30567	7,57
30568	9,50
30569	11,17
30570	14,11
30571	16,37

**Einschnittgewindebohrer | Short Machine Taps**

M

HSS

35°

M	mm	mm	mm	mm	mm
M 3	0,50	2,50	11	40	2,5
M 4	0,70	3,30	13	45	3,3
M 5	0,80	4,20	16	50	4,2
M 6	1,00	5,00	19	50	5,0
M 8	1,25	6,75	22	56	6,75
M 10	1,50	8,50	24	70	8,50
M 12	1,75	10,25	29	75	10,25

**EXACT**

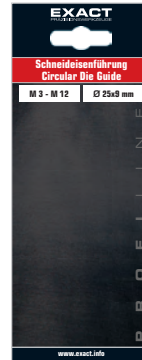
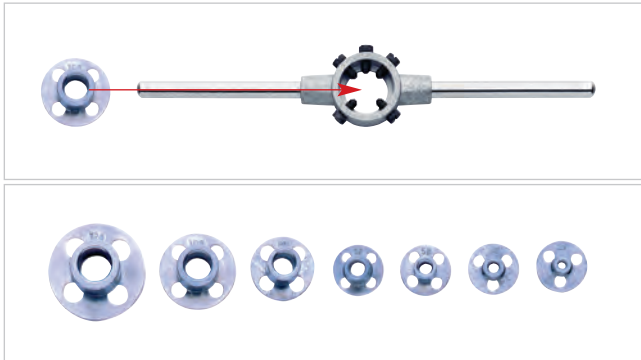
CODE	€
30021	4,39
30022	4,39
30023	4,87
30024	4,87
30025	6,05
30026	6,77
30027	9,07

**EVENTUS**  
by EXACT

CODE	€
30971	3,51
30972	3,51
30973	3,90
30974	3,90
30975	4,84
30976	5,42
30977	7,26



**Schneideisenführungen | Circular Die Guides**



**Technische Information**  
Für Schneideisen **Ø 25x9 mm** und  
Schneideisenhalter **DIN 225 = EN 22568**

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

**Technical Information**  
For Circular Dies **Ø 25x9 mm** and  
holder for Circular Dies **DIN 225 = EN 22568**

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

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

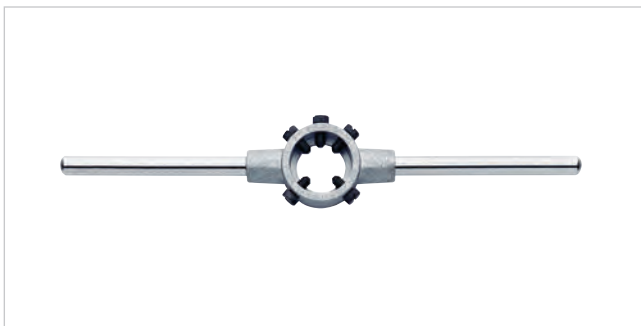


<b>M</b>
M 3 - M 12

<b>EXACT</b>
CODE €
35821   19,95

<b>EVENTUS</b> by EXACT
CODE €
32822   19,95

**Schneideisenhalter | Holder for Circular Dies**



**Technische Information**  
GD = aus Zinkdruckguss (GD)

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

**Technical Information**  
GD = made of zinc pressure casting (GD)

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

**Schneideisenhalter | Holder for Circular Dies**

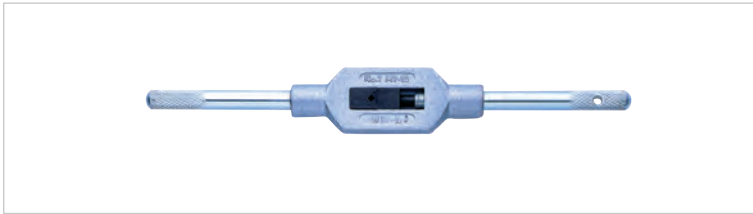
<b>M 1 - M 26</b>
<b>GD</b>

M	Mf	BSW	G BSP		
M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		16 x 5	160
M 3 - M 4		1/8 - 5/32		20 x 5	200
M 4,5 - M 6		3/16 - 1/4		20 x 7	200
M 7 - M 9		5/16	1/16	<b>25 x 9</b>	224
M 10 - M 11		3/8 - 7/16	1/8	30 x 11	280
M 12 - M 14		1/2 - 9/16		38 x 14	315
Mf 10 - Mf 15			1/4	38 x 10	315
M 16 - M 20		5/8 - 3/4		45 x 18	450
Mf 16 - Mf 20			3/8 - 1/2	45 x 14	450
M 22 - M 24		7/8 - 1"		55 x 22	560
Mf 21 - Mf 26			5/8 - 3/4	55 x 16	560

<b>EXACT</b>
CODE €
30441   3,37
30420   3,67
30421   3,67
30402   3,92
30422   5,45
30423   7,22
30442   7,22
30443   11,95
30444   11,95
30445   17,64
30446   17,64

<b>EVENTUS</b> by EXACT
CODE €
30861   3,37
30862   3,67
30863   3,67
30864   3,92
30865   5,45
30866   7,22
30867   7,22
30868   11,95
30869   11,95
30870   17,64
30871   17,64

## Verstellbare Windeisen | Adjustable Tapwrenches



**Technische Information**  
GD = aus Zinkdruckguss (GD)

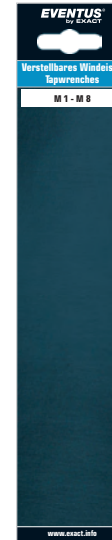
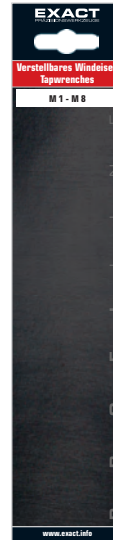
**Technical Information**  
GD = made of zinc pressure casting

### Anwendung

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

### Application

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



## Verstellbare Windeisen | Adjustable Tapwrenches

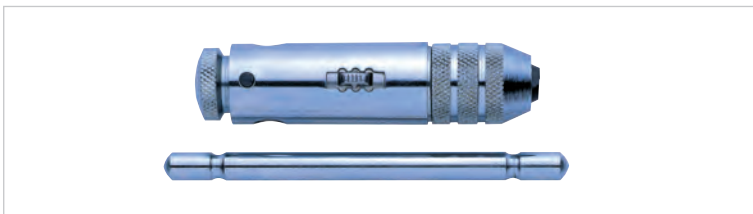
**M 1 - M 12**  
**GD**

No.	M	Mf	BSW	G BSP	mm
0	M 1 - M 8		1/16 - 5/16	-	130
1	M 1 - M 10		1/16 - 3/8	-	175
1 1/2	M 1 - M 12		1/16 - 1/2	1/8	175
2	M 3,5 - M 12		5/32 - 1/2	1/8	280

EXACT	CODE	€
	30431	5,70
	30432	5,70
	30404	5,84
	30433	8,81

EVENTUS	CODE	€
	30791	5,70
	30792	5,70
	30793	5,84
	30794	8,81

## Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet



**Technische Information**  
Rechts- und Linksgang, lange und kurze Ausführung für Gewindebohrer.

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

No. 2 auch geeignet zur Aufnahme von 6-Kantschäften nach DIN 3126.

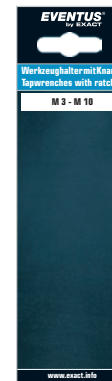
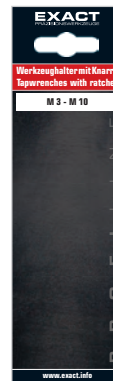
No. 2 can be used for holding of hexagon shanks DIN 3126.

### Anwendung

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

### Application

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



## Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet

**M 3 - M 12**

No.	M	BSW	G BSP	mm
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	-	85
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	100

EXACT	CODE	€
	30406	9,53
	30407	11,70

EVENTUS	CODE	€
	30796	9,53
	30797	11,70

## Gewindebohrerverlängerung | Tap Extension



### Technische Information

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

### Anwendung

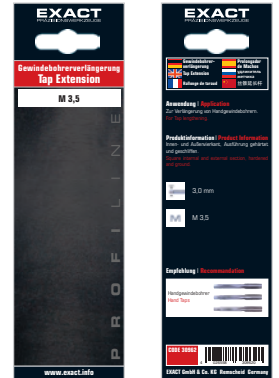
Zur Verlängerung von Handgewindebohrern

### Technical Information

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

### Application

For Tap lengthening



## Gewindebohrerverlängerung | Tap Extension

M 1 -  
M 26

DIN  
377

mm	M	Mf	BSW	G BSP	mm
2,1	M 1 - M 2,6		1/16 - 3/32		60
2,7	M3		1/8		80
3,0	M 3,5		5/32		90
3,4	M 4		3/16		95
3,8	M 4,5		1/4		100
4,9	M 5 - M 8		7/32 - 5/16		110
5,5	M 9 - M 10		3/8	1/8	115
6,2	M 11		7/16		120
7,0	M 12		1/2		125
9,0	M 13 - M 16		9/16 - 5/8	1/4 - 3/8	135
11,0	M 18		11/16 - 3/4	1/2	150
12,0	M 20		13/16		155
14,5	M 22 - M 26		7/8 - 15/16	5/8	175

EXACT®

EVENTUS®  
by EXACT

CODE	€
30961	6,02
30161	6,02
30962	6,02
30162	6,41
30963	6,41
30163	6,90
30164	6,98
30165	8,75
30166	9,14
30167	11,06
30168	14,52
30169	15,41
30170	26,14

CODE	€

## Spezial-Einschnittgewindebohrer | Special Taps



### Technische Information

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

### Anwendung

Kurze Ausführung mit Sechskant-Antrieb für Einhandarbeit auch an schlecht zugänglichen Stellen. Führungszapfen für Gewindekernlöcher für einwandfreie, fluchtende Gewinde. Antrieb mit Nuss und Knarre.

### Technical Information

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

### Application

Short design with hexagon shaft for one-hand working. With guide pins for thread coreholes for precise alignment of threads. Drive with socket and ratchet handle.

## Spezial-Einschnittgewindebohrer | Special Taps

Mf

HSS

Mf	mm	mm	mm	mm	mm
Mf 12	1,50	10,5	16,5	51	SW 8
Mf 16	1,50	14,5	16,5	51	SW 10
Mf 20	1,50	18,5	16,5	51	SW 13
Mf 25	1,50	23,5	16,5	51	SW 13
Mf 32	1,50	30,5	16,5	51	SW 13

EXACT®

EVENTUS®  
by EXACT

CODE	€
30091	15,21
30092	25,12
30093	34,30
30094	45,78
30095	76,20

CODE	€



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



**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.

**Umwelt**

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

**Environment**

Constituents contain no lead, sulphur, chlorine or PCB.

