



Gewindewerkzeuge

Threading tools / Outils de taraudage



Gewindewerkzeuge

Threading tools / Outils de taraudage

Übersicht und Einsatzempfehlung

Overview and field of application / Aperçu et conseils d'utilisation

..... 291-292

VHM-Gewindefräser

Solid carbide thread mills / Fraises à fileter carbure

..... 293-299

Gewindebohrer

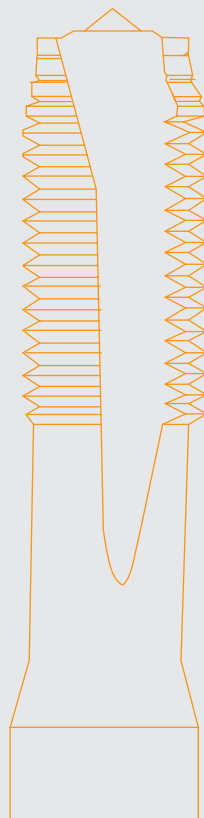
Taps / Tarauds

..... 300-306

Gewindeformer

Thread former / Taraud à refouler

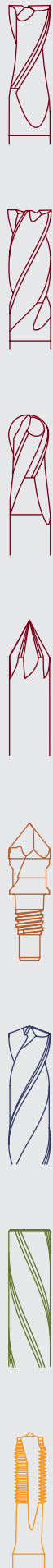
..... 307-308



289-308

Gewindewerkzeuge
Threading tools
Outils de taraudage





Gewinden / Threading / Taraudage – VHM-Gewindefräser / Solid carbide thread mills / Fraises à fileter carbure



	800	802	803	806	804	801
Artikel Article Référence	293	295	296	297	298	299
Seite Page Page	3-6	3-6	3-5	3	4	4-5
Zähnezahl No. of teeth Nombre de dents	M2-M36	M5-M30	M8-M16	M3-M12	M2-M5	M2-M8
Ø-Bereich Ø-Range Plage des Ø	TIALCN	TIALCN	TIALCN	TIALCN	TIALCN	TIALCN
Beschichtung Coating Revêtement	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM	VHM
Schneidstoff Cutting material Matière de coupe	HP	HP	HP	HP	HP	HP
High Performance General Purpose	●	●	●	●	●	●
Stahl steel	●	●	●	●	●	●
<1400 N/mm ²	○	○	○	○	○	○
HRC 45-55	●	●	●	●	●	●
GG(G)	●	●	●	●	●	●
ALU NE	○	○	○	○	○	○
Kunststoff plastic	○	○	○	○	○	○
GFK/CFK						
INOX VA	●	●	●	●	●	●
TITAN	○	○	○	○	○	○
IK		●	●			

Gewinden / Threading / Taraudage – Gewindebohrer / Taps / Tarauds



	1717	1718	1719	1720
Artikel Article Référence	300	300	301	301
Seite Page Page	3-4	3-4	3-4	3-4
Zähnezahl No. of teeth Nombre de dents	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16
Ø-Bereich Ø-Range Plage des Ø	TIN	TIN	VAP	VAP
Beschichtung Coating Revêtement	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
Schneidstoff Cutting material Matière de coupe	HP	HP	GP	GP
High Performance General Purpose	●	●	●	●
Stahl steel				
<1400 N/mm ²				
HRC 45-55	○	○	○	○
GG(G)	○	○	○	○
ALU NE	○	○	○	○
Kunststoff plastic	○	○	○	○
GFK/CFK				
INOX VA	○	○	○	○
TITAN				
IK				

Gewinden / Threading / Taraudage – Gewindebohrer / Taps / Tarauds



1702 1701 1706 1705 1700 1704 1703 1721 1722

Artikel
Article
Référence

Seite
Page
Page

Zähnezahl
No. of teeth
Nombre de dents

Ø-Bereich
Ø-Range
Plage des Ø

Beschichtung
Coating
Revêtement

Schneidstoff
Cutting material
Matière de coupe

High Performance
General Purpose

Stahl
steel

<1400
N/mm²

HRC
45-55

GG(G)

ALU
NE

Kunststoff
plastic

GFK/CFK

INOX
VA

TITAN



302	302	303	303	304	305	305	306	306
3	3	3-4	3	3-4	3-4	3	3	3
M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16	M3-M16
TIN	TIN	TICN	TICN	VAP	TIN	TIN	ta-C	ta-C
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-PM	HSS-PM
HP	HP	HP	HP	GP	HP	HP	HP	HP
●	●	○	○		○	○		
		●	●					
○	○			●	○	○		
○	○						●	●
							●	●
				○				
					●	●		
					○	○		

Gewinden / Threading / Taraudage – Gewindeformer / Thread former / Taraud à refouler



