



[DE] **Gewinden**  
[EN] **Threading**



*passion for precision*  
[ Leidenschaft für Präzision ]



Mini-Gewindeformer und Gewindebohrer

HSS-E Mini Taps and Forming Taps

Art.No./Page

		HSS E05	A Cut	DIN 371	Form C	Iso2 6HX	M	Former Mini	<b>360 491</b> Seite M 1
		HSS PM	X Cut	DIN 371	Form B	Iso2 6HX	M	Mini	<b>360 421</b> Seite M 1

FlashCut - Gewindeformer und Gewindebohrer

FlashCut Taps and Forming Taps

Art.No./Page






		HSS E05	X Nit	DIN 371	Form B	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 620</b> Seite M 2
		HSS E05	X Nit	DIN 371	Form C35	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 650</b> Seite M 3
		HSS E05	A Cut	DIN 371	Form B	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 520</b> Seite M 4
		HSS E05	A Cut	DIN 371	Form C35	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 550</b> Seite M 4
		HSS PM	C Cut	DIN 371	Form C	DIN 374	Iso2 6HX	DIN 376	M MF	<b>360 490</b> Seite M 5
		HSS PM	C Cut	DIN 371	Form B	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 420</b> Seite M 6
		HSS PM	C Cut	DIN 371	Form C35	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 450</b> Seite M 6
		HSS PM	A Cut	DIN 371	Form C	DIN 374	Iso2 6HX	DIN 376	M MF	<b>360 190</b> Seite M 7
		HSS PM	A Cut	DIN 371	Form B	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 120</b> Seite M 8
		HSS PM	A Cut	DIN 371	Form C35	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 150</b> Seite M 8
		HSS PM	C Cut	DIN 371	Form C	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 310</b> Seite M 9
		HSS E05	blank	DIN 371	Form C	DIN 374	Iso2 6H	DIN 376	M MF	<b>360 210</b> Seite M 9
		HSS PM	X Cut	Form D	Iso2 6HX	M MF	52 HRC		<b>360 510</b> Seite M 10	
		HSS PM	C Cut	Form B	Iso2 6HX	M MF	Titan		<b>360 721</b> Seite M 10	

Gewindebohrer HSS/-E - Metrisch, Sonderformen

HSS-E Taps - Miscellaneous

Art.No./Page





		HSS E05	X Cut	DIN 371	Form B	Iso2 6H	DIN 376	M	AL	<b>360 125</b> Seite M 11
		HSS E05	X Cut	DIN 371	Form C35	Iso2 6H	DIN 376	M	AL	<b>360 165</b> Seite M 11

○	●										HSS E05	X Cut	DIN 371	Form B	Iso2 6H	DIN 376	M	<b>360 525</b> Seite M 12	
○	●										HSS E05	X Cut	DIN 371	Form C40	Iso2 6H	DIN 376	M	<b>360 555</b> Seite M 12	
●	●			○							HSS E05	blank	Form B	Iso2 6H	ZYL	L lang	M	<b>306 100</b> Seite M 13	
●	●			○							HSS E05	blank	Form C35	Iso2 6H	ZYL	L lang	M	<b>306 300</b> Seite M 13	
●	●			○							HSS E05	blank	DIN 371	Form B	DIN 376	Iso2 6G	ZYL	M	<b>334 300</b> Seite M 14

### Gewindebohrer HSS-E - Andere Gewinde

HSS-E Taps - Other Thread Profiles

Art.No./Page

●	●			○							HSS E05	blank	DIN 5156	Form C	ZYL	G	<b>313 400</b> Seite M 14
●	●			○							HSS E05	blank	DIN 371	Form C	ZYL	UNC UNF	<b>312 800</b> Seite M 15
●	●			○							HSS	blank	Form C	ZYL	NPT	<b>324 500</b> Seite M 15	
●	●			○							HSS	blank	Form C	ZYL	BSPT	<b>324 600</b> Seite M 16	

### Handgewindebohrer-Sätze

HSS Hand Taps

Art.No./Page

●	●										HSS	Nit X	DIN 352	Form A-D-C	ZYL	Hand	M	<b>311 602</b> Seite M 16
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	---	-----	-------	---------	------------	-----	------	---	------------------------------

### Schneideisen HSS /-E

HSS / HSS-E Dies

Art.No./Page

●	●										HSS E05	Nit X	EN 22568	Form B	ISO 6g	M	<b>300 502</b> Seite M 17
---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	---	---------	-------	----------	--------	--------	---	------------------------------

360 491

Mini-Gewindeformer HSS-E+A.Cut M  
HSS-E Mini Forming Taps+A.Cut M



- Stähle mit guter Kaltverformbarkeit
- Grund- und DL bis 2xØ
- Stabile Ausführung ohne Kühlnuten
- Oberfläche A.Cut beschichtet
- Lieferzeit 3 - 5 Arbeitstage

- Steels, good cold forming properties
- Through and blind holes 2xØ
- Especially rigid, without oil grooves
- With A.Cut coating
- Delivery time 3 - 5 working days



HSS E05	A Cut
DIN 371	Form C
Iso2 6HX	M
Former Mini	

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1,0	0,25	40	4	2,5	2,1	3604910100
1,2	0,25	40	4,8	2,5	2,1	3604910120
1,4	0,3	40	5,6	2,5	2,1	3604910140
1,6	0,35	40	6,4	2,5	2,1	3604910160