**Schneidöl-Spray | Cutting spray**


1 Dose Schneidöl-Spray à 50 ml

<b>EXACT®</b>	
	
30981	4,99

<b>EVENTUS®</b> by EXACT	
	
30981	4,99

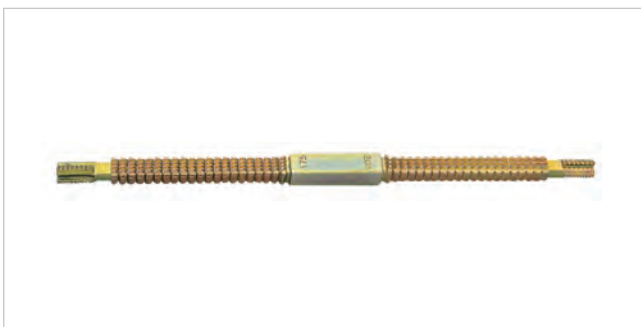
**Bohrpaste | Drilling paste**


1 praktischer Drehstick Bohrpaste à 30 g

<b>EXACT®</b>	
	
30409	10,03

<b>EVENTUS®</b> by EXACT	
	
30409	10,03

**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.

**Gewindefeilen | Thread restoring file**

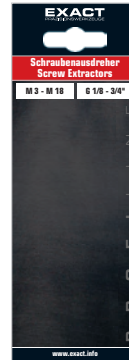
<b>HSS</b>			
	<b>ISO metrisch</b>	0,8 - 1,0 - 1,25 - 1,5 - 1,75 - 2,0 - 2,5 - 3,0 mm	230
	<b>WW Whitworth</b>	Gänge per " 24 - 20 - 18 - 16 - 14 - 12 - 11 - 10	230

<b>EXACT®</b>	
	
35811	42,25
35812	42,25

<b>EVENTUS®</b> by EXACT	
	
35811	42,25
35812	42,25



**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

Zubehör | Accessories

**Schraubenausdreher Set | Screw Extractor Set**

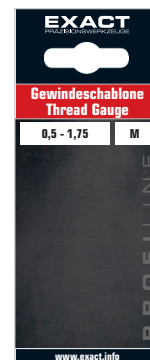


M 3 - M 18	1/8 - 3/4	1,4 - 11	10: 1 - 5

30401	17,64

30400	11,50

**Gewindeschablonen | Thread Gauge**



**Technische Information**  
Für Außen- und Innenmessungen

**Technical Information**  
For gauging of threads

**Gewindeschablone | Thread Gauge**



<b>M</b>	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
<b>M</b>	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
<b>M</b>	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
<b>Ww</b>	4 - 62	4 - 4,5 - 5 - 6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 11 - 12 - 13 - 14 - 16 - 18 - 19 - 20 - 22 - 24 - 25 - 26 - 28"

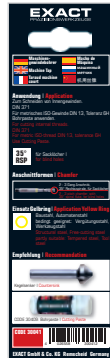
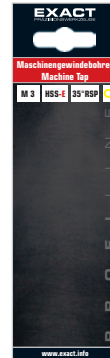
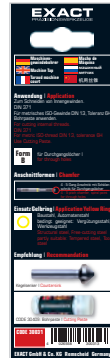
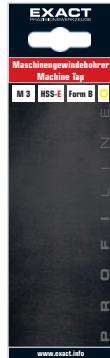
35801	2,50
35802	5,25
35803	14,05


Maschinengewindebohrer | Machine Taps

## Maschinengewindebohrer | Machine Taps



**Universeller Einsatz | Universal Using**



### Technische Information

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

### Technical Information

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

### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

### Application

For cutting internal threads.

## Maschinengewindebohrer | Machine Taps

M

HSS-E

Form B

○

M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

## EXACT®

CODE	€
30031	12,02
30032	12,25
30033	12,98
30034	12,98
30035	15,02
30036	17,88
30037	22,85
30038	32,47
30039	36,86
30040	51,88
30591	55,09
30592	72,98
30593	76,97

## EVENTUS® by EXACT

CODE	€

## Maschinengewindebohrer | Machine Taps

M

HSS-E

35°

○

M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

## EXACT®

CODE	€
30041	13,16
30042	13,16
30043	13,46
30044	14,03
30045	16,30
30046	19,17
30047	25,16
30071	35,93
30772	39,54
30773	57,08
30774	58,92
30775	75,37
30776	79,04

## EVENTUS® by EXACT

CODE	€

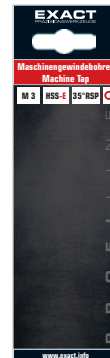
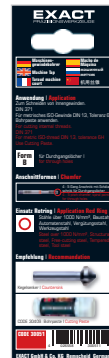
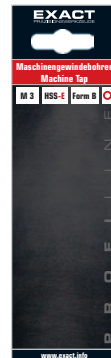




### Maschinengewindebohrer | Machine Taps



Stähle über 1000 N/mm<sup>2</sup> | Steel over 1000 N/mm<sup>2</sup>



#### Technische Information

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

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

#### Technical Information

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

#### Application

For cutting internal threads.

Maschinengewindebohrer | Machine Taps

### Maschinengewindebohrer | Machine Taps

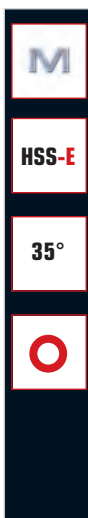


M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

EXACT	CODE	€
	30051	15,07
	30052	15,23
	30053	15,79
	30054	15,85
	30055	18,59
	30056	21,41
	30057	27,67
	30901	36,02
	30902	39,64
	30903	58,69
	30904	61,89
	30905	79,77
	30906	85,00

EVENTUS	CODE	€

### Maschinengewindebohrer | Machine Taps



M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

EXACT	CODE	€
	30061	16,35
	30062	16,35
	30063	16,76
	30064	17,57
	30065	20,21
	30066	23,90
	30067	31,25
	30911	39,13
	30912	43,06
	30913	62,06
	30914	64,06
	30915	81,79
	30916	86,19

EVENTUS	CODE	€

**Maschinengewindebohrer | Machine Taps**



**Technische Information**

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

**Technical Information**

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

**Anwendung**

Zum Schneiden von Innengewinden.

**Application**

For cutting internal threads.

**Maschinengewindebohrer VA | Machine Taps VA**

**EXACT®**

**EVENTUS®**  
by EXACT

M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

CODE	€
30071	15,79
30072	15,96
30073	16,58
30074	16,67
30075	19,56
30076	22,61
30077	29,10
30921	37,85
30922	41,70
30923	61,73
30924	64,95
30925	83,79
30926	89,01

CODE	€

**Maschinengewindebohrer VA | Machine Taps VA**

**EXACT®**

**EVENTUS®**  
by EXACT

M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

CODE	€
30081	17,23
30082	17,23
30083	17,57
30084	18,36
30085	21,24
30086	25,27
30087	32,87
30931	41,06
30932	45,22
30933	65,19
30934	67,35
30935	86,19
30936	90,23

CODE	€

## Maschinengewindebohrer | Machine Taps



### Technische Information

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

### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

### Technical Information

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

### Application

For cutting internal threads.

## Maschinengewindebohrer VA | Machine Taps VA

M	M	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

## EXACT®

CODE	€

## EVENTUS® by EXACT

CODE	€
30751	7,29
30752	7,29
30753	7,29
30754	7,61
30755	9,18
30756	10,34
30757	12,50
30758	15,63
30759	17,33
30760	23,71
30761	30,76
30762	34,49
30763	39,13

## Maschinengewindebohrer VA | Machine Taps VA

M	M	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

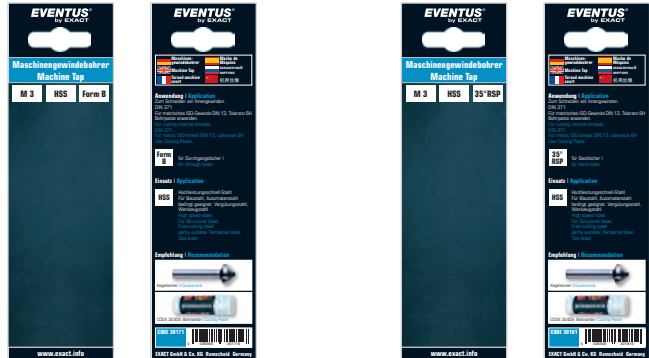
## EXACT®

CODE	€

## EVENTUS® by EXACT

CODE	€
30881	8,43
30882	8,43
30883	8,75
30884	8,75
30885	10,66
30886	11,88
30887	14,03
30888	17,81
30889	19,97
30890	27,43
30891	35,29
30892	39,93
30893	41,52

## Maschinengewindebohrer | Machine Taps



### Technische Information

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

### Technical Information

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

### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

### Application

For cutting internal threads.

## Maschinengewindebohrer | Machine Taps

**EXACT®**

**EVENTUS®**  
by EXACT

M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

CODE	€

CODE	€
30171	6,11
30172	6,11
30173	6,11
30174	6,34
30175	7,48
30176	8,57
30177	10,42
30178	14,18
30179	16,35
30180	20,69
30741	26,45
30742	28,71
30743	32,54

## Maschinengewindebohrer | Machine Taps

**EXACT®**

**EVENTUS®**  
by EXACT

M	mm	mm	mm	mm	mm
<b>mit verstärktem Schaft - DIN 371</b>					
M 3	0,50	2,50	11	56	2,7
M 4	0,70	3,30	13	63	3,4
M 5	0,80	4,20	16	70	4,9
M 6	1,00	5,00	19	80	4,9
M 8	1,25	6,75	22	90	6,2
M 10	1,50	8,50	24	100	8,0
<b>mit durchfallendem Schaft - DIN 376</b>					
M 12	1,75	10,25	29	110	7,0
M 14	2,00	12,00	30	110	9,0
M 16	2,00	14,00	32	110	9,0
M 18	2,50	15,50	34	125	11,0
M 20	2,50	17,50	34	140	12,0
M 22	2,50	19,50	34	140	14,5
M 24	3,00	21,00	38	160	14,5

CODE	€

CODE	€
30181	7,79
30182	7,79
30183	7,93
30184	7,93
30185	9,53
30186	10,94
30187	12,98
30188	16,76
30189	18,52
30190	25,16
30191	31,59
30192	33,67
30193	37,74



**Gewindeinsätze | Thread Inserts**



**PROFICOIL Professional Thread Repairing System**

**Ausführung:**

Standardausführung / Aus rostfreiem Stahl / Frei durchlaufend

**Anwendung:**

Zur Gewindepanzerung von Werkstoffen geringer Scherfestigkeit, z.B. Aluminium- oder Magnesium-Legierungen sowie zur Gewindereparatur abgenutzter oder beschädigter Gewinde

**Execution:**

Standard execution / stainless steel / Freely going through

**Application:**

Thread reinforcement for materials with low shearing strength, e.g. aluminium alloys and magnesium alloys as well as to repair enables worn and damaged threads.