1714 1710

307	308
2-7	2-7
M3-M16	M3-M16
TICN	TIN
HSS-PM	HSS-E
HP	HP
●	●
○	○
●	●
●	○

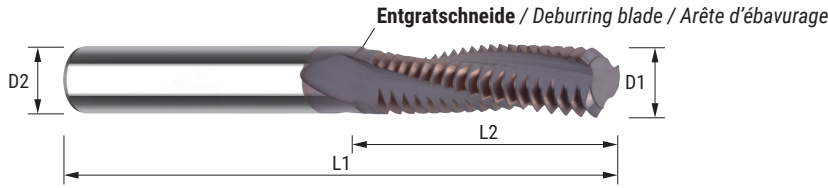




VHM-Innengewindefräser

Solid carbide thread mill
 Fraise à fileter int. carbure

800...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil				Einsatz Capabilities / Utilisation	
TYP N									
Steigung mm Pitch mm Pas en mm	Einsatzbereich M coarse Champ d'app. M	Größe M fine Taille M fin	D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
0,40	M2 (1,5xD)	-	1,50	4,00	3,40	50	3	8.000.400.001	
0,40	M2 (2xD)	-	1,50	4,00	4,60	50	3	8.000.400.002	
0,45	M2,2 (1,5x)	-	1,60	4,00	3,82	50	3	8.000.450.003	
0,45	M2,2 (2xD)	-	1,60	4,00	5,17	50	3	8.000.450.004	
0,45	M2,5 (1,5x)	-	1,90	4,00	4,27	50	3	8.000.450.005	
0,45	M2,5 (2xD)	-	1,90	4,00	5,62	50	3	8.000.450.006	
0,50	M3 (1,5xD)	>= M4	2,30	4,00	5,25	50	3	8.000.500.007	
0,50	M3 (2xD)	>= M4	2,30	4,00	6,75	50	3	8.000.500.008	
0,50	M3 (2,5xD)	>= M4	2,30	4,00	8,25	50	3	8.000.500.009	
0,50	M3 (1,5xD)	>= M4	2,30	6,00	5,25	63	3	8.000.500.010	
0,50	M3 (2xD)	>= M4	2,30	6,00	6,75	63	3	8.000.500.011	
0,50	M3 (2,5xD)	>= M4	2,30	6,00	8,25	63	3	8.000.500.012	
0,60	M3,5 (2xD)	-	2,60	4,00	8,10	50	3	8.000.500.016	
0,60	M3,5 (1,5x)	-	2,60	4,00	6,30	50	3	8.000.600.015	
0,70	M4 (1,5xD)	-	3,00	4,00	7,35	50	3	8.000.700.017	
0,70	M4 (2xD)	-	3,00	4,00	8,75	50	3	8.000.700.018	
0,70	M4 (2,5xD)	-	3,00	4,00	10,85	50	3	8.000.700.019	
0,70	M4 (1,5xD)	-	3,00	6,00	7,35	63	3	8.000.700.020	
0,70	M4 (2xD)	-	3,00	6,00	8,75	63	3	8.000.700.021	
0,70	M4 (2,5xD)	-	3,00	6,00	10,85	63	3	8.000.700.022	
0,75	M4,5 (1,5x)	-	3,40	4,00	7,87	50	3	8.000.750.023	
0,75	M4,5 (2xD)	-	3,40	4,00	10,12	50	3	8.000.750.024	
0,50	-	>= M5	3,80	4,00	10,75	50	3	8.000.500.013	
0,50	-	>= M5	3,80	6,00	10,75	63	3	8.000.500.014	
0,80	M5 (1,5xD)	-	3,80	4,00	8,40	50	3	8.000.800.027	
0,80	M5 (2xD)	-	3,80	4,00	10,80	50	3	8.000.800.028	
0,80	M5 (2,5xD)	-	3,80	4,00	13,20	50	3	8.000.800.029	
0,80	M5 (1,5xD)	-	3,80	6,00	8,40	63	3	8.000.800.030	
0,80	M5 (2xD)	-	3,80	6,00	10,80	63	3	8.000.800.031	
0,80	M5 (2,5xD)	-	3,80	6,00	13,20	63	3	8.000.800.032	
0,75	-	>= M6	4,50	6,00	10,87	63	3	8.000.750.025	
0,75	-	>= M6	4,50	6,00	16,87	63	3	8.000.750.026	
1,00	M6 (1,5xD)	>= M8	4,50	6,00	10,50	63	3	8.001.000.033	
1,00	M6 (2xD)	>= M8	4,50	6,00	13,50	63	3	8.001.000.034	
1,00	M6 (2,5xD)	>= M8	4,50	6,00	16,50	63	3	8.001.000.035	
1,00	M6 (3xD)	>= M8	4,50	6,00	19,50	63	3	8.001.000.036	
1,00	-	>= M8	6,00	6,00	13,50	63	3	8.001.000.037	
1,25	M8 (1,5xD)	>= M10	6,00	6,00	14,37	63	3	8.001.250.040	
1,25	M8 (2xD)	>= M10	6,00	6,00	18,12	63	3	8.001.250.041	
1,25	M8 (2,5xD)	>= M10	6,00	6,00	21,87	63	3	8.001.250.042	
1,25	M8 (3xD)	>= M10	6,00	6,00	25,62	76	3	8.001.250.043	
1,50	M10 (1,5xD)	>= M12	7,50	8,00	17,25	63	3	8.001.500.044	
1,50	M10 (2xD)	>= M12	7,50	8,00	21,75	76	3	8.001.500.045	
1,50	M10 (2,5xD)	>= M12	7,50	8,00	27,75	76	3	8.001.500.046	
1,50	M10 (3xD)	>= M12	7,50	8,00	32,25	76	3	8.001.500.047	
1,00	-	>= M10	8,00	8,00	17,50	63	4	8.001.000.038	

Kernlochdurchmesser empfohlen nach DIN 336
 Core hole diameter according to DIN 336
 Diamètre du trou de perçage conseillé selon DIN 336



VHM-Innengewindefräser

Solid carbide thread mill
 Fraise à fileter int. carbure

800...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils			Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil					Einsatz Capabilities / Utilisation	
TYP N									
Steigung mm Pitch mm Pas en mm	Einsatzbereich M coarse Champ d'app. M	Größe M fine Taille M fin	D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
1,75	M12 (1,5xD)	-	8,00	8,00	20,12	76	3	8.001.750.051	
1,75	M12 (2xD)	-	8,00	8,00	27,12	76	3	8.001.750.052	
1,75	M12 (1,5xD)	-	9,00	10,00	20,12	76	3	8.001.750.053	
1,75	M12 (2xD)	-	9,00	10,00	27,12	76	3	8.001.750.054	
1,75	M12 (2,5xD)	-	9,00	10,00	32,37	100	3	8.001.750.055	
1,75	M12 (3xD)	-	9,00	10,00	37,62	100	3	8.001.750.056	
1,50	-	>= M14	10,00	10,00	23,25	76	4	8.001.500.048	
2,00	M14 (1,5xD)	>= M18	10,00	10,00	23,00	76	3	8.002.000.057	
2,00	M14 (2xD)	>= M18	10,00	10,00	31,00	100	3	8.002.000.058	
2,00	M14 (2,5xD)	>= M18	10,00	10,00	37,00	100	3	8.002.000.059	
1,00	-	>= M14	12,00	12,00	21,50	83	6	8.001.000.039	
1,50	-	>= M16	12,00	12,00	29,25	83	5	8.001.500.087	
2,00	M16 (1,5xD)	>= M18	12,00	12,00	27,00	83	4	8.002.000.060	
2,00	M16 (2xD)	>= M18	12,00	12,00	35,00	100	4	8.002.000.061	
2,00	M16 (2,5xD)	>= M18	12,00	12,00	43,00	100	4	8.002.000.062	
2,00	M16 (3xD)	>= M18	12,00	12,00	51,00	100	3	8.002.000.063	
2,50	M18 (1,5xD)	-	12,00	12,00	31,25	100	3	8.002.500.067	
2,50	M18 (2xD)	-	12,00	12,00	38,75	100	3	8.002.500.068	
2,50	M18(2,5xD)	-	12,00	12,00	48,75	100	3	8.002.500.069	
2,50	M20(1,5xD)	-	14,00	14,00	33,75	89	4	8.002.500.070	
2,50	M20 (2xD)	-	14,00	14,00	43,75	100	4	8.002.500.071	
2,50	M20(2,5xD)	-	15,00	16,00	53,75	120	4	8.002.500.072	
2,50	M20 (3xD)	-	15,00	16,00	63,75	120	3	8.002.500.073	
1,50	-	>= M20	16,00	16,00	35,25	100	6	8.001.500.050	
2,00	-	>= M20	16,00	16,00	39,00	100	5	8.002.000.064	
3,00	M24(1,5xD)	>= M30	16,00	16,00	40,50	100	3	8.003.000.074	
3,00	M24 (2xD)	>= M30	16,00	16,00	52,50	120	3	8.003.000.075	
3,00	M24(2,5xD)	>= M30	18,00	18,00	64,50	130	3	8.003.000.076	
2,00	-	>= M24	20,00	20,00	43,00	100	6	8.002.000.065	
2,00	-	>= M24	20,00	20,00	57,00	120	6	8.002.000.088	
3,00	-	>= M30	20,00	20,00	46,50	120	4	8.003.000.077	
3,00	-	>= M30	20,00	20,00	61,50	150	4	8.003.000.089	
3,50	M30(1,5xD)	-	20,00	20,00	50,75	120	3	8.003.500.079	
3,50	M30 (2xD)	-	20,00	20,00	64,75	150	3	8.003.500.080	
3,50	M30(2,5xD)	-	20,00	20,00	78,75	150	3	8.003.500.081	
4,00	M36(1,5xD)	>= M42	20,00	20,00	58,00	150	3	8.004.000.090	

