

Technische Information

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

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

Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Technical Information

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

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

For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

Application

For cutting internal threads.

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



Anschnittformen | Chamfer



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



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



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



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

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



Maschinengewindebohrer DIN 374

Machine Taps DIN 374

Metrisch fein | Metric fine



Universeller Einsatz

Universal Using

Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden.

Application

For cutting internal threads.

F = Artikel für Kabelverschraubungen
 = Tools for cable connections

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
F Mf 6,0	0,75	5,25	14	80	4,5	3,4	02551	18,02
Mf 8,0	0,75	7,25	19	80	6,0	4,9	02552	18,02
F Mf 8,0	1,00	7,00	22	90	6,0	4,9	02553	18,02
F Mf 10,0	1,00	9,00	16	90	7,0	5,5	02554	18,99
Mf 10,0	1,25	8,75	24	100	7,0	5,5	02589	20,43
Mf 12,0	1,00	11,00	22	100	9,0	7,0	02555	23,01
Mf 12,0	1,25	10,75	22	100	9,0	7,0	02590	23,01
F Mf 12,0	1,50	10,50	22	100	9,0	7,0	02556	23,01
Mf 14,0	1,00	13,00	22	100	11,0	9,0	02557	28,02
Mf 14,0	1,25	12,75	22	100	11,0	9,0	02558	28,02
Mf 14,0	1,50	12,50	22	100	11,0	9,0	02559	28,02
Mf 16,0	1,00	15,00	22	100	12,0	9,0	02560	34,67
F Mf 16,0	1,50	14,50	22	100	12,0	9,0	02561	31,95
Mf 18,0	1,00	17,00	22	110	14,0	11,0	02562	40,90
Mf 18,0	1,50	16,50	25	110	14,0	11,0	02563	38,03
Mf 18,0	2,00	16,00	34	125	14,0	11,0	02564	40,90
Mf 20,0	1,00	19,00	25	125	16,0	12,0	02565	44,67
F Mf 20,0	1,50	18,50	25	125	16,0	12,0	02566	42,02
Mf 20,0	2,00	18,00	34	140	16,0	12,0	02567	47,33
Mf 22,0	1,00	21,00	25	125	18,0	14,5	02568	50,73
Mf 22,0	1,50	20,50	25	125	18,0	14,5	02569	48,01
Mf 22,0	2,00	20,00	34	140	18,0	14,5	02570	52,25
Mf 24,0	1,00	23,00	28	140	18,0	14,5	02571	59,06
Mf 24,0	1,50	22,50	28	140	18,0	14,5	02572	56,02
Mf 24,0	2,00	22,00	28	140	18,0	14,5	02573	64,34
F Mf 25,0	1,50	23,50	28	140	18,0	14,5	02591	68,15
Mf 26,0	1,50	24,50	28	140	18,0	14,5	02574	68,15
Mf 27,0	2,00	25,00	28	140	20,0	16,0	02575	83,66
Mf 28,0	1,50	26,50	28	150	22,0	18,0	02576	76,06
Mf 30,0	1,50	28,50	28	150	22,0	18,0	02577	91,60
Mf 30,0	2,00	28,00	28	150	22,0	18,0	02578	105,25
F Mf 32,0	1,50	30,50	28	150	22,0	18,0	02579	103,73
Mf 35,0	1,50	33,50	30	170	28,0	22,0	02580	121,90
Mf 36,0	1,50	34,50	28	170	28,0	22,0	02581	134,00
Mf 38,0	1,50	36,50	28	170	28,0	22,0	02582	146,87
F Mf 40,0	1,50	38,50	30	170	32,0	24,0	02583	164,30
Mf 42,0	1,50	40,50	30	170	32,0	24,0	02584	180,21
Mf 45,0	1,50	43,50	32	180	36,0	29,0	02585	211,24
Mf 48,0	1,50	46,50	32	190	36,0	29,0	02586	241,50
F Mf 50,0	1,50	48,50	32	190	36,0	29,0	02587	243,78
Mf 52,0	1,50	50,50	32	190	40,0	32,0	02588	265,72
F Mf 63,0	1,50	61,50	32	220	40,0	35,0	02592	484,92