**1,0 x D**

**EVENTUS<sup>®</sup> by EXACT**

**1,0 x D**

**EVENTUS<sup>®</sup> by EXACT**

M
Mf

Gewinde Thread	1,0 D	VE
M 2 x 0,4	1,0 D	10
M 2,5 x 0,45	1,0 D	10
M 3 x 0,5	1,0 D	10
M 4 x 0,7	1,0 D	10
M 5 x 0,8	1,0 D	10
M 6 x 1	1,0 D	10
M 7 x 1	1,0 D	10
Mf 8 x 1	1,0 D	10
M 8 x 1,25	1,0 D	10
M 9 x 1,25	1,0 D	10
Mf 10 x 1	1,0 D	10
Mf 10 x 1,25	1,0 D	10
M 10 x 1,5	1,0 D	10
Mf 12 x 1	1,0 D	10
Mf 12 x 1,25	1,0 D	10
Mf 12 x 1,5	1,0 D	10
M 12 x 1,75	1,0 D	10
Mf 14 x 1	1,0 D	10

CODE	€
41601	0,98
41602	0,77
41603	0,46
41604	0,26
41605	0,30
41606	0,30
41607	0,36
41608	0,41
41609	0,36
41610	0,46
41611	0,41
41612	0,41
41613	0,41
41614	0,61
41615	0,61
41616	0,61
41617	0,61
41618	0,66

Gewinde Thread	1,0 D	VE
Mf 14 x 1,25	1,0 D	10
Mf 14 x 1,5	1,0 D	10
M 14 x 2	1,0 D	10
M 16 x 2	1,0 D	10
Mf 16 x 1,5	1,0 D	10
M 18 x 2,5	1,0 D	10
Mf 18 x 2	1,0 D	10
Mf 18 x 1,5	1,0 D	10
Mf 20 x 2	1,0 D	10
Mf 20 x 1,5	1,0 D	10
M 20 x 2,5	1,0 D	10
Mf 22 x 1,5	1,0 D	5
Mf 22 x 2,0	1,0 D	5
M 22 x 2,5	1,0 D	5
Mf 24 x 1,5	1,0 D	5
Mf 24 x 2	1,0 D	5
M 24 x 3	1,0 D	5

CODE	€
41619	0,77
41620	0,82
41621	0,82
41622	0,92
41623	0,82
41624	1,44
41625	0,92
41626	0,87
41627	1,13
41628	0,87
41629	1,69
41630	1,07
41631	1,22
41632	1,85
41633	1,43
41634	1,85
41635	2,31



**Beschreibung**

Verschleiß, Korrosion oder ein zu großer Schraubenzugmoment sind einige der Gründe, die zur Zerstörung von Gewinden führen können. Das PROFICOIL Gewindereparatur-Programm ermöglicht die schnelle und kostengünstige Reparatur beschädigter und abgenutzter Gewinde. Hochwertig veredelter Stahl sorgt für gute Innengewinde, die Temperatur- und Korrosionseinwirkungen widerstehen.

**Vorteile:**

- einfache und schnelle Montage
- hochbelastbar und verschleißfrei
- korrosions- und temperaturbeständig

**Anwendung:**

- 1 Die beschädigten Gewinde werden mit dem Spiralbohrer aufgebohrt.
- 2 Mit dem Gewindebohrer das Aufnahmegewinde in das aufgebohrte Loch schneiden.
- 3 Die passenden Gewindeinsätze in Gewinderichtung mit dem Eindrehwerkzeug eindrehen.
- 4 Das Eindrehwerkzeug herausnehmen und den Mitnehmerzapfen mit dem Zapfenbrecher entfernen.

Nach Beendigung der Arbeitsvorgänge ist durch die engen Toleranzen sowie die Formung der Gewindeinsätze ein Gewinde entstanden, welches oft besser und stärker ist als das ursprüngliche Gewinde.

**Description**

Wear, corrosion or excessive screw tightening torque are just some of the reasons which lead to threads getting damaged beyond repair. The Proficoil thread repair range enables worn and damaged threads to be repaired quickly and at low cost. In high-quality, high-grade steel for a good female thread which is resistant to the influence of temperature and corrosion.

**Advantages:**

- Fast and easy to install
- Stress resistant and wear-free
- Corrosion-resistant and thermostable

**Use:**

- 1 Drill open the damaged threads with a twist drill.
- 2 Tap the tap hole in the bored out hole using the screw tap.
- 3 Screw in the thread inserts in the direction of the thread using the screwing in die.
- 4 Take out the screwing in die and remove the drive stub with the drive stub breaker.

Once these operations have been completed, the thread will often be better and stronger than the original because of the close tolerances and the shape of the thread inserts.



**Gewindeinsätze | Thread Inserts**



Proficoil - Gewinde-Reparatur-System

**1,5 x D**

- M
- Mf

Gewinde Thread		VE
M 2 x 0,4	1,5 D	10
M 2,5 x 0,45	1,5 D	10
M 3 x 0,5	1,5 D	10
M 4 x 0,7	1,5 D	10
M 5 x 0,8	1,5 D	10
M 6 x 1	1,5 D	10
M 7 x 1	1,5 D	10
Mf 8 x 1	1,5 D	10
M 8 x 1,25	1,5 D	10
M 9 x 1,25	1,5 D	10
Mf 10 x 1	1,5 D	10
Mf 10 x 1,25	1,5 D	10
M 10 x 1,5	1,5 D	10
Mf 12 x 1	1,5 D	10
Mf 12 x 1,25	1,5 D	10
Mf 12 x 1,5	1,5 D	10
M 12 x 1,75	1,5 D	10
Mf 14 x 1	1,5 D	10
Mf 14 x 1,25	1,5 D	10
Mf 14 x 1,5	1,5 D	10
M 14 x 2	1,5 D	10
M 16 x 2	1,5 D	10
Mf 16 x 1,5	1,5 D	5
M 18 x 2,5	1,5 D	5
Mf 18 x 2	1,5 D	5
Mf 18 x 1,5	1,5 D	5
Mf 20 x 2	1,5 D	5
Mf 20 x 1,5	1,5 D	5
M 20 x 2,5	1,5 D	5
Mf 22 x 1,5	1,5 D	5
Mf 22 x 2,0	1,5 D	5
M 22 x 2,5	1,5 D	5
Mf 24 x 1,5	1,5 D	5
Mf 24 x 2	1,5 D	5
M 24 x 3	1,5 D	5

**EVENTUS**  
by EXACT

CODE	€
41641	1,24
41642	0,92
41643	0,57
41644	0,30
41645	0,30
41646	0,41
41647	0,41
41648	0,41
41649	0,57
41650	0,61
41651	0,46
41652	0,46
41653	0,46
41654	0,66
41655	0,66
41656	0,66
41657	0,66
41658	0,82
41659	0,82
41660	0,92
41661	1,17
41662	1,17
41663	1,22
41664	2,15
41665	1,74
41666	1,54
41667	1,59
41668	1,69
41669	2,46
41670	1,49
41671	1,69
41672	2,56
41673	1,85
41674	2,56
41675	3,44

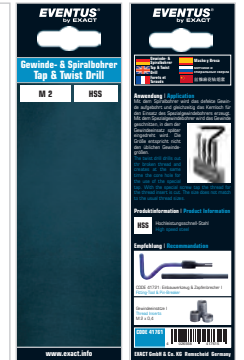
**2,5 x D**

Gewinde Thread		VE
M 2 x 0,4	2,5 D	10
M 2,5 x 0,45	2,5 D	10
M 3 x 0,5	2,5 D	10
M 4 x 0,7	2,5 D	10
M 5 x 0,8	2,5 D	10
M 6 x 1	2,5 D	10
M 7 x 1	2,5 D	10
Mf 8 x 1	2,5 D	10
M 8 x 1,25	2,5 D	10
M 9 x 1,25	2,5 D	10
Mf 10 x 1	2,5 D	10
Mf 10 x 1,25	2,5 D	10
M 10 x 1,5	2,5 D	10
Mf 12 x 1	2,5 D	10
Mf 12 x 1,25	2,5 D	10
Mf 12 x 1,5	2,5 D	10
M 12 x 1,75	2,5 D	10
Mf 14 x 1	2,5 D	10
Mf 14 x 1,25	2,5 D	10
Mf 14 x 1,5	2,5 D	10
M 14 x 2	2,5 D	10
M 16 x 2	2,5 D	10
Mf 16 x 1,5	2,5 D	10
M 18 x 2,5	2,5 D	10
Mf 18 x 2	2,5 D	5
Mf 18 x 1,5	2,5 D	5
Mf 20 x 2	2,5 D	5
Mf 20 x 1,5	2,5 D	5
M 20 x 2,5	2,5 D	5
Mf 22 x 1,5	2,5 D	5
Mf 22 x 2,0	2,5 D	5
M 22 x 2,5	2,5 D	5
Mf 24 x 1,5	2,5 D	5
Mf 24 x 2	2,5 D	5
M 24 x 3	2,5 D	5

**EVENTUS**  
by EXACT

CODE	€
41681	1,49
41682	1,13
41683	0,66
41684	0,36
41685	0,41
41686	0,46
41687	0,52
41688	0,52
41689	0,52
41690	0,66
41691	0,61
41692	0,61
41693	0,61
41694	0,87
41695	0,87
41696	0,87
41697	0,87
41698	0,82
41699	0,92
41700	1,38
41701	1,54
41702	1,80
41703	1,80
41704	2,82
41705	2,72
41706	2,25
41707	2,67
41708	2,31
41709	3,23
41710	2,31
41711	2,72
41712	3,58
41713	2,72
41714	3,90
41715	5,38

**Gewindereparatur Werkzeug Sets | Thread Repairing Tool Sets**



Proficoil – Gewindereparatur-System

**Einbauwerkzeug & Zapfenbrecher**  
**Fitting-Tools & Pin-Breaker**

**EVENTUS**  
by EXACT

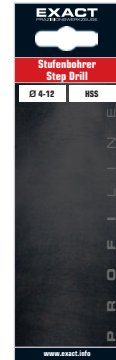
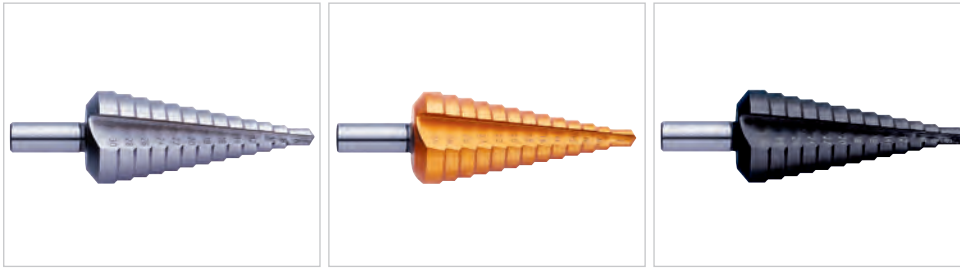
**Gewindebohrer & Spiralbohrer**  
**Taps & Twist Drills**