Kernlochdurchmesser empfohlen nach DIN 336
 Core hole diameter according to DIN 336
 Diamètre du trou de perçage conseillé selon DIN 336



VHM - Hochleistungs-/Außengewindefräser

Solid carbide high performance external thread milling cutter

Steigung mm Pitch mm Pas en mm	D1	D2 h6	L2	L1	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence
1,00	10,00	10,00	21,50	76	5	8.004.010.091
1,50	12,00	12,00	26,25	83	5	8.004.010.092
2,00	16,00	16,00	35,00	100	5	8.004.010.093



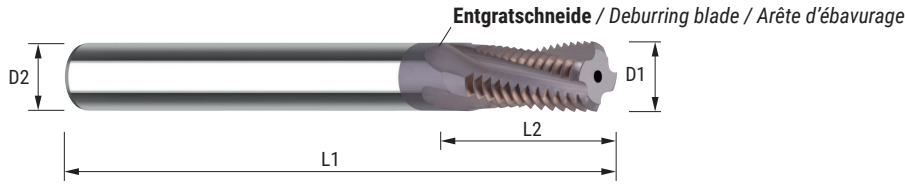


VHM-Innengewindefräser mit IK

Solid carbide thread mill with IC

Fraise à fileter int. carbure à trous d'huile

802...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil				Einsatz Capabilities / Utilisation	
TYP N						TIALCN			
Steigung mm Pitch mm Pas en mm	Einsatzbereich M coarse Champ d'app. M	Größe M fine Taille M fin	D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
0,80	M5 (1,5xD)	-	3,80	4,00	8,40	50	3	8.020.500.001	
0,80	M5 (2xD)	-	3,80	4,00	10,80	50	3	8.020.500.002	
0,80	M5 (2,5xD)	-	3,80	4,00	13,20	50	3	8.020.500.003	
1,00	M6 (1,5xD)	-	4,50	6,00	10,50	63	3	8.020.600.004	
1,00	M6 (2xD)	-	4,50	6,00	13,50	63	3	8.020.600.005	
1,00	M6 (2,5xD)	-	4,50	6,00	16,50	63	3	8.020.600.006	
1,25	M8 (1,5xD)	> M10	6,00	6,00	14,37	63	3	8.020.800.008	
1,25	M8 (2xD)	> M10	6,00	6,00	18,12	63	3	8.020.800.009	
1,25	M8 (2,5xD)	> M10	6,00	6,00	21,87	63	3	8.020.800.010	
1,50	M10 (1,5xD)	> M12	7,50	8,00	17,25	76	3	8.021.000.011	
1,50	M10 (2xD)	> M12	7,50	8,00	21,75	76	3	8.021.000.012	
1,50	M10 (2,5xD)	> M12	7,50	8,00	27,75	76	3	8.021.000.013	
1,50	M10 (3xD)	> M12	7,50	8,00	32,25	76	3	8.021.000.014	
1,00	-	> M10	8,00	8,00	17,50	76	4	8.020.600.007	
1,75	M12 (1,5xD)	-	8,00	8,00	20,12	76	3	8.021.200.017	
1,75	M12 (2xD)	-	8,00	8,00	27,12	76	3	8.021.200.018	
1,75	M12 (1,5xD)	-	9,00	10,00	20,12	100	3	8.021.200.019	
1,75	M12 (2xD)	-	9,00	10,00	27,12	100	3	8.021.200.020	
1,75	M12 (2,5xD)	-	9,00	10,00	32,37	100	3	8.021.200.021	
1,75	M12 (3xD)	-	9,00	10,00	37,62	100	3	8.021.200.022	
2,00	M14 (1,5xD)	> M18	10,00	10,00	23,00	100	3	8.021.400.023	
2,00	M14 (2xD)	> M18	10,00	10,00	31,00	100	3	8.021.400.024	
1,50	-	>= M16	12,00	12,00	29,25	100	5	8.021.000.037	
2,00	M16 (1,5xD)	> M18	12,00	12,00	27,00	100	4	8.021.600.025	
2,00	M16 (2xD)	> M18	12,00	12,00	35,00	100	4	8.021.600.026	
2,00	M16 (2,5xD)	> M18	12,00	12,00	43,00	100	4	8.021.600.027	
2,00	M16 (3xD)	> M18	12,00	12,00	51,00	100	3	8.021.600.028	
2,50	M20 (1,5xD)	-	14,00	14,00	33,75	100	4	8.022.000.030	
2,50	M20 (2xD)	-	14,00	14,00	43,75	100	4	8.022.000.031	
2,50	M20 (2,5xD)	-	15,00	16,00	53,75	120	4	8.022.000.032	
1,50	-	> M20	16,00	16,00	32,25	120	6	8.021.000.016	
2,00	-	> M20	16,00	16,00	39,00	120	5	8.021.600.029	
3,00	M24 (1,5xD)	> M30	16,00	16,00	40,50	120	3	8.022.400.033	
3,00	M24 (2xD)	> M30	16,00	16,00	52,50	120	3	8.022.400.034	
3,50	M30 (1,5xD)	-	20,00	20,00	50,75	150	3	8.023.000.035	
3,50	M30 (2xD)	-	20,00	20,00	64,75	150	3	8.023.000.036	