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1,7	0,35	40	6,8	2,5	2,1	3604910170
1,8	0,35	40	7,2	2,5	2,1	3604910180
2,0	0,4	45	8	2,8	2,1	3604910200
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3604910250

360 421

Mini-Gewindebohrer Pulvermetall+X.Cut M  
HP Powder Metal Mini Taps+X.Cut M



- Allgemeine Anwendung
- Schälanschnitt für DL bis 3xØ
- Langer Anschnitt 3-5 Gang
- Verstärkter Schaft
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- General use
- Spiral point for through holes 3xØ
- Long chamfer 3-5 threads
- Reinforced shank
- With X.Cut coating



HSS PM	X Cut
DIN 371	Form B
Iso2 6HX	M
Mini	

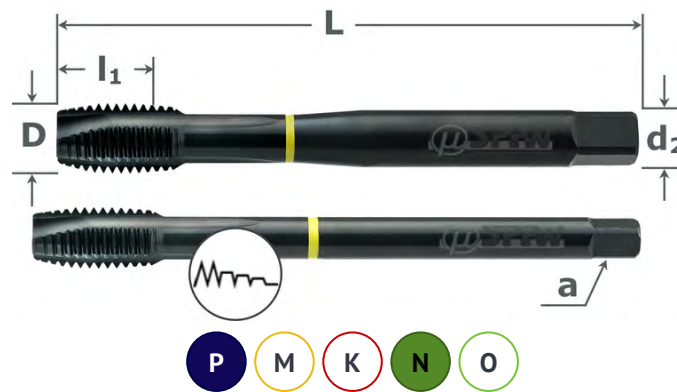
M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1,0 5HX	0,25	40	5,5	2,5	2,1	3604210100
1,2 5HX	0,25	40	5,5	2,5	2,1	3604210120
1,4 5HX	0,3	40	7	2,5	2,1	3604210140
1,6 6HX	0,35	40	8	2,5	2,1	3604210160

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1,7 6HX	0,35	40	8	2,5	2,1	3604210170
1,8 6HX	0,35	40	8	2,5	2,1	3604210180
2,0 6HX	0,4	45	7	2,8	2,1	3604210200
2,5 6HX	0,45	50	9	2,8	2,1	3604210250





- Breites Anwendungsfeld
- Schälanschnitt für DL bis 2,5xØ
- Langer Anschnitt 3-5 Gang
- Flankenhinterschliff
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche vaporisiert X.Nit
- Universal application tap
- Spiral point for through holes 2,5xØ
- Long chamfer 3-5 threads
- Reduced torque due to back taper
- Up to M10 with reinforced shank
- Steam tempered



HSS E05	X Nit
DIN 371	Form B
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

**360620 - verstärkter Schaft | reinforced shank**

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
2	0,4	45	10	2,8	2,1	3606200200
2,5	0,45	50	10	2,8	2,1	3606200250
3	0,5	56	7	3,5	2,7	3606200300
3,5	0,6	56	8,4	4	3	3606200350
4	0,7	63	10	4,5	3,4	3606200400
4	0,5	63	10	4,5	3,4	3606200405
5	0,8	70	11,2	6	4,9	3606200500
5	0,5	70	11,2	6	4,9	3606200505
6	1	80	14	6	4,9	3606200600
6	0,75	80	14	6	4,9	3606200607
8	1,25	90	17,5	8	6,2	3606200800
8	1	93	18	6	5	3606200810
10	1,5	100	21	10	8	3606201000
10	1	90	18	7	6	3606201010
10	1,25	100	20	7	6	3606201012

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
12	1,75	110	22	9	7	3606201200
12	1	100	22	9	7	3606201210
12	1,25	100	22	9	7	3606201212
12	1,5	100	22	9	7	3606201215
14	2	110	25	11	9	3606201400
14	1	100	22	11	9	3606201410
14	1,25	100	22	11	9	3606201412
14	1,5	100	22	11	9	3606201415
16	2	110	28	12	9	3606201600
16	1	100	22	12	9	3606201610
16	1,25	100	22	12	9	3606201612
18	2,5	125	32	14	11	3606201800
20	2,5	140	32	16	12	3606202000
22	2,5	140	32	18	14,5	3606202200
24	3	160	32	18	14,5	3606202400

**360620UE - Überlaufschaft | reduced shank**

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	2,7	2,1	3606200300UE
4	0,7	63	12	2,8	3,4	3606200400UE
5	0,8	70	13,5	3,5	4,9	3606200500UE

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
6	1	80	15,5	4,5	4,9	3606200600UE
8	1,25	90	17	6	6,2	3606200800UE
10	1,5	100	20	7	5,5	3606201000UE



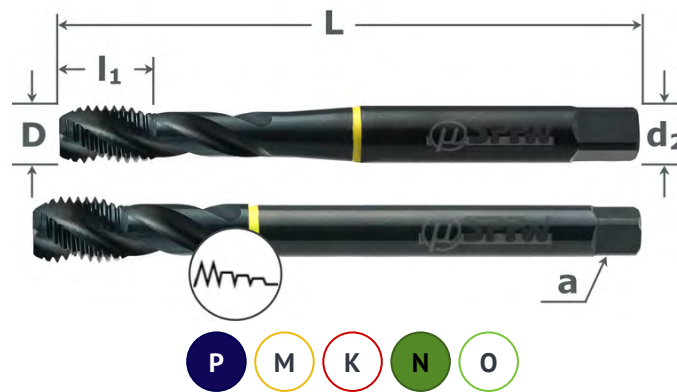
**360 650**

## Universal-Gewindebohrer HSS-E+X.Nit [M/MF] HSS-E Universal Taps X.Nit [M/MF]



- Breites Anwendungsfeld
- Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Flankenhinterschliff
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche vaporisiert