**EVENTUS**  
by EXACT

WS	Gewinde Thread	INHALT	CODE	
			€	€
	M 2 x 0,4	1 Set	41721	12,57
	M 2,5 x 0,45	1 Set	41722	12,57
	M 3 x 0,5	1 Set	41723	12,57
	M 4 x 0,7	1 Set	41724	12,57
	M 5 x 0,8	1 Set	41725	12,57
	M 6 x 1	1 Set	41726	12,57
	M 7 x 1	1 Set	41727	14,22
	Mf 8 x 1	1 Set	41728	14,22
	M 8 x 1,25	1 Set	41729	14,22
	M 9 x 1,25	1 Set	41730	14,99
	Mf 10 x 1	1 Set	41731	14,99
	Mf 10 x 1,25	1 Set	41732	14,99
	M 10 x 1,5	1 Set	41733	14,99
	Mf 12 x 1	1 Set	41734	17,71
	Mf 12 x 1,25	1 Set	41735	17,71
	Mf 12 x 1,5	1 Set	41736	17,71
	M 12 x 1,75	1 Set	41737	17,71
	Mf 14 x 1	1 Set	41738	21,86
	Mf 14 x 1,25	1 Set	41739	21,86
	Mf 14 x 1,5	1 Set	41740	21,86
	M 14 x 2	1 Set	41741	21,86
	M 16 x 2	1 Set	41742	24,33
	Mf 16 x 1,5	1 Set	41743	24,33
	M 18 x 2,5	1 Set	41744	25,20
	Mf 18 x 2	1 Set	41745	25,20
	Mf 18 x 1,5	1 Set	41746	25,20
	Mf 20 x 2	1 Set	41747	25,92
	Mf 20 x 1,5	1 Set	41748	25,92
	M 20 x 2,5	1 Set	41749	25,92
	Mf 22 x 1,5	1 Set	41750	30,39
	Mf 22 x 2,0	1 Set	41751	30,39
	M 22 x 2,5	1 Set	41752	30,39
	Mf 24 x 1,5	1 Set	41753	30,39
	Mf 24 x 2	1 Set	41754	30,39
	M 24 x 3	1 Set	41755	30,39

HSS	Gewinde Thread	INHALT	CODE	
			€	€
<b>DIN 338</b>	M 2 x 0,4	1 Set	41761	4,25
	M 2,5 x 0,45	1 Set	41762	4,25
	M 3 x 0,5	1 Set	41763	4,25
	M 4 x 0,7	1 Set	41764	4,63
	M 5 x 0,8	1 Set	41765	4,92
	M 6 x 1	1 Set	41766	7,19
	M 7 x 1	1 Set	41767	8,07
	Mf 8 x 1	1 Set	41768	8,25
	M 8 x 1,25	1 Set	41769	8,25
	M 9 x 1,25	1 Set	41770	11,52
	Mf 10 x 1	1 Set	41771	11,78
	Mf 10 x 1,25	1 Set	41772	11,78
	M 10 x 1,5	1 Set	41773	11,78
	Mf 12 x 1	1 Set	41774	17,23
	Mf 12 x 1,25	1 Set	41775	17,23
	Mf 12 x 1,5	1 Set	41776	17,23
	M 12 x 1,75	1 Set	41777	17,23
	Mf 14 x 1	1 Set	41778	24,06
	Mf 14 x 1,25	1 Set	41779	24,06
	Mf 14 x 1,5	1 Set	41780	24,06
	M 14 x 2	1 Set	41781	24,06
	M 16 x 2	1 Set	41782	33,23
	Mf 16 x 1,5	1 Set	41783	33,23
	M 18 x 2,5	1 Set	41784	41,93
Mf 18 x 2	1 Set	41785	41,93	
Mf 18 x 1,5	1 Set	41786	41,93	
Mf 20 x 2	1 Set	41787	55,33	
Mf 20 x 1,5	1 Set	41788	55,33	
M 20 x 2,5	1 Set	41789	55,33	
Mf 22 x 1,5	1 Set	41790	66,17	
Mf 22 x 2,0	1 Set	41791	66,17	
M 22 x 2,5	1 Set	41792	66,17	
Mf 24 x 1,5	1 Set	41793	80,87	
Mf 24 x 2	1 Set	41794	80,87	
M 24 x 3	1 Set	41795	82,31	

**Stufenbohrer | Step Drills**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel

**TIN**

**Zusätzliche Oberflächenhärtung:**

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

**Additional surface hardness:**

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

**Qualitätsmerkmale**  
**Quality characteristics**

Made in Germany

Laserskalierung der Loch-Ø + Drehzahlangaben  
Hole- and speed-diameter laser engraved on the tool

Kreuzanschliff  
Split Point

**TAIN**

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

- Surface treatment approx. 3.500 HV
- Layer Thickness up to 4 µm
- For hardest materials
- Optimized tool life
- Highest cutting speeds
- Temperature resistant up to 800° C, cooling not necessary
- Reduces cold weldings

**Anwendung | Application**

Für gratfreies Bohren und Aufreiben von Blechen, Rohren und Profilen und einseitiges Entgraten in einem Arbeitsgang.

For drilling and reaming freely of burrs of sheet steel, thin-walled tubes and structural steel shapes and deburring of one side in one step.

**Stufenbohrer | Step Drills**

**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4-12	80	5
	4-20	67	4
	6-30	98	4

30801	31,98
30802	47,05
30805	69,00

**Stufenbohrer | Step Drills**

**EXACT®**

<b>HSS</b>	<b>TIN</b>			
		4-12	80	5
		4-20	67	4
		6-30	98	4

30806	38,75
30807	56,57
30803	84,88

**Stufenbohrer | Step Drills**

**EXACT®**

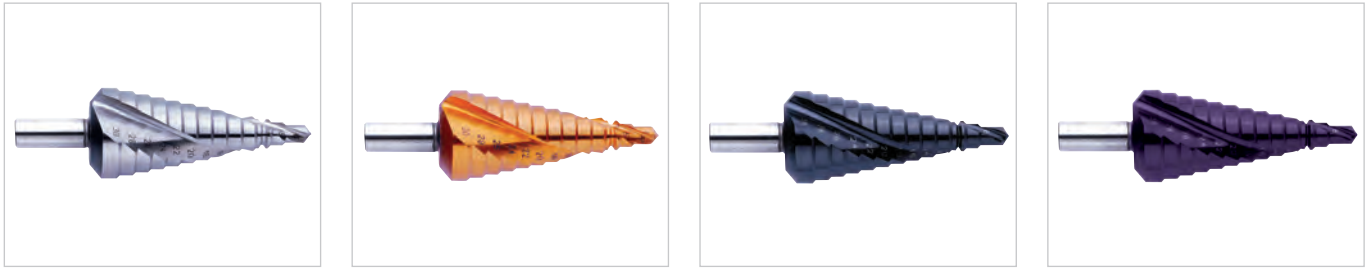
<b>HSS</b>	<b>TAIN</b>			
		4-12	80	5
		4-20	67	4
		6-30	98	4

30811	41,08
30812	59,96
30813	89,96





**Stufenbohrer mit Spiralnute | Step Drills with spiral flute**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel

**TitanPro** **Zusätzliche Oberflächenhärtung:**

- Oberflächenhärte ca. 3.100 HV
- Schichtstärke bis 2 µm
- Für hochfeste Materialien
- Optimale Standzeiten
- Höhere Schnittgeschwindigkeit
- Temperaturbeständig bis 650° C
- Geringer Verschleiß
- Gute thermische Stabilität
- Höhere Schnittgeschwindigkeit

**Additional surface hardness:**

- Surface treatment approx. 3.100 HV
- Layer Thickness up to 2 µm
- For high-strength materials
- Optimized tool life
- Higher cutting speeds
- Temperature resistant up to 650° C
- Low abrasion
- Good thermal stability
- Higher cutting speed

**EXACT Innovation**

**ROTASTOP®**  
Komfortschaft  
convenience shaft

Mit Spiralnute  
Spiral flute



Stufenbohrer | Step Drills

**Stufenbohrer mit Spiralnute | Step Drills with spiral flute**

**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4-12	80	5
	4-20	67	4
	6-30	98	4

<b>CODE</b>	<b>€</b>
30821	44,54
30822	59,43
30823	81,10

**Stufenbohrer mit Spiralnute | Step Drills with spiral flute**

**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4-12	80	5
	4-20	67	4
	6-30	98	4

<b>CODE</b>	<b>€</b>
30831	51,22
30832	68,85
30833	96,79

**Stufenbohrer mit Spiralnute | Step Drills with spiral flute**

**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4-12	80	5
	4-20	67	4
	6-30	98	4

<b>CODE</b>	<b>€</b>
30841	53,95
30842	72,33
30843	102,44

**Stufenbohrer mit Spiralnute | Step Drills with spiral flute**

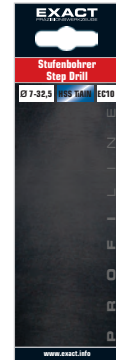
**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4-12	80	5
	4-20	67	4
	6-30	98	4

<b>CODE</b>	<b>€</b>
30943	59,00
30944	76,00
30945	109,00

**TitanPro**

**Stufenbohrer für Kabelverschraubungen | Step Drills for Cable Connections**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel

**Produktinformation**

EXACT Stufenbohrer HSS mit Spiralnute und „Kantenbrecher“ Zone (DBGM) decken das gesamte Spektrum der Gehäuse-Öffnungen der neuen Norm M12 bis M 32 (EC 10) bzw. M 12 bis M 40 (EC 20) ab. Die Stufenbohrer haben jeweils eine kurze (3 mm) Bohrstufe für die Kabeldurchlässe in dünnwandige Gehäuse (Wandstärke max. 2 mm), sowie eine lange (6mm) Bohrstufe für Gewindekernlöcher in Verteilerschränken (Wandstärke max. 3 - 5,5 mm). Je nach Anwendungsintensität bieten wir die Stufenbohrer in blanker Ausführung, sowie mit TIN (Titan-Nitrid) und TiAlN (Titan-Aluminium-Nitrid) Beschichtungen an.

Mit der spiralförmigen Nute (DBGM) erhalten Sie ein verbessertes Arbeitsergebnis durch optimale Spanabfuhr, ruhigeres Schneidverhalten, längere Lebensdauer auf Grund verlängerter Schneidkanten, und weniger Kratzer auf dem Material durch kontrollierte Spanabfuhr. Mit Hilfe des „Kantenbrechers“ (DBGM) ist es möglich, die Bohrungen in Gehäusen (bis 1,5 mm Materialstärke) von beiden Seiten in einem Arbeitsgang zu entgraten. Der Einsatz eines zusätzlichen Entgratwerkzeuges wird überflüssig.

**Produkt Information**

EXACT HSS step drills with spiral flute and "Edge Breaker" zone (DBGM) cover the complete spectrum of electrician holes as per the new M12 to M32 (EC 10) specification, alternatively M 12 to M 40 (EC 20). The step drills have a short (3 mm) drill step for cable through-holes of thin-walled cabinets (max. 2 mm wall depth) as well as a long (6mm) drill step for tapping core holes in distributor cabinets (max. 3 - 5.5 mm wall depth) for every one of the individual metric diameters. We offer application-oriented step drills, e.g. without coating or as well as TIN (titanium-nitride) and TiAlN (titanium-aluminium-nitride) coated designs.

Especially advantage of the EXACT-step drills: the spiral shaped flute (DBGM) enables an improved machining result due to optimal chip removal, smoother cutting characteristics, increased life-span due to increased cutting-edge lengths and scratches on the material due to controlled chip removal. Using the "Edge Breaker" (DBGM) capability it is possible to deburr the cabinet bores (up to 1.5 mm material thickness) from both sides in one machining step, thus eliminating the need for an extra deburring tool.