Kernlochdurchmesser empfohlen nach DIN 336

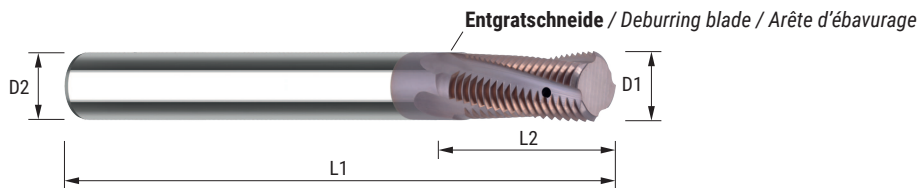
Core hole diameter according to DIN 336

Diamètre du trou de perçage conseillé selon DIN 336

HP VHM-Innengewindefräser mit IK

Solid carbide thread mill with IC
 Fraise à fileter int. carbure à trous d'huile

803...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils			Werkzeugeempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil					Einsatz Capabilities / Utilisation
Steigung mm Pitch mm Pas en mm	Einsatzbereich M coarse Champ d'app. M	Größe M fine Taille M fin	D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence
1,25	M8 (2xD)	> M10	6,00	6,00	18,12	76	3	8.031.250.002
0,91	G1/8	-	6,00	6,00	10,43	76	3	8.032.000.010
1,50	M10 (2xD)	> M12	7,50	8,00	21,75	76	3	8.031.500.003
1,00	-	> M10	8,00	8,00	17,50	76	4	8.031.000.001
1,75	M12 (2xD)	-	8,00	8,00	27,12	76	3	8.031.750.005
1,75	M12 (2xD)	-	9,00	10,00	27,12	100	3	8.031.750.006
2,00	M14 (2xD)	> M18	10,00	10,00	31,00	100	3	8.032.000.007
1,34	G1/4-3/8	-	10,00	10,00	22,06	100	4	8.032.000.011
1,50	-	>= M16	12,00	12,00	29,25	100	5	8.031.500.014
2,00	M16 (2xD)	> M18	12,00	12,00	35,00	100	4	8.032.000.008
1,81	G1/2-7/8	-	12,00	12,00	28,12	100	4	8.032.000.012
2,00	-	> M20	16,00	16,00	39,00	100	5	8.032.000.009
2,31	G1-3	-	16,00	16,00	40,41	100	4	8.032.000.013

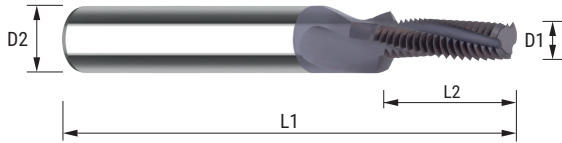
Kernlochdurchmesser empfohlen nach DIN 336
 Core hole diameter according to DIN 336
 Diamètre du trou de perçage conseillé selon DIN 336



HP VHM-Innengewindefräser mit Senkstufe

Solid carbide thread mill with chamfer
 Fraise à fileter int. carbure à chanfrein

806...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils			Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation	
Steigung mm Pitch mm Pas en mm	Einsatzbereich M coarse Champ d'app. M	D1	D2	L2	L1	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence
0,50	M3 (1,5xD)	2,30	6,00	5,50	63	3	8.060.500.001
0,50	M3 (2xD)	2,30	6,00	7,00	63	3	8.060.500.002
0,50	M3 (2,5xD)	2,30	6,00	8,50	63	3	8.060.500.003
0,50	M3 (3xD)	2,30	6,00	10,00	63	3	8.060.500.004
0,70	M4 (1,5xD)	3,00	6,00	7,70	63	3	8.060.700.005
0,70	M4 (2xD)	3,00	6,00	9,10	63	3	8.060.700.006
0,70	M4 (2,5xD)	3,00	6,00	11,20	63	3	8.060.700.007
0,70	M4 (3xD)	3,00	6,00	13,30	63	3	8.060.700.008
0,80	M5 (1,5xD)	3,80	6,00	8,80	63	3	8.060.800.009
0,80	M5 (2xD)	3,80	6,00	11,20	63	3	8.060.800.010
0,80	M5 (2,5xD)	3,80	6,00	13,60	63	3	8.060.800.011
0,80	M5 (3xD)	3,80	6,00	16,80	63	3	8.060.800.012
1,00	M6 (1,5xD)	4,50	8,00	11,00	63	3	8.061.000.013
1,00	M6 (2xD)	4,50	8,00	14,00	63	3	8.061.000.014
1,00	M6 (2,5xD)	4,50	8,00	17,00	63	3	8.061.000.015
1,25	M8 (1,5xD)	6,00	10,00	15,00	76	3	8.061.250.016
1,25	M8 (2xD)	6,00	10,00	18,75	76	3	8.061.250.017
1,25	M8 (2,5xD)	6,00	10,00	22,50	76	3	8.061.250.018
1,50	M10 (1,5xD)	7,50	12,00	18,00	83	3	8.061.500.019
1,50	M10 (2xD)	7,50	12,00	22,50	83	3	8.061.500.020
1,50	M10 (2,5xD)	7,50	12,00	28,50	83	3	8.061.500.021
1,75	M12 (1,5xD)	9,00	14,00	21,00	89	3	8.061.750.022
1,75	M12 (2xD)	9,00	14,00	28,00	89	3	8.061.750.023
1,75	M12 (2,5xD)	9,00	14,00	33,25	89	3	8.061.750.024

Kernlochdurchmesser empfohlen nach DIN 336
 Core hole diameter according to DIN 336
 Diamètre du trou de perçage conseillé selon DIN 336