- Universal use tap
- Spiral flute for blind holes 2,5xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Reduced torque due to back taper
- Up to M10 with reinforced shank
- Steam tempered



HSS E05	X Nit
DIN 371	Form C35
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

### 360650 - verstärkter Schaft | reinforced shank

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
2	0,4	45	10	2,8	2,1	3606500200
2,5	0,45	50	10	2,8	2,1	3606500250
3	0,5	50	7	3,5	2,1	3606500300
3,5	0,6	56	8,4	4	3	3606500350
4	0,7	63	10	4,5	3,4	3606500400
5	0,8	70	11,2	6	4,9	3606500500
6	1	80	14	6	4,9	3606500600
8	1,25	90	17,5	8	6,2	3606500800
8	1	90	17,5	8	4,9	3606500810
10	1,5	100	21	10	8	3606501000
10	1	90	12	7	5,5	3606501010
10	1,25	100	14	7	5,5	3606501012
12	1,75	110	16	9	7	3606501200

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
12	1	100	14	9	7	3606501210
12	1,25	100	14	9	7	3606501212
12	1,5	100	14	9	7	3606501215
14	2	110	18	11	9	3606501400
14	1	100	16	11	9	3606501410
14	1,25	100	16	11	9	3606501412
14	1,5	100	18	11	9	3606501415
16	2	110	18	12	9	3606501600
16	1,5	110	18	12	9	3606501615
18	2,5	125	25	14	11	3606501800
20	2,5	140	25	16	12	3606502000
22	2,5	140	25	18	14,5	3606502200
24	3	160	30	18	14,5	3606502400

### 360650 UE - Überlaufschaft | reduced shank

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
4	0,7	63	7	2,8	2,1	3606500400UE
5	0,8	70	8,5	3,5	2,7	3606500500UE
6	1	80	9,5	3,5	2,7	3606500600UE

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
8	1,25	90	10	6	4,9	3606500800UE
10	1,5	100	14	7	5,5	3606501000UE

M

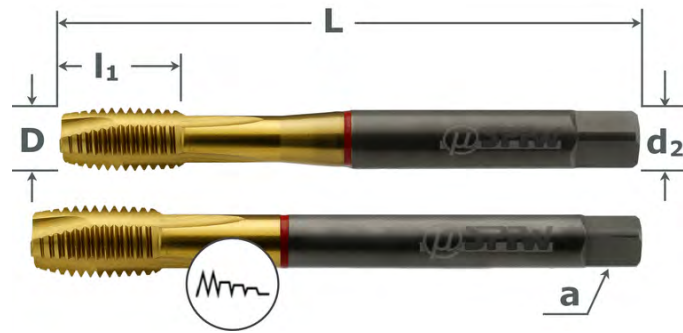
## 360 520

### HP-Gewindebohrer HSS-E+A.Cut M/MF - Stahl HSS-E Taps+A.Cut M/MF - Steel



- Stähle bis 950 N/mm<sup>2</sup>
- Schälanschnitt für DL bis 2,5xØ
- Langer Anschnitt 3-5 Gang
- Flankenhinterschliff
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche A.Cut beschichtet

- Steels up to 950 N/mm<sup>2</sup>
- Spiral point for through holes 2,5xØ
- Long chamfer 3-5 threads
- Reduced torque due to back taper
- Up to M10 with reinforced shank
- With A.Cut coating



HSS E05	A Cut
DIN 371	Form B
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3605200300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3605200400
5	0,8	70	14	6	4,9	3605200500
6	1	80	16	6	4,9	3605200600
8	1,25	90	18	8	6,2	3605200800
8	1	90	18	8	6,2	3605200810
10	1,5	100	20	10	8	3605201000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	18	10	8	3605201010
12	1,75	110	22	9	7	3605201200
12	1,5	100	22	9	7	3605201215
14	2	110	25	11	9	3605201400
14	1,5	100	22	11	9	3605201415
16	2	110	28	12	9	3605201600

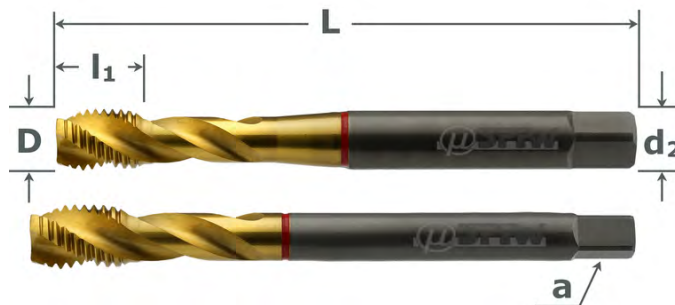
## 360 550

### HP-Gewindebohrer HSS-E+A.Cut M/MF - Stahl HP HSS-E Taps+A.Cut M/MF - Steel



- Stähle bis 950 N/mm<sup>2</sup>
- Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ
- Kurzer Anschnitt Form D, 2-3 Gang
- Gerade Flanken
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche A.Cut beschichtet

- Steels up to 950 N/mm<sup>2</sup>
- Spiral flutes for blind holes 2,5xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Reduced torque due to back chamfer
- Up to M10 with reinforced shank
- With A.Cut coating



HSS E05	A Cut
DIN 371	Form C35
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