**Anwendung | Application**

**Für gratfreies Bohren und Aufreiben von Kabelrohrverschraubungen.**  
**For drilling and reaming freely of cable connections.**

**Stufenbohrer EC 10 | Step Drills EC 10**

**EXACT®**



	mm						mm	mm	
<b>Gewinde Kernlöcher</b>	7	10,5	14,5	18,5	23,5	30,5	96	6	
<b>Durchgangslöcher</b>	7	12,5	16,5	20,5	25,5	32,5		3	
	- M12x1,5 M16x1,5 M20x1,5 M25x1,5 M32x1,5								

CODE	€
30824	108,64

**Stufenbohrer EC 10 | Step Drills EC 10**

**EXACT®**



	mm						mm	mm	
<b>Gewinde Kernlöcher</b>	7	10,5	14,5	18,5	23,5	30,5	96	6	
<b>Durchgangslöcher</b>	7	12,5	16,5	20,5	25,5	32,5		3	
	- M12x1,5 M16x1,5 M20x1,5 M25x1,5 M32x1,5								

CODE	€
30834	124,18

**Stufenbohrer EC 10 | Step Drills EC 10**

**EXACT®**

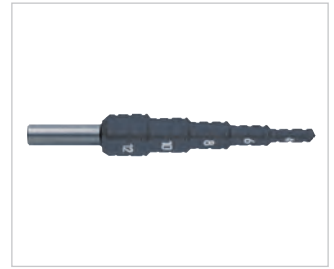
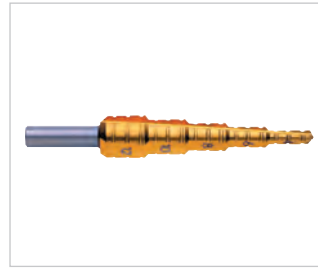
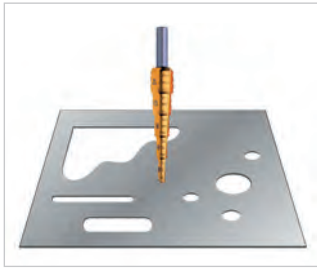


	mm						mm	mm	
<b>Gewinde Kernlöcher</b>	7	10,5	14,5	18,5	23,5	30,5	96	6	
<b>Durchgangslöcher</b>	7	12,5	16,5	20,5	25,5	32,5		3	
	- M12x1,5 M16x1,5 M20x1,5 M25x1,5 M32x1,5								

CODE	€
30844	131,95



**Fräs-Stufenbohrer | Step Drill and Milling Cutter**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

**Anwendung**

Für gratfreies Bohren und Aufreiben von Blechen, Rohren und Profilen sowie Fräsen von Langlöchern und Konturen.

Für Baustahl, CrNi-Stahl, NE-Metall, Karosserieblech, Acryl-Glas, Kunststoff und Holz bis max. 10 mm Stärke.

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel

**Application**

For drilling and roughening of sheet material, pipes and profiles and milling of elongated holes and contours.

For structural steel, CrNi-steel, non-ferrous metal, motor bodywork, acrylic glass, plastic and wood up to max. 10 mm thick.






Stufenbohrer | Step Drills

**Drehzahlrichtwerte | Speeds**

Drehzahlrichtwerte   Speeds	Bohren   Drilling	Fräsen   Milling
Baustahl   Structural steel	1500 - 700 n = U/min	3000 - 2000 n = U/min
CrNi-Stahl   CrNi-steel	1000 - 500 n = U/min	3000 - 2000 n = U/min
NE-Metall   NE-metal	2000 - 1000 n = U/min	3000 - 2000 n = U/min
Kunststoff   plastic	2000 - 1000 n = U/min	3000 - 2000 n = U/min

**Fräs-Stufenbohrer | Step Drill and Milling Cutter**




**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4 - 6 - 8 - 10 - 12	80	10

	
30809	39,47

**Fräs-Stufenbohrer | Step Drill and Milling Cutter**




**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4 - 6 - 8 - 10 - 12	80	10

	
30804	46,51

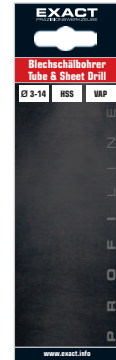
**Fräs-Stufenbohrer | Step Drill and Milling Cutter**

**EXACT®**

<b>HSS</b>			
	4 - 6 - 8 - 10 - 12	80	10

	
30808	49,86

## Blechsälbohrer | Tube & Sheet Drills



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

### Technical Information

HSS = High-speed-steel

**TIN**

#### Zusätzliche Oberflächenhärtung:

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

#### Additional surface hardness:

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

#### Qualitätsmerkmale Quality characteristics

Made in Germany

Laserskalierung der Loch-Ø + Drehzahlangaben  
Hole- and speed-diameter laser engraved on the tool

Kreuzanschliff  
Split Point

**TAIN**

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

- Surface treatment approx. 3.500 HV
- Layer Thickness up to 4 µm
- For hardest materials
- Optimized tool life
- Highest cutting speeds
- Temperature resistant up to 800° C, cooling not necessary
- Reduces cold weldings

## Anwendung | Application

Für gratfreies Bohren und Aufreiben von Blechen, Rohren und Profilen.

For drilling and reaming freely of burrs of sheet steel, thin-walled tubes and structural steel shapes.

## Blechsälbohrer | Tube & Sheet Drills

**EXACT®**

HSS	mm	mm	No.
	3 - 14	58	1
	4 - 20	71	2
	4 - 31	103	L

CODE	€
30701	13,28
30702	17,00
30704	41,89

## Blechsälbohrer | Tube & Sheet Drills

**EXACT®**

HSS	TIN	mm	mm	No.
		3 - 14	58	1
		4 - 20	71	2
		4 - 31	103	L

CODE	€
30717	18,54
30718	25,06
30719	57,79

## Blechsälbohrer | Tube & Sheet Drills

**EXACT®**

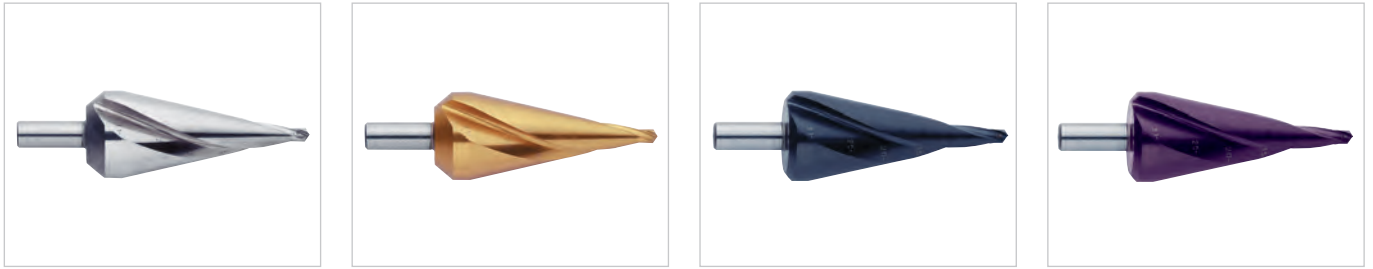
HSS	TAIN	mm	mm	No.
		3 - 14	58	1
		4 - 20	71	2
		4 - 31	103	L

CODE	€
30707	19,67
30708	26,56
30709	61,27





**Bleeschälbohrer mit Spiralnute | Tube & Sheet Drills with spiral flute**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel

- TitanPro** **Zusätzliche Oberflächenhärtung:**
- Oberflächenhärte ca. 3.100 HV
  - Schichtstärke bis 2 µm
  - Für hochfeste Materialien
  - Optimale Standzeiten
  - Höhere Schnittgeschwindigkeit
  - Temperaturbeständig bis 650° C
  - Geringer Verschleiß
  - Gute thermische Stabilität
  - Höhere Schnittgeschwindigkeit

- Additional surface hardness:**
- Surface treatment approx. 3.100 HV
  - Layer Thickness up to 2 µm
  - For high-strength materials
  - Optimized tool life
  - Higher cutting speeds
  - Temperature resistant up to 650° C
  - Low abrasion
  - Good thermal stability
  - Higher cutting speed

**EXACT Innovation**



Bleeschälbohrer | Tube & Sheet Drills

**Bleeschälbohrer mit Spiralnute | Tube & Sheet Drills with spiral flute**

**EXACT®**

HSS	mm	mm	No.	CODE	€
	5 - 20	67	2A	30711	36,70
	5 - 31	103	LA	30712	75,22

**Bleeschälbohrer mit Spiralnute | Tube & Sheet Drills with spiral flute**

**EXACT®**

HSS TIN	mm	mm	No.	CODE	€
	5 - 20	67	2A	30713	45,38
	5 - 31	103	LA	30714	90,25

**Bleeschälbohrer mit Spiralnute | Tube & Sheet Drills with spiral flute**

**EXACT®**

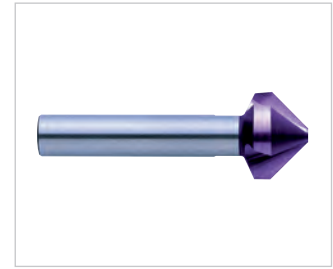
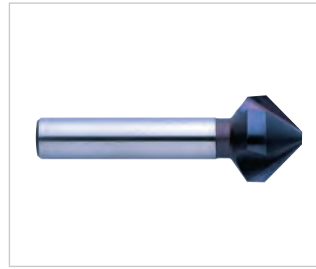
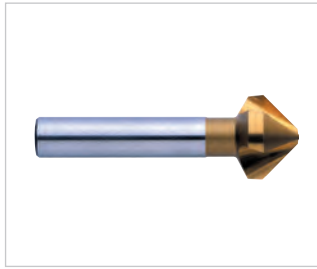
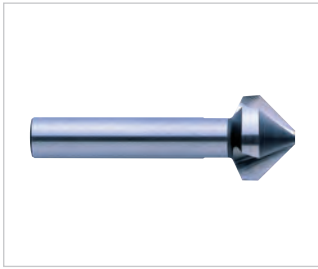
HSS TAIN	mm	mm	No.	CODE	€
	5 - 20	67	2A	30715	47,60
	5 - 31	103	LA	30716	108,52

**Bleeschälbohrer mit Spiralnute | Tube & Sheet Drills with spiral flute**

**EXACT®**

HSS TitanPro	mm	mm	No.	CODE	€
	5 - 20	67	2A	30941	48,00
	5 - 31	103	LA	30942	93,00

## Kegelsenker 90° | Countersinks 90°



**Technische Information**  
HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 335 C  
Mit Zylinderschaft + 3 Schneiden

**Anwendung**  
Zum Senken und Entgraten

**Technical Information**  
HSS = High-speed-steel  
DIN 335 C  
With cylindrical shaft and 3 flutes

**Application**  
For deburring and countersink

## Qualitätsmerkmale | Quality signs



**100 % definierte Schneidengeometrie:**  
Kombinierter axial-radialer Hinterschliff, Profi-Schnittwinkel an der Schneidbrust wird nur erreicht durch unsere 5-Achsen Schleiftechnologie!

**100% defined Cutting geometric:**  
Combined axial/radial relief, Professional-Cutting angle at the cutting edge could only be produced by our 5-Axis Grinding Technology!