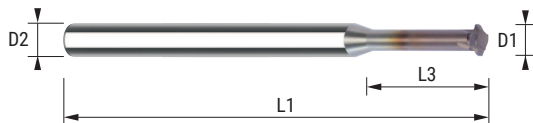


VHM-Innengewindefräser mit einem Zahn

Solid carbide thread mill with one teeth

Fraise à fileter int. carbure à une dent

804...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils			Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil					Einsatz Capabilities / Utilisation	
Steigung mm Pitch mm Pas en mm	Einsatzbereich M coarse Champ d'app. M	UNC	D1	D2	L1	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
0,35	M2 (2xD)	-	1,50	4,00	50	4,40	4	8.042.220.017	
0,35	M2 (3xD)	-	1,50	4,00	50	6,40	4	8.042.220.018	
0,45	M2,5 (2xD)	No.3	1,90	4,00	50	5,50	4	8.042.500.019	
0,45	M2,5 (3xD)	No.3	1,90	4,00	50	8,00	4	8.042.500.020	
0,64	-	No.4	2,10	4,00	50	6,40	4	8.042.500.021	
0,64	-	No.4	2,10	4,00	50	9,20	4	8.042.500.022	
0,50	M3 (2xD)	No.5	2,30	4,00	50	6,50	4	8.043.000.023	
0,50	M3 (3xD)	No.5	2,30	4,00	50	9,50	4	8.043.000.024	
0,50	M3,5 (2xD)	No.6	2,60	4,00	50	7,60	4	8.043.500.025	
0,50	M3,5 (3xD)	No.6	2,60	4,00	50	11,10	4	8.043.500.026	
0,70	M4 (2xD)	No.8	3,00	4,00	50	9,00	4	8.044.000.027	
0,70	M4 (3xD)	No.8	3,00	4,00	50	13,00	4	8.044.000.028	
0,75	M4,5 (2xD)	No.10	3,60	4,00	50	10,00	4	8.044.500.029	
0,75	M4,5 (3xD)	No.10	3,60	4,00	50	14,30	4	8.044.500.030	
0,75	M5 (2xD)	No.12	4,00	4,00	50	11,00	4	8.045.000.031	
0,75	M5 (3xD)	No.12	4,00	4,00	50	16,00	4	8.046.000.032	

Kernlochdurchmesser empfohlen nach DIN 336

Core hole diameter according to DIN 336

Diamètre du trou de perçage conseillé selon DIN 336

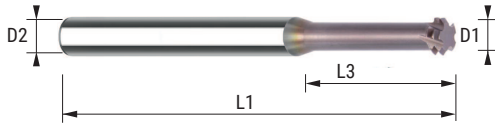


HP

VHM-Innengewindefräser mit zwei Zähne

Solid carbide thread mill with two teeth
 Fraise à fileter int. carbure à deux dents

801...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils			Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil					Einsatz Capabilities / Utilisation	
Steigung mm Pitch mm Pas en mm	Einsatzbereich M coarse Champ d'app. M	Größe M fine Taille M fin	D1	D2	L1	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
0,40	M2 (2xD)	-	1,50	4,00	50	4,40	4	8.010.400.019	
0,40	M2 (3xD)	-	1,50	4,00	50	6,40	4	8.010.400.020	
0,45	M2,2 (2xD)	-	1,65	4,00	50	5,00	4	8.010.450.021	
0,45	M2,2 (3xD)	-	1,65	4,00	50	7,10	4	8.010.450.022	
0,45	M2,5 (2xD)	-	1,90	4,00	50	5,50	4	8.010.450.023	
0,45	M2,5 (3xD)	-	1,90	4,00	50	8,00	4	8.010.450.024	
0,50	M3 (2xD)	>= M3,5	2,30	4,00	50	6,50	5	8.010.500.025	
0,50	M3 (3xD)	>= M3,5	2,30	4,00	50	9,50	5	8.010.500.026	
0,60	M3,5 (2xD)	-	2,60	4,00	50	7,60	5	8.010.600.027	
0,60	M3,5 (3xD)	-	2,60	4,00	50	11,10	5	8.010.600.028	
0,70	M4 (2xD)	-	3,00	4,00	50	9,00	5	8.010.700.029	
0,70	M4 (3xD)	-	3,00	4,00	50	13,00	5	8.010.700.030	
0,80	M5 (2xD)	-	3,80	4,00	50	11,00	5	8.010.800.031	
0,80	M5 (3xD)	-	3,80	4,00	50	16,00	5	8.010.800.032	
1,00	M6 (2xD)	>= M8	4,50	6,00	63	13,00	5	8.011.000.033	
1,00	M6 (3xD)	>= M8	4,50	6,00	76	19,00	5	8.011.000.034	
1,25	M8 (2xD)	>= M10	6,00	6,00	63	17,30	5	8.011.250.035	
1,25	M8 (3xD)	>= M10	6,00	6,00	76	25,30	5	8.011.250.036	

Kernlochdurchmesser empfohlen nach DIN 336

Core hole diameter according to DIN 336

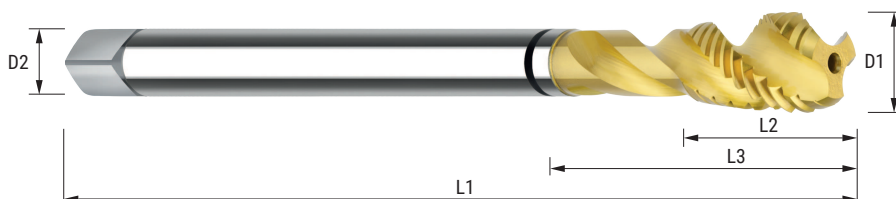
Diamètre du trou de perçage conseillé selon DIN 336

HP HSS-E-Maschinengewindebohrer Grundloch

HSS-E machine tap blind hole
 Taraud machine HSS-E trou borgne

NEW

1717...