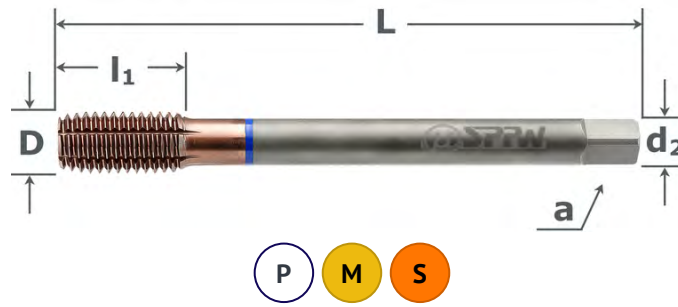
M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3605500300
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3605500400
5	0,8	70	9	6	4,9	3605500500
6	1	80	10	6	4,9	3605500600
8	1,25	90	12	8	6,2	3605500800
8	1	90	12	8	6,2	3605500810
10	1,5	100	14	10	8	3605501000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	14	10	8	3605501010
12	1,75	110	16	9	7	3605501200
12	1,5	100	14	9	7	3605501215
14	2	110	18	11	9	3605501400
14	1,5	100	18	11	9	3605501415
16	2	110	18	12	9	3605501600

M



- Rostfreie Stähle
- Grund- und DL bis 2xØ
- Kühlnuten für Schmiermitteltransport
- Bis M10 nach DIN 371
- Oberfläche C.Cut beschichtet
- Stainless steels
- Through and blind holes 2xØ
- Oil grooves for better lubrication
- Up to M10 with reinforced shank
- With C.Cut coating



HSS PM	C Cut
DIN 371	Form C
DIN 374	Iso2 6HX
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3604900300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3604900400
5	0,8	70	14	6	4,9	3604900500
6	1	80	16	6	4,9	3604900600
8	1,25	90	18	8	6,2	3604900800
8	1	90	18	8	6,2	3604900810
10	1,5	100	20	10	8	3604901000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	18	10	8	3604901010
12	1,75	110	22	9	7	3604901200
12	1,5	100	22	9	7	3604901215
14	2	110	25	11	9	3604901400
14	1,5	100	22	11	9	3604901415
16	2	110	28	12	9	3604901600

— INFO —

**GRÜN - GREEN**  
 Alu, NE-Metalle  
 Aluminum, NF  
**M3 - M16**  
 UN auf Anfrage

**ORANGE**  
 Messing, Bronze  
 Brass, bronze  
**M3 - M16**  
 G auf Anfrage

**WEISS - WHITE**  
 Guss  
 Cast Iron  
**M3 - M16**  
 G auf Anfrage

**GELB - YELLOW**  
 Universell  
 Universal Use  
**M2 - M24**  
 G auf Anfrage

**ROT - RED**  
 Stähle <1000 MPa  
 Steels <1000 MPa  
**M3 - M16**  
 UN auf Anfrage

**BLAU - BLUE**  
 Rostfreie Stähle  
 Stainless steels  
**M3 - M16**  
 UN auf Anfrage





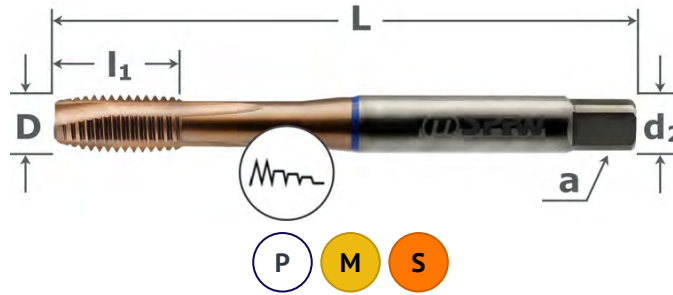
## 360 420

### HP-Gewindebohrer Pulvermetall+C.Cut M/MF - Inox HP Powder Metal Taps+C.Cut M/MF - Inox



- Rostfreier Stahl und legierter Stahl
- Schälanschnitt für DL bis 2,5xØ
- Langer Anschnitt 3-5 Gang
- Flankenhinterschliff
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche C.Cut beschichtet

- Stainless steel and alloyed steel
- Spiral point for through holes 2,5xØ
- Long chamfer 3-5 threads
- Reduced torque due to back taper
- Up to M10 with reinforced shank
- With C.Cut coating



HSS PM	C Cut
DIN 371	Form B
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3604200300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3604200400
5	0,8	70	14	6	4,9	3604200500
6	1	80	16	6	4,9	3604200600
8	1,25	90	18	8	6,2	3604200800
8	1	90	18	8	6,2	3604200810
10	1,5	100	20	10	8	3604201000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	18	10	8	3604201010
12	1,75	110	22	9	7	3604201200
12	1,5	100	22	9	7	3604201215
14	2	110	25	11	9	3604201400
14	1,5	100	22	11	9	3604201415
16	2	110	28	12	9	3604201600

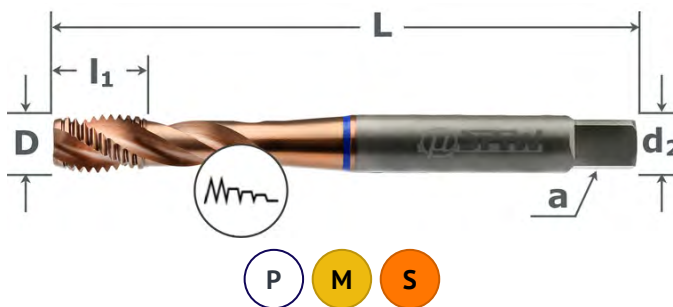
## 360 450

### HP-Gewindebohrer Pulvermetall+C.Cut M/MF - Inox HP Powder Metal Taps+C.Cut M/MF Inox



- Rostfreier Stahl und legierter Stahl
- Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Flankenhinterschliff
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche C.Cut beschichtet