**Das kombinierte axial-radiale Schleifverfahren garantiert in Verbindung mit unserer CBN-Schleiftechnologie:** Ratterfreies und riefenfreies Arbeiten, hohe Oberflächengüte der Senkung, optimale Standmenge / Standzeit

**The combined axial – radial grinding process guarantee in Combination with our CBN grinding technology:** Chatter and score free countersink, optimized tool life

**Große Spankammer mit glattem Nutengrund:**  
Profil & Form der Spankammer garantieren einwandfreie Spanabfuhr, auch bei langspanenden Materialien

**Big Grooves with smooth flute ground:**  
Profile & Form of the Flutes guarantees flawless Chip removal, as well at long ship material



## Kegelsenker 90° | Countersink 90°

HSS	mm	DIN 74		DIN 75		mm
		AF	BF	AF	BF	
	6,3		M 3	M 3,5	M 3	1,5
	8,3		M 4		M 4	2,0
	10,4		M 5	M 6	M 5	2,5
	12,4		M 6		M 6	2,8
	16,5		M 8	M 10	M 8	3,2
	20,5		M 10		M 10	3,5
	25,0		M 12		M 12	3,8
	31,0				M 16	4,2

## EXACT®

CODE	€
30601	8,38
30602	9,41
30603	11,60
30604	12,35
30605	17,21
30606	20,87
30607	27,74
30608	42,44

## Kegelsenker 90° | Countersink 90°

HSS	mm	DIN 74		DIN 75		mm
		AF	BF	AF	BF	
	6,3		M 3	M 3,5	M 3	1,5
	8,3		M 4		M 4	2,0
	10,4		M 5	M 6	M 5	2,5
	12,4		M 6		M 6	2,8
	16,5		M 8	M 10	M 8	3,2
	20,5		M 10		M 10	3,5
	25,0		M 12		M 12	3,8
	31,0				M 16	4,2

## EXACT®

CODE	€
30611	16,20
30612	17,31
30613	21,23
30614	23,39
30615	30,76
30616	37,95
30617	48,29
30618	70,93



**Kegelsenker 90° | Countersink 90°**



**HSS**

**DIN 335 C**

**TITAN**

					
6,3		M 3	M 3,5	M 3	1,5
8,3		M 4		M 4	2,0
10,4		M 5	M 6	M 5	2,5
12,4		M 6		M 6	2,8
16,5		M 8	M 10	M 8	3,2
20,5		M 10		M 10	3,5
25,0		M 12		M 12	3,8
31,0				M 16	4,2

**EXACT®**


	
30631	19,41
30632	21,65
30633	26,29
30634	28,98
30635	38,39
30636	46,05
30637	57,94
30638	81,33

**Kegelsenker 90° | Countersink 90°**



**HSS**

**DIN 335 C**

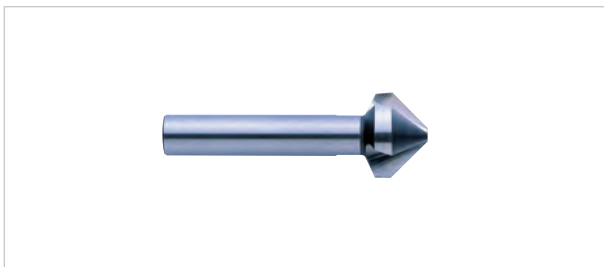
**TitanPro**

					
6,3		M 3	M 3,5	M 3	1,5
8,3		M 4		M 4	2,0
10,4		M 5	M 6	M 5	2,5
12,4		M 6		M 6	2,8
16,5		M 8	M 10	M 8	3,2
20,5		M 10		M 10	3,5

**EXACT®**

	
30951	17,97
30952	18,91
30953	24,30
30954	26,79
30955	34,61
30956	42,54

**Kegelsenker 90° | Countersinks 90°**



**Für rostfreie Stähle (VA-Material / INOX / V2A / V4A / Nirosta)**  
**For stainless steel ( VA-material / INOX / V2A / V4A / Nirosta)**

**Technische Information**

HSS-E = Hochleistungsschnell-Stahl Klasse E  
DIN 335 C • Mit Zylinderschaft + 3 Schneiden

**Anwendung**

Zum Senken und Entgraten

**Technical Information**

HSS-E = High-speed-steel E-class  
DIN 335 C • With cylindrical shaft and 3 flutes

**Application**





For deburring and countersink





**Kegelsenker 90° VA | Countersink 90° VA**

**HSS-E**

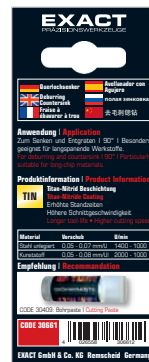
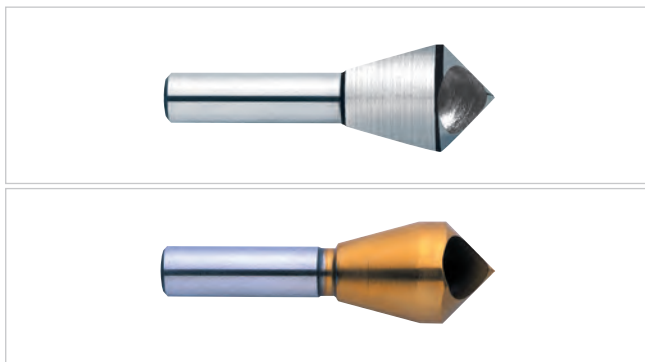
**DIN 335 C**

					
6,3		M 3	M 3,5	M 3	1,5
8,3		M 4		M 4	2,0
10,4		M 5	M 6	M 5	2,5
12,4		M 6		M 6	2,8
16,5		M 8	M 10	M 8	3,2
20,5		M 10		M 10	3,5
25,0		M 12		M 12	3,8
31,0				M 16	4,2

**EXACT®**

	
30641	12,92
30642	14,74
30643	17,07
30644	18,91
30645	22,32
30646	31,57
30647	44,65
30648	62,18

**Querlochsinker 90° | Deburring Countersinks 90°**



**Technische Information**  
HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
TIN = Mit Titan-Nitrid Beschichtung  
Mit Zylinderschaft

**Anwendung**  
Besonders geeignet für langspanende Werkstoffe

**Technical Information**  
HSS = High-speed-steel  
TIN = With titanium-nitride coating  
With cylindrical shaft

**Application**  
Particularly suitable for long-chip materials

**Querlochsinker 90° | Deburring Countersinks 90°**

**EXACT®**

**HSS**

No.	mm	mm	mm	mm
5	2-5	45	6	10
10	5-10	48	8	14
15	10-15	65	10	21
20	15-20	84	12	28

CODE	€
30651	9,07
30652	10,82
30653	18,28
30654	36,16

**Querlochsinker 90° | Deburring Countersinks 90°**

**EXACT®**

**HSS**  
**TIN**

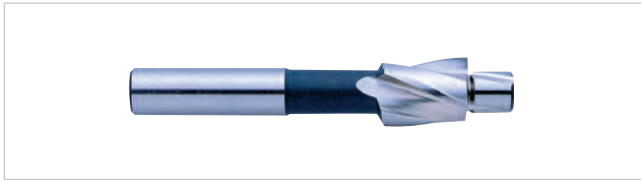
No.	mm	mm	mm	mm
5	2-5	45	6	10
10	5-10	48	8	14
15	10-15	65	10	21
20	15-20	84	12	28

CODE	€
30661	9,97
30662	11,91
30663	20,11
30664	39,75





**Flacksenker | Counterbores**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 373 • Mit Zylinderschaft und festem Führungszapfen

**Ausführungen**

- für Kernloch
- für Durchgangsloch, fein
- für Durchgangsloch, mittel

**Anwendung**

Zur Versenkung von Zylinderkopfschrauben, Sechskant-Schrauben und -mutter. Ideal zum grat- und ratterfreien Senken bei Stahl, Guss und Leichtmetallen.

**Technical Information**

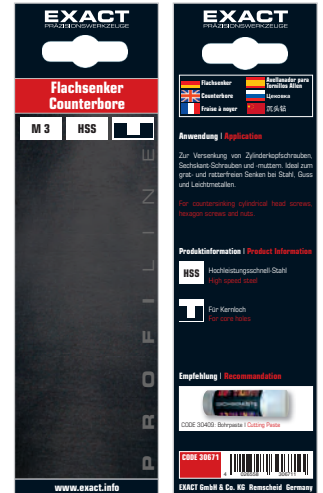
HSS = High-speed-steel  
DIN 373 • With cylindrical shaft and fixed guide pins

**Versions**

- for core holes
- for through holes, fine
- for through holes, medium

**Application**

For countersinking cylindrical head screws, hexagon screws and nuts.



Flacksenker | Counterbores

**Für Kernloch | For core hole**



M	mm	mm	mm	mm
M 3	6	2,5	71	5,0
M 4	8	3,3	71	5,0
M 5	10	4,2	80	8,0
M 6	11	5,0	80	8,0
M 8	15	6,8	100	12,5
M 10	18	8,5	100	12,5
M 12	20	10,2	100	12,5

**EXACT**

CODE	€
30671	15,48
30672	13,70
30673	15,07
30674	16,11
30675	28,15
30676	30,55
30677	34,31

**Für Durchgangsloch FEIN | For through hole FINE**



M	mm	mm	mm	mm
M 3	6	2,5	71	5,0
M 4	8	3,3	71	5,0
M 5	10	4,2	80	8,0
M 6	11	5,0	80	8,0
M 8	15	6,8	100	12,5
M 10	18	8,5	100	12,5
M 12	20	10,2	100	12,5

**EXACT**

CODE	€
30681	15,48
30682	13,70
30683	15,07
30684	16,11
30685	28,15
30686	30,55
30687	34,31

**Für Durchgangsloch MITTEL | For through hole MEDIUM**



M	mm	mm	mm	mm
M 3	6	2,5	71	5,0
M 4	8	3,3	71	5,0
M 5	10	4,2	80	8,0
M 6	11	5,0	80	8,0
M 8	15	6,8	100	12,5
M 10	18	8,5	100	12,5
M 12	20	10,2	100	12,5

**EXACT**

CODE	€
30691	15,48
30692	13,70
30693	15,07
30694	16,11
30695	28,15
30696	30,55
30697	34,31

## SGE-Bit® | SGE-Bit®



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
1/4" Bit-Antrieb (DIN 3126)

### Anwendung

Zum Kernlochbohren, Gewinden und Entgraten in 1 Arbeitsgang.

### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
1/4" Bit drive (DIN 3126)

### Application

For drilling, threading and deburring in 1 working step.



## SGE-Bit® | SGE-Bit®

## EXACT®



M	mm	mm	mm	mm
M 3	0,50	2,5	36	6,5
M 4	0,70	3,3	39	9,0
M 5	0,80	4,2	41	10,0
M 6	1,00	5,0	44	12,0
M 8	1,25	6,8	50	15,0
M 10	1,50	8,5	59	18,0
M 12	1,75	10,2	66	18,0

CODE	€
30301	12,59
30302	12,59
30303	12,59
30304	12,59
30305	17,15
30306	20,97
30308	26,50



INHALT
Set 3-teilig: M4 / M 5 / M 6   Set 3 pieces M4 / M 5 / M 6

CODE	€
30307	37,77

## Produktinformation | Product information



### Innovation | Innovation

Erhöhte Biegeelastizität durch wärmebehandelte Induktionszone  
Increased bending elasticity by heat-treated induction zone



### 3 in 1 Werkzeug | 3 in 1 tool

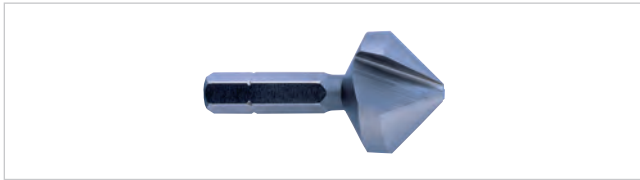


### Vorteile | Advantages

- Bis zu 50 % höhere Standzeiten
- Reduzierung der Bruchgefahr
- Kernlochbohren, Gewinden und Entgraten in 1 Arbeitsgang!
- Up to 50 % longer service lives
- Reduction in fracture risk
- Drilling, threading and deburring in 1 working step!