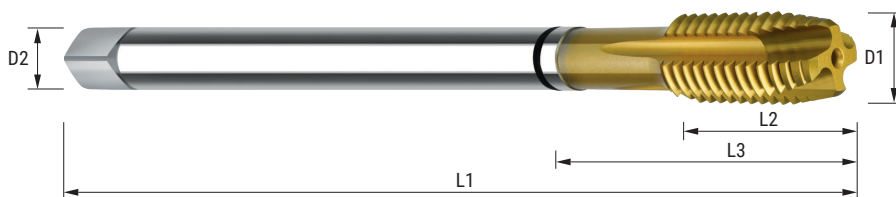
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation		
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence		
M03	0,50	56	6	3,50	19	3	1717.0030.00		
M04	0,70	63	7	4,50	21	3	1717.0040.00		
M05	0,80	70	8	6,00	25	3	1717.0050.00		
M06	1,00	80	10	6,00	30	3	1717.0060.00		
M08	1,25	90	13	8,00	35	3	1717.0080.00		
M10	1,50	100	15	10,00	39	3	1717.0100.00		
M12	1,75	110	18	9,00	44	3	1717.0120.00		
M16	2,00	110	20	12,00	44	4	1717.0160.00		

HP HSS-E-Maschinengewindebohrer Durchgang

HSS-E machine tap through hole
 Taraud machine HSS-E trou débouchant

NEW

1718...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation		
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence		
M03	0,50	56	6	3,50	19	3	1718.0030.00		
M04	0,70	63	7	4,50	21	3	1718.0040.00		
M05	0,80	70	8	6,00	25	3	1718.0050.00		
M06	1,00	80	10	6,00	30	3	1718.0060.00		
M08	1,25	90	13	8,00	35	3	1718.0080.00		
M10	1,50	100	15	10,00	39	3	1718.0100.00		
M12	1,75	110	18	9,00	44	3	1718.0120.00		
M16	2,00	110	20	12,00	44	4	1718.0160.00		

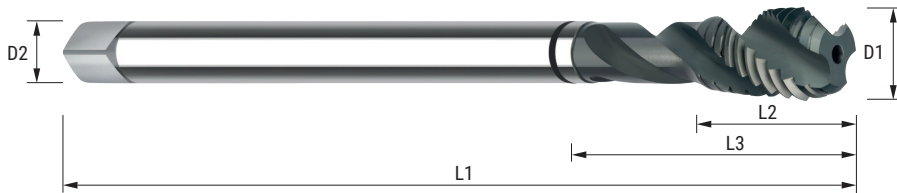


GP HSS-E-Maschinengewindebohrer Grundloch

HSS-E machine tap blind hole
 Taraud machine HSS-E trou borgne

NEW

1719...



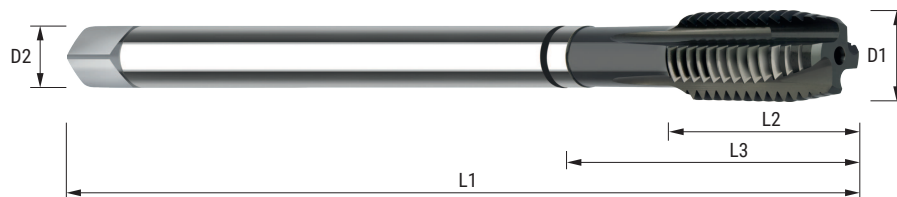
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation	
DIN 13	Form C	ISO 2 6H	DIN 371	Σ12 DIN 376	HSS-E	VAP	Universal	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
M03	0,50	56	11	3,50	18	3	1719.0030.00	
M04	0,70	63	13	4,50	21	3	1719.0040.00	
M05	0,80	70	15	6,00	25	3	1719.0050.00	
M06	1,00	80	17	6,00	30	3	1719.0060.00	
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1719.0080.00	
M10	1,50	100	22	10,00	39	3	1719.0100.00	
M12	1,75	110	24	9,00	44	4	1719.0120.00	
M16	2,00	110	27	12,00	44	4	1719.0160.00	

GP HSS-E-Maschinengewindebohrer Durchgang

HSS-E machine tap through hole
 Taraud machine HSS-E trou débouchant

NEW

1720...



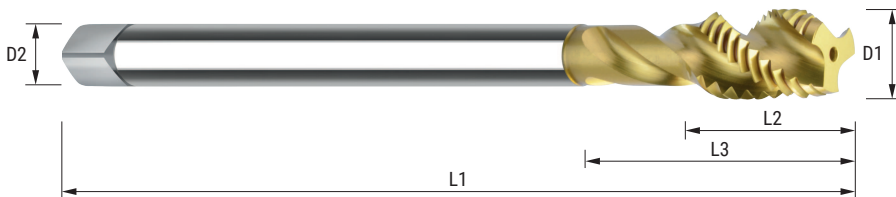
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation	
DIN 13	Form B	ISO 2 6H	DIN 371	Σ12 DIN 376	HSS-E	VAP	Universal	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
M03	0,50	56	11	3,50	18	3	1720.0030.00	
M04	0,70	63	13	4,50	21	3	1720.0040.00	
M05	0,80	70	15	6,00	25	3	1720.0050.00	
M06	1,00	80	17	6,00	30	3	1720.0060.00	
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1720.0080.00	
M10	1,50	100	22	10,00	39	3	1720.0100.00	
M12	1,75	110	24	9,00	44	4	1720.0120.00	
M16	2,00	110	27	12,00	44	4	1720.0160.00	

HP

HSS-E-Maschinengewindebohrer Grundloch

HSS-E machine tap blind hole
 Taraud machine HSS-E trou borgne

1702...



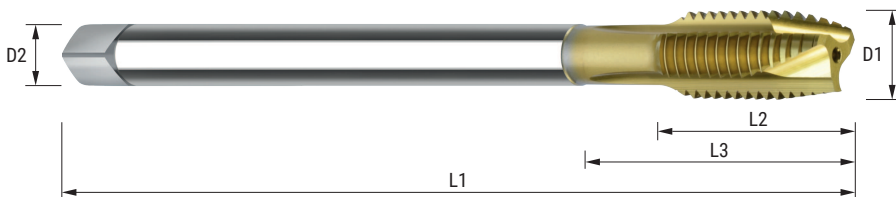
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation		
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence		
M03	0,50	56	6	3,50	19	3	1702.0030.00		
M04	0,70	63	7	4,50	21	3	1702.0040.00		
M05	0,80	70	8	6,00	25	3	1702.0050.00		
M06	1,00	80	10	6,00	30	3	1702.0060.00		
M08	1,25	90	13	8,00	35	3	1702.0080.00		
M10	1,50	100	15	10,00	39	3	1702.0100.00		
M12	1,75	110	18	9,00	44	3	1702.0120.00		
M16	2,00	110	20	12,00	44	3	1702.0160.00		

HP

HSS-E-Maschinengewindebohrer Durchgang

HSS-E machine tap through hole
 Taraud machine HSS-E trou débouchant

1701...