- Stainless steel and alloyed steel
- Spiral flutes for blind holes 2,5xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Reduced torque due to back taper
- Up to M10 with reinforced shank
- With C.Cut coating



HSS PM	C Cut
DIN 371	Form C35
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

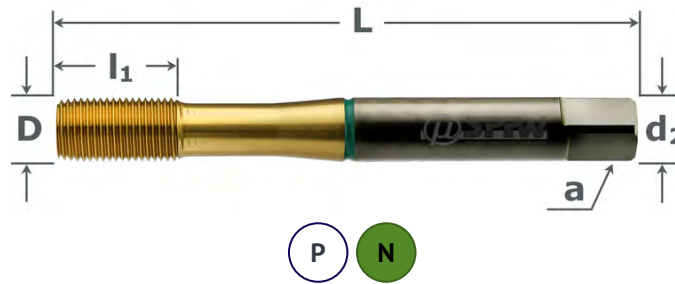
M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3604500300
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3604500400
5	0,8	70	9	6	4,9	3604500500
6	1	80	10	6	4,9	3604500600
8	1,25	90	12	8	6,2	3604500800
8	1	90	12	8	6,2	3604500810
10	1,5	100	14	10	8	3604501000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	14	10	8	3604501010
12	1,75	110	16	9	7	3604501200
12	1,5	100	14	9	7	3604501215
14	2	110	18	11	9	3604501400
14	1,5	100	18	11	9	3604501415
16	2	110	18	12	9	3604501600

M



- Aluminium-Legierungen
- Grund- und DL bis  $2 \times \emptyset$
- Ohne Kühlnut für höhere Stabilität
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche A.Cut beschichtet
- Aluminum alloys
- Through and blind holes  $2 \times \emptyset$
- Higher rigidity, without oil grooves
- Up to M10 with reinforced shank
- With A.Cut coating



HSS PM	A Cut
DIN 371	Form C
DIN 374	Iso2 6HX
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	$\emptyset d2$	$\emptyset a$	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3601900300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3601900400
5	0,8	70	14	6	4,9	3601900500
6	1	80	16	6	4,9	3601900600
8	1,25	90	18	8	6,2	3601900800
8	1	90	18	8	6,2	3601900810
10	1,5	100	20	10	8	3601901000

M/MF	Stg TPI	L	l1	$\emptyset d2$	$\emptyset a$	Art. No.
10	1	90	18	10	8	3601901010
12	1,75	110	22	9	7	3601901200
12	1,5	100	22	9	7	3601901215
14	2	110	25	11	9	3601901400
14	1,5	100	22	11	9	3601901415
16	2	110	28	12	9	3601901600

## — INFO —

### Hochleistungs-Gewindeformer aus Pulvermetall | High Performance Powder Metal Cold Forming Taps

Geformte Gewinde weisen einen nicht unterbrochenen Faserverlauf (B) auf, bei gleichzeitiger Kaltverfestigung des Werkstoffs. Hierdurch erhöht sich die Festigkeit im Vergleich zu herkömmlichen Gewinden erheblich. Zudem werden Winkelabweichungen vermieden, da der Werkstoff spielfrei verformt wird. Die Gewinde sind über die gesamte Länge toleranzhaltig.

Formed threads have an uninterrupted fiber pattern (B) with simultaneous work hardening of the material. This significantly increases the strength compared to conventional threads. In addition, angular variances are avoided, as the material is deformed without play. The threads are within tolerance over the entire length.

#### Vorteile:

1. Doppelte Schnittgeschwindigkeit ( $v_c \times 2$ )
2. Geformte Gewinde haben höhere Festigkeit
3. Für Grund- und Durchgangslöcher einsetzbar
4. Spanlos, keine Spanabfuhr und Entsorgung
5. Stabileres Werkzeug durch günstige Werkzeugform

#### Advantages:

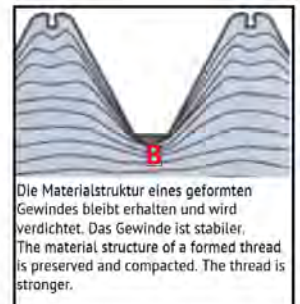
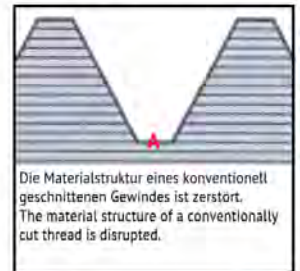
1. doubling of cutting speed ( $v_c \times 2$ ).
2. formed threads have increased strength
3. can be used for blind and through holes
4. chipless, no problems with chip removal and disposal
5. more stable tool due to favorable tool shape

#### Voraussetzungen:

- Werkstoffe mit guter Kaltverformbarkeit
- Dehnungskoeffizient  $> 10\%$
- Hochwertiges Kühlschmiermittel (graphithaltig)
- Vorbohrung größer, als beim Gewindeschneiden

#### Requirements:

- Materials with good cold forming properties
- Elongation coefficient  $> 10\%$
- High-quality lubricants (containing graphite)
- Predrilled hole must be larger than for tapping