**Senk-Bits 90° | Countersink-Bits 90°**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 335 Form C  
1/4" Bitschaft Antrieb (DIN 3126) und 3 Schneiden

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel  
DIN 335 form C  
With 1/4 Inch drill shaft (DIN 3126) and 3 flutes

**Anwendung**

Entgraten, Fasen und Senken

**Application**

Deburring, chamfering and countersinking

**Senk-Bits 90° | Countersink-Bits 90°**



M	mm	mm
M 3	6,3	31
M 4	8,3	31
M 5	10,4	34
M 6	12,4	35
M 8	16,5	40
M 10	20,5	41

CODE	€
30621	10,34
30622	10,34
30623	11,78
30624	13,24
30625	14,77
30626	16,76

**Einschnittgewindebohrer-Bit | Threading-Bit**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Mit 1/4" Bitschaft Antrieb (DIN 3126).

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel  
With 1/4 Inch drill shaft (DIN 3126).

**Anwendung**

Werkzeug zum Schneiden von Gewinden mit 1/4" Bitschaft

**Application**

For cutting threads with 1/4 Inch drill shaft


**Einschnittgewindebohrer-Bit | Threading-Bit**




M	mm	mm	mm
M 3	0,50	2,5	33
M 4	0,70	3,3	35
M 5	0,80	4,2	36
M 6	1,00	5,0	39
M 8	1,25	6,8	40
M 10	1,50	8,5	41

CODE	€
30011	4,41
30012	4,41
30013	5,60
30014	5,84
30015	8,32
30016	9,71


### Hartmetall Frässtifte | Tungsten carbide rotary burrs

<b>HM</b>		<b>Technische Information</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• aus Hochleistungshartmetall • mit Kreuzverzahnung</li> </ul>	<b>Technical Information</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• high-performance tungsten carbide</li> <li>• with cross toothing</li> </ul>
		<b>Vorteile</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• höhere Spanleistung gegenüber der Einfachverzahnung – wirkt sich positiv aus bei schwer zerspanbaren Werkstoffen</li> </ul>	<b>Application</b> To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing
		<b>Anwendung</b> Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung	<b>Fields of application</b> For high-alloy steels, non-rusting steels, acid-resistant steels, heat-resistant steels, die-casts and plastics
		<b>Einsatzgebiete</b> Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe	

### Hartmetall Frässtifte TiCN | Tungsten carbide rotary burrs TiCN

<b>HM TiCN</b>		<b>Technische Information</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• aus Hochleistungshartmetall</li> <li>• mit Kreuzverzahnung</li> </ul>	<b>Einsatzgebiete</b> Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe
		<b>Vorteile</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• höhere Spanleistung gegenüber Einfachverzahnung, wirkt positiv bei schwer zerspanbaren Werkstoffen</li> <li>• zusätzliche TiCN-Oberflächenbeschichtung erhöht die Härte des Werkzeuges auf ca. 3.000 HV/Mikrohärte und die Wärmebeständigkeit bis auf 400 ° C</li> <li>• Höhere Standzeit</li> </ul>	<b>Technical Information</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• high-performance tungsten carbide</li> <li>• with cross toothing</li> </ul>
		<b>Anwendung</b> Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung	<b>Application</b> To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing
			<b>Fields of application</b> For high-alloy steels, non-rusting steels, acid-resistant steels, heat-resistant steels, die-casts and plastics

### Hartmetall Frässtifte ALU | Tungsten carbide rotary burrs ALU

<b>HM ALU</b>		<b>Technische Information</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• aus Hochleistungshartmetall</li> <li>• mit Alu-Verzahnung</li> </ul>	<b>Technical Information</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• high-performance tungsten carbide</li> <li>• with aluminium toothing</li> </ul>
		<b>Anwendung</b> Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, und zur Flächenbearbeitung	<b>Application</b> To deburr, break edges, trim and surface processing
		<b>Einsatzgebiete</b> Für NE-Metalle, Alu, Messing, Kupfer, Zink, Guss und Kunststoffe	<b>Fields of application</b> For non-ferrous metals, aluminium, brass, copper, zinc, die-casts and plastics



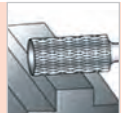
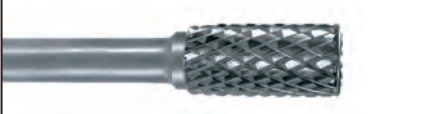
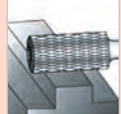
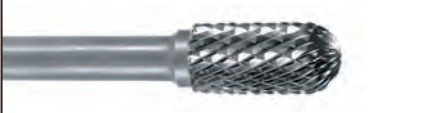












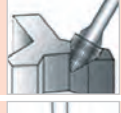



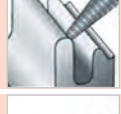

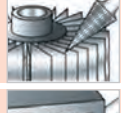


### Drehzahltable | Speed Guide

Kopf Ø in mm Burr Head Diameter	Maximale Drehzahl Max. Operation Speeds	Aluminium / Plastik Aluminium / Plastic		Messing, Kupfer, Gusseisen, Bronze Brass, Copper, Cast Iron, Bronze		Ungehärteter Stahl Unhardened Steel		Gehärteter & rostfreier Stahl Hardened- & Stainless Steels, Ni-monic Alloys, Titanium	
		Schnittgeschwindigkeit Speed Range	Empfohlene Startdrehzahl Recomm. Start Point	Schnittgeschwindigkeit Speed Range	Empfohlene Startdrehzahl Recomm. Start Point	Schnittgeschwindigkeit Speed Range	Empfohlene Startdrehzahl Recomm. Start Point	Schnittgeschwindigkeit Speed Range	Empfohlene Startdrehzahl Recomm. Start Point
3 (1/8")	100	60 - 80	65	45 - 80	65	60 - 80	80	60 - 80	80
6 (1/4")	65	15 - 60	40	22 - 60	45	45 - 60	50	30 - 45	40
10 (3/8")	55	10 - 50	25	15 - 40	30	30 - 40	30	19 - 30	25
12 (1/2")	35	7 - 30	20	11 - 30	25	22 - 30	25	15 - 22	20
16 (5/8")	25	6 - 20	15	9 - 20	20	18 - 20	20	12 - 18	15
20 (3/4")	20	5 - 17	10	8 - 17	12	15 - 17	15	10 - 15	10
25 (1")	15	4 - 13	8	6 - 13	10	10 - 13	10	7 - 11	8






**Formen Hartmetall Frässtifte | Shapes of Tungsten carbide rotary burrs**






		DIN 8033	Form
	 Form A, Zylinder <b>ohne Stirnverzahnung</b> Shape A, cylinder <b>without end toothing</b>	<b>A</b>	<b>ZYA</b>
	 Form B, Zylinder <b>mit Stirnverzahnung</b> Shape B, cylinder <b>with end toothing</b>	<b>B</b>	<b>ZYA-S</b>
	 Form C, Walzenrund Shape C, ball nosed cylinder	<b>C</b>	<b>WRC</b>
	 Form D, Kugel Shape D, ball	<b>D</b>	<b>KUD</b>
	 Form E, Tropfen Shape E, oval	<b>E</b>	<b>TRE</b>
	 Form F, Rundbogen Shape F, ball nosed tree	<b>F</b>	<b>RBF</b>
	 Form G, Spitzbogen Shape G, pointed tree	<b>G</b>	<b>SPG</b>
	 Form H, Flamme Shape H, flame	<b>H</b>	-
	 Form J, Kegel 60° Shape J, countersink 60°	<b>J</b>	<b>KSJ</b>
	 Form K, Kegel 90° Shape K, countersink 90°	<b>K</b>	<b>KSK</b>
	 Form L, Rundkegel Shape L, ball nose cone	<b>L</b>	<b>KEL</b>
	 Form M, Spitzkegel Shape M, inverted cone	<b>M</b>	<b>SKM</b>
	 Form N, Winkel Shape N	<b>N</b>	<b>WKN</b>

**Form A ohne Stirnverzahnung | Shape A without end toothing**

HM		<p><b>Technische Information</b> Verzahnung: Kreuzverzahnung</p> <p><b>Anwendung</b> Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung</p>	<p><b>Technical Information</b> Cutting: Cross toothing</p> <p><b>Application</b> To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing</p>
	<p><b>Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe</b> <b>For high-alloy steels, non-rusting steels, acid-resistant steels, heat-resistant steels, die-casts and plastics</b></p>		

**Form A ohne Stirnverzahnung | Shape A without end toothing**

**EXACT®**

HM					 35701   28,80 35702   40,03
	10	20	60	6	
	12	25	65	6	

**Form B mit Stirnverzahnung | Shape B with end toothing**

HM ALU	HM	HM TiCN	
			
<p><b>Für NE-Metalle, Alu, Messing, Kupfer, Zink, Guss und Kunststoffe</b> <b>For non-ferrous metals, aluminium, brass, copper, zinc, die-casts and plastics</b></p>	<p><b>Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe</b> <b>For high-alloy steels, non-rusting, acid- and heat-resistant steels, die-casts and plastics</b></p>		

**Technische Information**  
Verzahnung: Alu-Verzahnung / Kreuzverzahnung
















**Technical Information**  
Cutting: Aluminium toothing / Cross toothing

**Anwendung**  
Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung

**Application**  
To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing

**Form B mit Stirnverzahnung | Shape B with end toothing**

**EXACT®**

HM ALU					 35711   20,65 35712   40,14
	6	18	58	6	
	12	25	65	6	
HM					 35721   28,49 35722   32,72
	8	18	60	6	
	10	20	60	6	
HM TiCN					 35731   57,72
	12	25	65	6	



**Form C Walzenrund (WRC) | Shape C ball nosed cylinder (WRC)**



HM

**Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe**  
**For high-alloy steels, non-rusting, acid- and heat-resistant steels, die-casts and plastics**

**Technische Information**

Verzahnung: Alu-Verzahnung / Kreuzverzahnung

**Anwendung**

Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung

**Technical Information**

Cutting: Aluminium toothing / Cross toothing

**Application**

To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing



**Form C Walzenrund (WRC) | Shape C ball nosed cylinder (WRC)**



mm	mm	mm	mm
6	18	58	6
8	18	60	6
10	20	60	6
12	25	65	6



CODE	€
35741	25,31
35742	25,52
35743	29,76
35744	44,37

**Form F Rundbogen (RBF) | Shape F ball nosed tree (RBF)**



HM  
ALU

**Für NE-Metalle, Alu, Messing, Kupfer, Zink, Guss und Kunststoffe**  
**For non-ferrous metals, aluminium, brass, copper, zinc, die-casts and plastics**