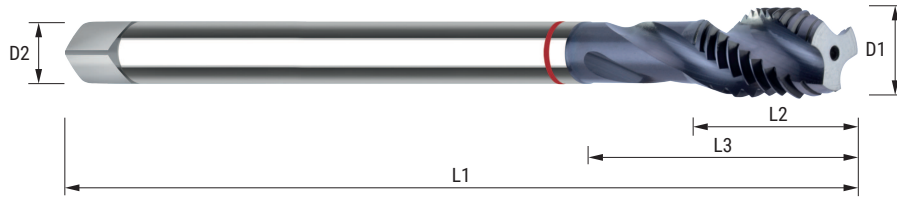
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation		
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence		
M03	0,50	56	11	3,50	18	3	1701.0030.00		
M04	0,70	63	13	4,50	21	3	1701.0040.00		
M05	0,80	70	15	6,00	25	3	1701.0050.00		
M06	1,00	80	17	6,00	30	3	1701.0060.00		
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1701.0080.00		
M10	1,50	100	22	10,00	39	3	1701.0100.00		
M12	1,75	110	24	9,00	44	3	1701.0120.00		
M16	2,00	110	27	12,00	44	3	1701.0160.00		



HP HSS-E-Maschinengewindebohrer Grundloch

HSS-E machine tap blind hole
 Taraud machine HSS-E trou borgne

1706...

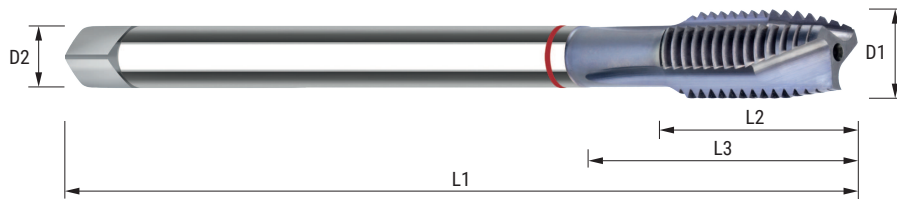


Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
M03	0,50	56	6	3,50	18	3	1706.0030.00	
M04	0,70	63	7	4,50	20	3	1706.0040.00	
M05	0,80	70	8	6,00	25	3	1706.0050.00	
M06	1,00	80	10	6,00	30	3	1706.0060.00	
M08	1,25	90	13	8,00	35	3	1706.0080.00	
M10	1,50	100	15	10,00	39	3	1706.0100.00	
M12	1,75	110	18	9,00	44	3	1706.0120.00	
M16	2,00	110	20	12,00	44	4	1706.0160.00	

HP HSS-E-Maschinengewindebohrer Durchgang

HSS-E machine tap through hole
 Taraud machine HSS-E trou débouchant

1705...

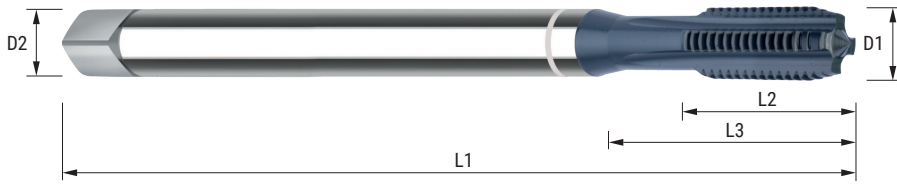


Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence
M03	0,50	56	11	3,50	18	3	1705.0030.00
M04	0,70	63	13	4,50	21	3	1705.0040.00
M05	0,80	70	15	6,00	25	3	1705.0050.00
M06	1,00	80	17	6,00	30	3	1705.0060.00
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1705.0080.00
M10	1,50	100	22	10,00	39	3	1705.0100.00
M12	1,75	110	24	9,00	44	3	1705.0120.00
M16	2,00	110	27	12,00	44	3	1705.0160.00

GP HSS-E-Maschinengewindebohrer

HSS-E machine tap
 Taraud machine HSS-E

1700...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
M03	0,50	56	11	3,50	18	3	1700.0030.00	
M04	0,70	63	13	4,50	21	3	1700.0040.00	
M05	0,80	70	15	6,00	25	4	1700.0050.00	
M06	1,00	80	17	6,00	30	4	1700.0060.00	
M08	1,25	90	20	8,00	35	4	1700.0080.00	
M10	1,50	100	22	10,00	39	4	1700.0100.00	
M12	1,75	110	24	9,00	44	4	1700.0120.00	
M16	2,00	110	27	12,00	44	4	1700.0160.00	

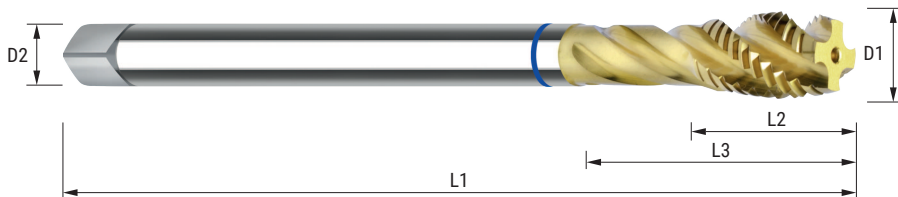




HSS-E-Maschinengewindebohrer Grundloch

HSS-E machine tap blind hole
 Taraud machine HSS-E trou borgne

1704...



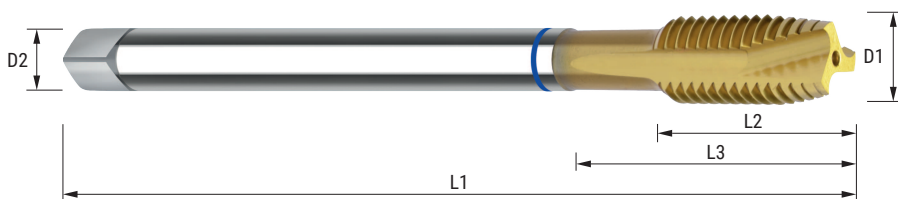
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils								Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil				Einsatz Capabilities / Utilisation	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence						
M03	0,50	56	6	3,50	18	3	1704.0030.00						
M04	0,70	63	7	4,50	21	3	1704.0040.00						
M05	0,80	70	8	6,00	25	3	1704.0050.00						
M06	1,00	80	10	6,00	30	3	1704.0060.00						
M08	1,25	90	13	8,00	35	3	1704.0080.00						
M10	1,50	100	15	10,00	39	3	1704.0100.00						
M12	1,75	110	18	9,00	44	4	1704.0120.00						
M16	2,00	110	20	12,00	44	4	1704.0160.00						



HSS-E-Maschinengewindebohrer Durchgang

HSS-E machine tap through hole
 Taraud machine HSS-E trou débouchant

1703...