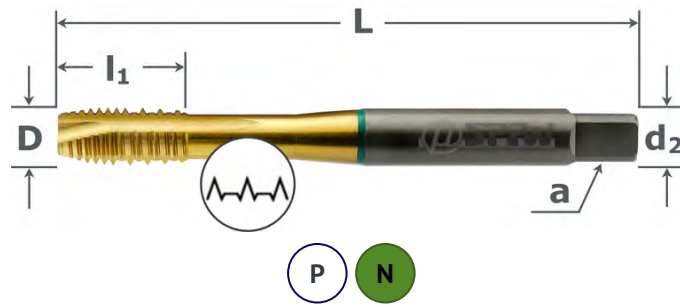


## 360 120

### HP-Gewindebohrer Pulvermetall+A.Cut M/MF - Aluminium HP Powder Metal Taps+A.Cut M/MF - Aluminium



- Langspanende Werkstoffe
- Schälanschnitt für DL bis 2,5xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Ausgesetzte Zähne
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche A.Cut beschichtet
- Long chipping materials
- Spiral point for through holes 2,5xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Thread depth to
- Less torque due to interrupted threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With A.Cut coating



HSS PM	A Cut
DIN 371	Form B
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3601200300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3601200400
5	0,8	70	14	6	4,9	3601200500
6	1	80	16	6	4,9	3601200600
8	1,25	90	18	8	6,2	3601200800
8	1	90	18	8	6,2	3601200810
10	1,5	100	20	10	8	3601201000

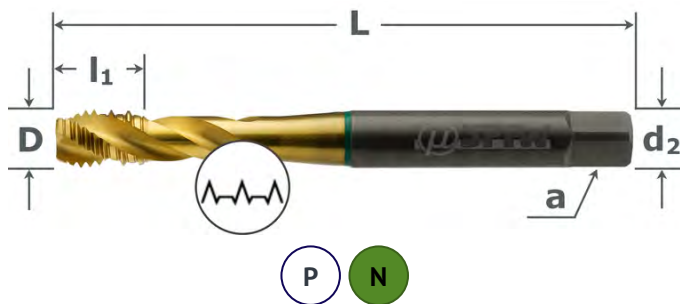
M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	18	10	8	3601201010
12	1,75	110	22	9	7	3601201200
12	1,5	100	22	9	7	3601201215
14	2	110	28	11	9	3601201400
14	1,5	100	22	11	9	3601201415
16	2	110	28	12	9	3601201600

## 360 150

### HP-Gewindebohrer Pulvermetall+A.Cut M/MF - Aluminium HP Powder Metal Taps+A.Cut M/MF - Aluminium



- Langspanende Werkstoffe
- Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Ausgesetzte Zähne
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche A.Cut beschichtet
- Long chipping materials
- Spiral flutes for blind holes 2,5xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Less torque due to interrupted threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With A.Cut coating



HSS PM	A Cut
DIN 371	Form C35
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	5	3,5	2,7	3601500300
4	0,7	63	7	4,5	3,4	3601500400
5	0,8	70	9	6	4,9	3601500500
6	1	80	10	6	4,9	3601500600
8	1,25	90	12	8	6,2	3601500800
8	1	90	12	8	6,2	3601500810
10	1,5	100	14	10	8	3601501000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	14	10	8	3601501010
12	1,75	110	16	9	7	3601501200
12	1,5	100	14	9	7	3601501215
14	2	110	18	11	9	3601501400
14	1,5	100	18	11	9	3601501415
16	2	110	18	12	9	3601501600

M

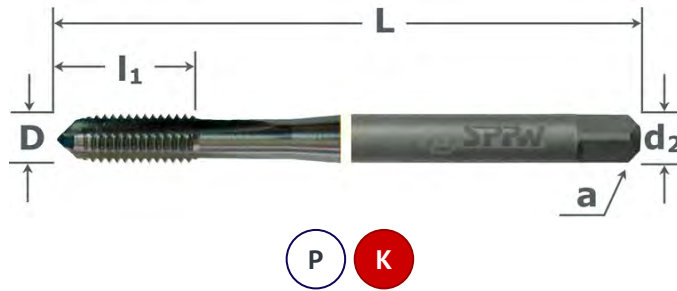
## 360 310

### HP-Gewindebohrer Pulvermetall+C.Cut M/MF - Guss HP Powder Metal Taps+C.Cut M/MF - Cast Iron



- Gusswerkstoffe
- Für Grund- und DL bis 2xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche C.Cut beschichtet

- Cast steels
- Spiral point for through holes 2xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With C.Cut coating



HSS PM	C Cut
DIN 371	Form C
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3603100300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3603100400
5	0,8	70	14	6	4,9	3603100500
6	1	80	16	6	4,9	3603100600
8	1,25	90	18	8	6,2	3603100800
8	1	90	18	8	6,2	3603100810
10	1,5	100	20	10	8	3603101000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	18	10	8	3603101010
12	1,75	110	22	9	7	3603101200
12	1,5	100	22	9	7	3603101215
14	2	110	25	11	9	3603101400
14	1,5	100	22	11	9	3603101415
16	2	110	28	12	9	3603101600

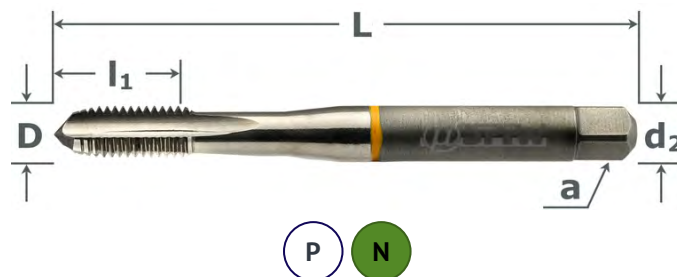
## 360 210

### HP-Gewindebohrer HSS-E M/MF - Kupfer HSS-E Taps M/MF - Copper



- Kupferlegierungen
- Für Grund- und DL bis 2xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche blank