HM

**Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe**  
**For high-alloy steels, non-rusting, acid- and heat-resistant steels, die-casts and plastics**

**Technische Information**

Verzahnung: Alu-Verzahnung / Kreuzverzahnung

**Anwendung**

Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung

**Technical Information**

Cutting: Aluminium toothing / Cross toothing

**Application**

To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing



**Form F Rundbogen (RBF) | Shape F ball nosed tree (RBF)**



mm	mm	mm	mm
6	18	58	6
12	25	65	6



CODE	€
35751	22,24
35752	38,02



mm	mm	mm	mm
10	20	60	6

CODE	€
35761	31,24

**Form L Rundkegel (KEL) | Shape L inverted cone (KEL)**



**Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe**  
**For high-alloy steels, non-rusting, acid- and heat-resistant steels, die-casts and plastics**

**Technische Information**  
Verzahnung: Alu-Verzahnung / Kreuzverzahnung

**Anwendung**  
Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung

**Technical Information**  
Cutting: Aluminium toothing / Cross toothing

**Application**  
To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing



**Form L Rundkegel (KEL) | Shape L inverted cone (KEL)**



12	32	77	6

**EXACT**

CODE €

35771 | 59,62

**Form M Spitzkegel (SKM) | Shape M cone (SKM)**



**Technische Information**  
Verzahnung: Kreuzverzahnung

**Anwendung**  
Zum Entgraten, Kantenbrechen, Verputzen, zur Schweißnaht- und Flächenbearbeitung

**Technical Information**  
Cutting: Cross toothing

**Application**  
To deburr, break edges, trim, process welding seams and surface processing

**Für hochlegierte, rost-, säure- und hitzebeständige Stähle, Guss und Kunststoffe**  
**For high-alloy steels, non-rusting, acid- and heat-resistant steels, die-casts and plastics**

**Form M Spitzkegel (SKM) | Shape M cone (SKM)**



6	18	58	6

**EXACT**

CODE €

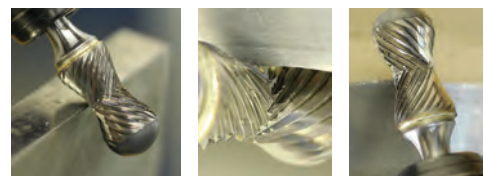
35781 | 25,31

**Form M + N Multifunktion | Shape M + N multifunction**



**Anwendung**  
Optimal zum Bearbeiten von Kanten  
– Innovative Form verhindert das Abrutschen vom Werkstück!

**Application**  
For optimum processing of edges  
– the innovative form prevent parts from slipping.



**Multifunktions-Frässtift für Titan, Bronze, Edelstahl, Guss und Messing**  
**Multifunction rotary burr for titanium, bronze, stainless steel, casting, brass**

**Form M + N Multifunktion | Shape M + N multifunction**



12,8	25	70	6

**EXACT**

CODE €

35791 | 79,95



**Handentgrater | Hand deburring tools**



**Technische Information**

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
3 S = 3 Schneiden

**Anwendung**

Zum Senken und Entgraten

**Technical Information**

HSS = High-speed-steel  
3 S = 3 flutes

**Application**

For deburring and countersink



**Handentgrater | Hand deburring tool**

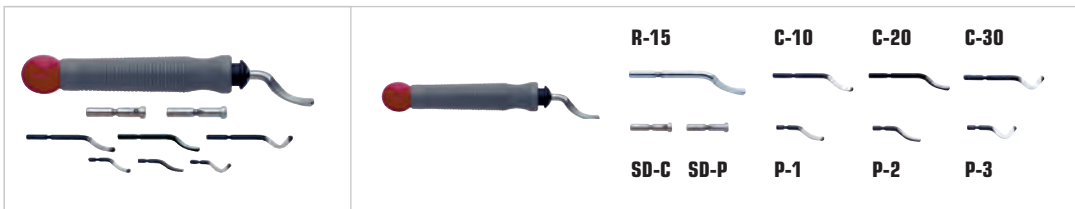
**EXACT®**

**HSS**  
**3 S**

	12,4	2,8
	15,0	3,2
	16,5	3,2
	20,5	3,5
	25,0	3,8

CODE	€
30721	18,56
30722	20,88
30723	22,39
30724	28,31
30725	35,23

**Handentgrater-Set | Deburring Set**



**DT-SD Universalantgrater**  
Mit 3,2 + 2,6 + 6 mm Klingen

**DT-SD**  
With 3,2 + 2,6 + 6 mm blades

**Handentgrater-Set | Deburring Set**

**EXACT®**

**HSS**

INHALT	
Set 10-teilig: 1 Handgriff + 9 Klingen   10 pieces: 1 handle + 9 blades	

CODE	€
60003	48,98

**Handentgrat-Bit-Set | Deburring Set**



**Technische Information**

Mit 1/4" Bitschaft Antrieb (DIN 3126) • passend für alle 1/4" Bit-Halter

**Anwendung**

Spezial-Bit (Klinge B12) zum mühelosen Entgraten von Bohrungen, Nuten und Kanten an Metallen und Kunststoffen.

**Technical Information**

With 1/4 Inch drill shaft (DIN 3126)

**Application**

Finishing-Bit removes burrs, cleans grooves and edges in a professional manner.

**Handentgrat-Bit-Set | Deburring Set**

**EXACT®**

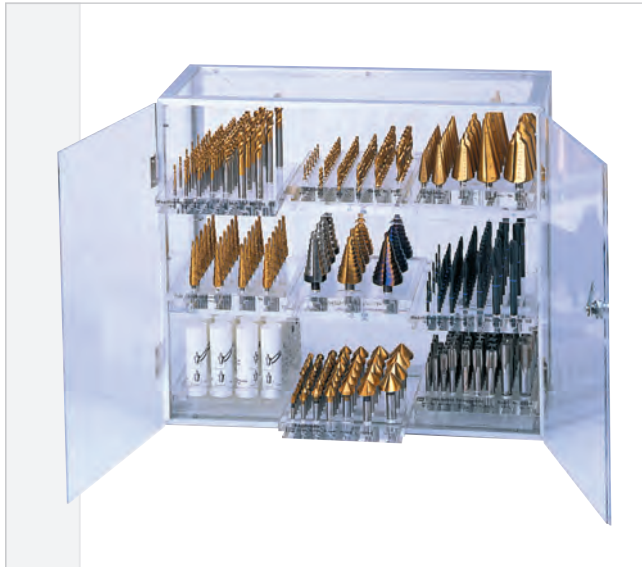
**HSS**

INHALT	
Komfortabler 2-Komponenten-Halter zur Aufnahme handelsüblicher Bits mit 1/4" Bitschaft + 2 Spezial-Bits zum Entgraten	

CODE	€
60097	29,90

Handentgrater | Hand deburring tools

**Verkaufsschrank für 9 Module | Display cabinet for 9 modules**






**Anwendung**

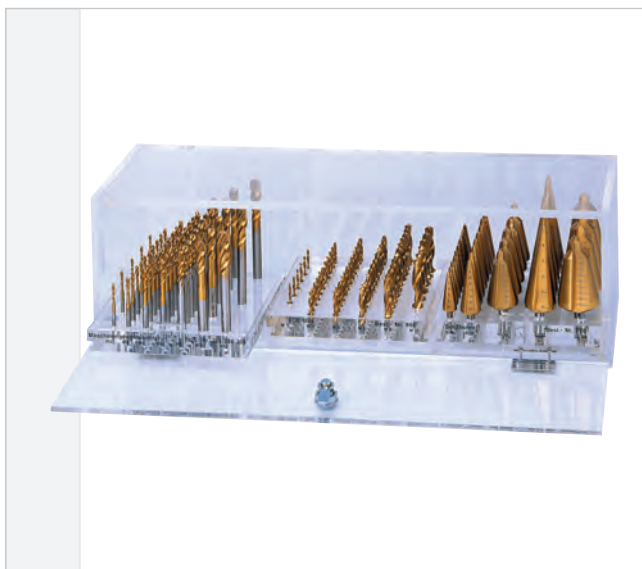
- Abschließbarer Verkaufsschrank aus Acrylglas zur optimalen Werkzeug-Präsentation
- Variable Bestückung mit Acryl-Modulen aus unserem großen Modul-Angebot
- Viel Umsatz auf kleinstem Raum – Maße: 505 x 435 x 200 mm

**Application**

- Lockable cabinet made of acrylic glass for perfect tool presentation
- Variables system because of our wide range of acrylic modules
- High turnover with minimum space requirement – dimensions: 505 x 435 x 200 mm

 INHALT	 CODE	 €
<b>Acrylschrank für Module   Display cabinet for modules</b> Ohne Bestückung   Without modules	06404	auf Anfrage

**Verkaufsschrank für 3 Module | Display cabinet for 3 modules**






**Anwendung**

- Abschließbarer Verkaufsschrank aus Acrylglas zur optimalen Werkzeug-Präsentation
- Variable Bestückung mit Acryl-Modulen aus unserem großen Modul-Angebot
- Viel Umsatz auf kleinstem Raum – Maße: 500 x 190 x 140 mm

**Application**

- Lockable cabinet made of acrylic glass for perfect tool presentation
- Variables system because of our wide range of acrylic modules
- High turnover with minimum space requirement – dimensions: 500 x 190 x 140 mm

 INHALT	 CODE	 €
<b>Acrylschrank für Module   Display cabinet for modules</b> Ohne Bestückung   Without modules	06403	auf Anfrage

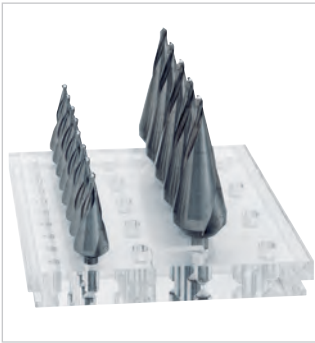
**Module aus Acryl auf Anfrage | Acrylic modules on request**

**Maschinengewindebohrer | Machine Taps**



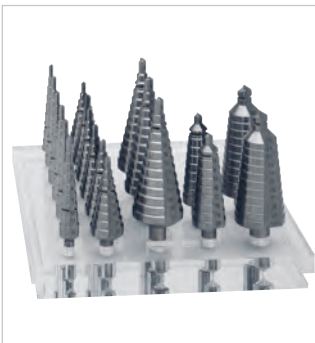


**Bleeschälbohrer | Tube & Sheet Drills**



**Bits**

**Stufenbohrer | Step Drills**



**Senk-Bits**

**Kegelsenker | Countersinks**



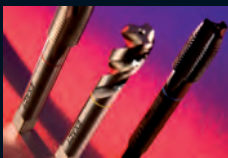
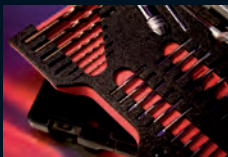
**Querlochsenser | Deburring Countersinks**

**Flachsenker | Counterbores**



**Querlochsenser | Deburring Countersinks**





## **EXACT**

GmbH & Co. KG Präzisionswerkzeuge  
Am Eichholz 19  
D-42897 Remscheid  
Germany

Tel.: + 49 (0) 2191.36250-0  
Fax: + 49 (0) 2191.36250-16

[info@exact.info](mailto:info@exact.info)



[www.exact.info](http://www.exact.info)