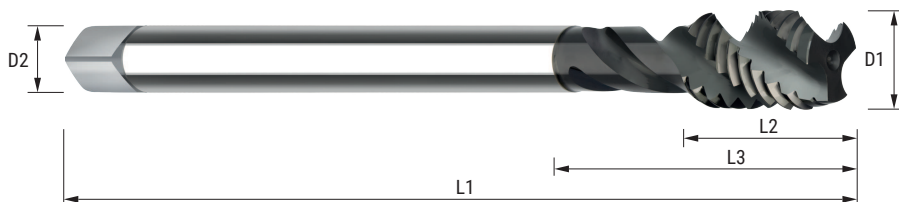
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils								Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil				Einsatz Capabilities / Utilisation	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence						
M03	0,50	56	11	3,50	18	3	1703.0030.00						
M04	0,70	63	13	4,50	21	3	1703.0040.00						
M05	0,80	70	15	6,00	25	3	1703.0050.00						
M06	1,00	80	17	6,00	30	3	1703.0060.00						
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1703.0080.00						
M10	1,50	100	22	10,00	39	3	1703.0100.00						
M12	1,75	110	24	9,00	44	3	1703.0120.00						
M16	2,00	110	27	12,00	44	3	1703.0160.00						

HP HSS-PM-Maschinengewindebohrer Grundloch

HSS-PM machine tap blind hole
 Taraud machine HSS-PM trou borgne

NEW

1721...



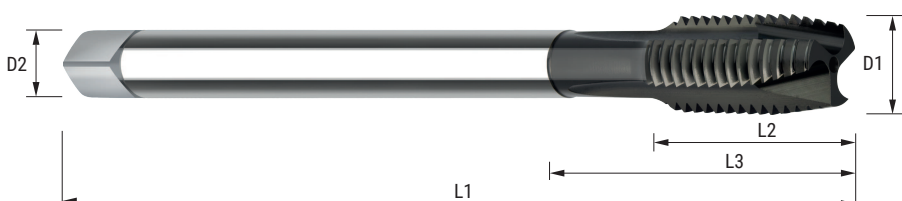
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation		
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence		
M03	0,50	56	6	3,50	19	3	1721.0030.00		
M04	0,70	63	7	4,50	21	3	1721.0040.00		
M05	0,80	70	8	6,00	25	3	1721.0050.00		
M06	1,00	80	10	6,00	30	3	1721.0060.00		
M08	1,25	90	13	8,00	35	3	1721.0080.00		
M10	1,50	100	15	10,00	39	3	1721.0100.00		
M12	1,75	110	18	9,00	44	3	1721.0120.00		
M16	2,00	110	20	12,00	44	3	1721.0160.00		

HP HSS-PM-Maschinengewindebohrer Durchgang

HSS-PM machine tap through hole
 Taraud machine HSS-PM trou débouchant

NEW

1722...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation		
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence		
M03	0,50	56	11	3,50	18	3	1722.0030.00		
M04	0,70	63	13	4,50	21	3	1722.0040.00		
M05	0,80	70	15	6,00	25	3	1722.0050.00		
M06	1,00	80	17	6,00	30	3	1722.0060.00		
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1722.0080.00		
M10	1,50	100	22	10,00	39	3	1722.0100.00		
M12	1,75	110	24	9,00	44	3	1722.0120.00		
M16	2,00	110	27	12,00	44	3	1722.0160.00		



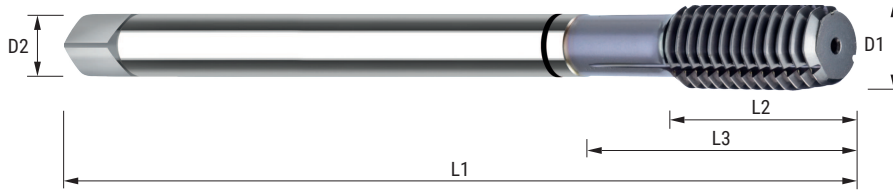
HP

HSS-PM-Maschinengewindeformer

HSS-PM machine thread former

Taraud machine à refouler HSS-PM

1714...



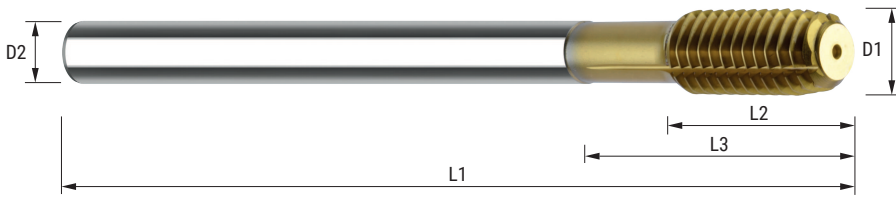
Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation	
DIN 13	Form C	6HX	DIN 371	2012 DIN 376	HSS PM	TICN	Universal	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
M03	0,50	56	11	3,50	18	2	1714.0030.00	
M04	0,70	63	13	4,50	19	5	1714.0040.00	
M05	0,80	70	15	6,00	22	4	1714.0050.00	
M06	1,00	80	17	6,00	28	5	1714.0060.00	
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1714.0080.00	
M10	1,50	100	22	10,00	39	5	1714.0100.00	
M12	1,75	110	24	9,00	44	3	1714.0120.00	
M16	2,00	110	27	12,00	44	7	1714.0160.00	



HSS-E-Maschinengewindeformer

HSS-E machine thread former
 Taraud machine à refouler HSS-E

1710...



Werkzeugdaten Tool data / Données d'outils				Werkzeugempfehlung Tool Recommendation / Conseils d'outil			Einsatz Capabilities / Utilisation	
D1	Steigung mm Pitch mm Pas en mm	L1	L2	D2	L3	Z	Artikel-Nr. Article-No. Référence	
M03	0,50	56	11	3,50	18	2	1710.0030.00	
M04	0,70	63	13	4,50	21	5	1710.0040.00	
M05	0,80	70	15	6,00	25	4	1710.0050.00	
M06	1,00	80	17	6,00	30	5	1710.0060.00	
M08	1,25	90	20	8,00	35	3	1710.0080.00	
M10	1,50	100	22	10,00	39	5	1710.0100.00	
M12	1,75	110	24	9,00	44	3	1710.0120.00	
M16	2,00	110	27	12,00	44	7	1710.0160.00	