- Copper-alloys
- For through holes and blind holes 2xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Up to M10 with reinforced shank
- Bright finish



HSS E05	blank
DIN 371	Form C
DIN 374	Iso2 6H
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3602100300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3602100400
5	0,8	70	14	6	4,9	3602100500
6	1	80	16	6	4,9	3602100600
8	1,25	90	18	8	6,2	3602100800
8	1	90	18	8	6,2	3602100810
10	1,5	100	20	10	8	3602101000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	18	10	8	3602101010
12	1,75	110	22	9	7	3602101200
12	1,5	100	22	9	7	3602101215
14	2	110	25	11	9	3602101400
14	1,5	100	22	11	9	3602101415
16	2	110	28	12	9	3602101600

**360 510****HP-Gewindebohrer Pulvermetall+C.Cut M/MF - 52HRC**  
**HP Powder Metal Taps+C.Cut M/MF - 52HRC**

- Gehärtete Stähle bis 52 HRC
- Für Grund- und DL bis 1,5xØ Tiefe
- Langer Anschnitt 3,5-5 Gang
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche C.Cut beschichtet
- Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage
- Hardened steels up to 52 HRC
- For through and blind holes 1,5xØ
- Long chamfer 3,5-5 threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With C.Cut coating
- Delivery time approx. 5 working days



HSS PM	X Cut
Form D	Iso2 6HX
M MF	52 HRC

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3605100300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3605100400
5	0,8	70	14	6	4,9	3605100500
6	1	80	16	6	4,9	3605100600
8	1,25	90	17	8	6,2	3605100800
8	1	90	17	8	6,2	3605100810
10	1,5	100	20	10	8	3605101000

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1	90	17	10	8	3605101010
12	1,75	110	24	12	9	3605101200
12	1	100	20	11	9	3605101210
12	1,5	100	20	12	9	3605101215
14	2	110	26	11	9	3605101400
16	2	110	26	12	9	3605101600

**360 721****Gewindebohrer Pulvermetall+C.Cut M/MF - Titan**  
**HP Powder Metal Taps+C.Cut M/MF - Titanium**

- Titan-Legierungen bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- Schälanschnitt für DL bis 1,5xØ
- Langer Anschnitt 4-5 Gang
- Bis M8 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche C.Cut beschichtet
- Lieferzeit ca. 5 Arbeitstage
- Titanium-alloys up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- Spiral point for through holes 1,5xØ
- Long chamfer 4-5 threads
- Up to M8 reinforced shank
- With C.Cut coating
- Delivery time approx. 5 working days



HSS PM	C Cut
Form B	Iso2 6HX
M MF	Titan

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3607210300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3607210400
5	0,8	70	14	6	4,9	3607210500
6	1	80	16	6	4,9	3607210600
6	0,5	80	11	6	6,2	3607210605
6	0,75	80	11	6	4,9	3607210607
8	1,25	100	17	8	8	3607210800

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
8	0,75	80	14	8	7	3607210807
8	1	90	14	8	6,2	3607210810
10	1,5	100	20	10	9	3607211000
10	1	90	16	10	8	3607211010
12	1,75	110	24	9	7	3607211200
16	2	110	26	12	9	3607211600

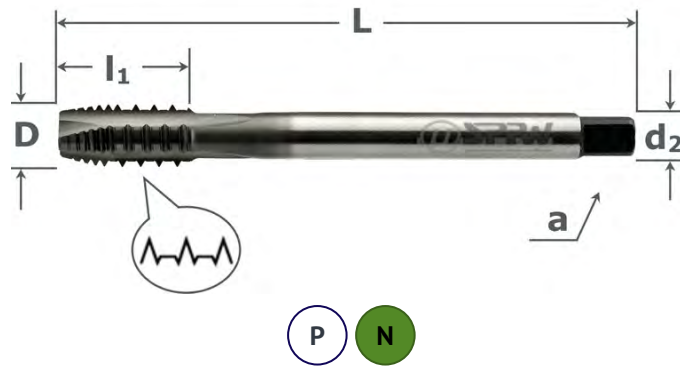
**M**

## 360 125

### Gewindebohrer HSS-E+X.Cut M - Aluminium HSS-E Taps+X.Cut M - Aluminium



- Langspanende Stähle und NE-Metalle
- Schälanschnitt für DL bis 2,5xØ
- Ausgesetzte Zähne
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Long chipping Steels and NF-metals
- Spiral point for through holes 2,5xØ
- Less torque due to interrupted threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With X.Cut coating



HSS E05	X Cut
DIN 371	Form B
Iso2 6H	DIN 376
M	AL

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3601250300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3601250400
5	0,8	70	14	6	4,9	3601250500
6	1	80	16	6	4,9	3601250600
8	1,25	90	18	8	6,2	3601250800

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1,5	100	20	10	8	3601251000
12	1,75	110	24	9	7	3601251200
14	2	110	25	11	9	3601251400
16	2	110	28	12	9	3601251600

## 360 165

### Gewindebohrer HSS-E+X.Cut M - Aluminium HSS-E Taps+X.Cut M - Aluminium



- Langspanende Werkstoffe
- Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche X.Cut beschichtet
- Long chipping materials
- Spiral flutes for blind holes 2,5xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With X.Cut coating



HSS E05	X Cut
DIN 371	Form C35
Iso2 6H	DIN 376
M	AL

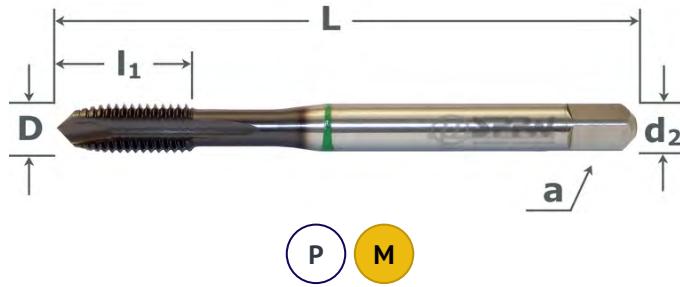
M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	7	3,5	2,7	3601650300
4	0,7	63	8,5	4,5	3,4	3601650400
5	0,8	70	10	6	4,9	3601650500
6	1	80	12	6	4,9	3601650600
8	1,25	90	15	8	6,2	3601650800
10	1,5	100	17,5	10	8	3601651000

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
12	1,75	110	18	9	7	3601651200
14	2	110	20,5	11	9	3601651400
16	2	110	20,5	12	9	3601651600
18	2,5	125	25,5	14	11	3601651800
20	2,5	140	29,5	16	12	3601652000

**360 525****HP-Gewindebohrer HSS-E+X.Cut M - Inox**  
**HSS-E Taps+X.Cut M - Inox**

- Langspanender rostfreier Stahl
- Schälschnitt für DL bis 2,5xØ Tiefe
- Langer Anschnitt 3-5 Gang
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- Long chipping stainless steel
- Spiral point for through holes 2,5xØ
- Long chamfer 3-5 threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With X.Cut coating



HSS E05	X Cut
DIN 371	Form B
Iso2 6H	DIN 376
M	

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3605250300
3,5	0,6	56	11	4	3	3605250350
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3605250400
5	0,8	70	14	6	4,9	3605250500
6	1	80	16	6	4,9	3605250600
8	1,25	90	18	8	6,2	3605250800

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
10	1,5	100	20	10	8	3605251000
12	1,75	110	24	9	7	3605251200
14	2	110	25	11	9	3605251400
16	2	110	28	12	9	3605251600
18	2,5	125	32	14	11	3605251800
20	2,5	140	32	16	12	3605252000

**360 555****Gewindebohrer HSS-E+X.Cut M - Inox**  
**HP HSS-E Taps+X.Cut M - Inox**

- Langspanender rostfreier Stahl
- Gedrallt für Grundlöcher bis 2,5xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche X.Cut beschichtet

- Long chipping stainless steel
- Spiral flutes for blind holes 2,5xØ
- Short chamfer 2-3 threads
- Up to M10 with reinforced shank
- With X.Cut coating



HSS E05	X Cut
DIN 371	Form C40
Iso2 6H	DIN 376
M	

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3605550300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3605550400
5	0,8	70	14	6	4,9	3605550500
6	1	80	16	6	4,9	3605550600
8	1,25	90	18	8	6,2	3605550800
10	1,5	100	20	10	8	3605551000

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
12	1,75	110	24	9	7	3605551200
14	2	110	25	11	9	3605551400
16	2	110	28	12	9	3605551600
18	2,5	125	32	14	11	3605551800
20	2,5	140	32	16	12	3605552000

**M**

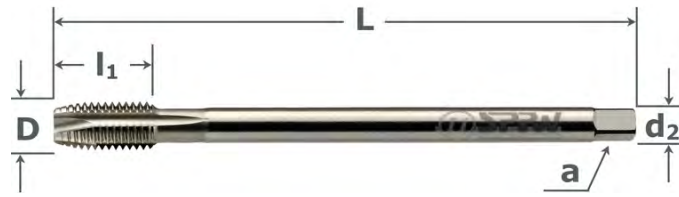
**306 100**

## Gewindebohrer HSS-E M - Form B Lang HSS-E Taps M - Form B Long Series



- Stähle bis 800 N/mm<sup>2</sup>
- Schälanschnitt für DL bis 2xØ
- Langer Anschnitt 3-5 Gang
- Lange und stabile Ausführung
- Überlaufschaft für Zugangsprobleme
- Oberfläche blank

- Steels up to 800 N/mm<sup>2</sup>
- Spiral point for THD up to 2xØ depth
- Long chamfer 3-5 threads
- Long and extra rigid reinforced shank
- Reduced shank for access problems
- Bright finish



HSS E05	blank
Form B	Iso2 6H
ZYL	L lang
M	

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	100	11	3,5	2,7	3061000300
3	0,5	90	19	2,1	1,6	3061000300UE
4	0,7	100	13	4,5	3,4	3061000400
4	0,7	100	20	2,9	2,3	3061000400UE
5	0,8	120	16	6	4,9	3061000500
5	0,8	110	25	3,7	3	3061000500UE
6	1	120	19	6	4,9	3061000600

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
6	1	120	27	4,5	3,5	3061000600UE
8	1,25	150	22	8	6,2	3061000800
8	1,25	135	32	6,2	5	3061000800UE
10	1,5	150	24	10	8	3061001000
10	1,5	150	38	7,6	6	3061001000UE
12	1,75	150	29	12	9	3061001200
12	1,75	165	43	9	7	3061001200UE

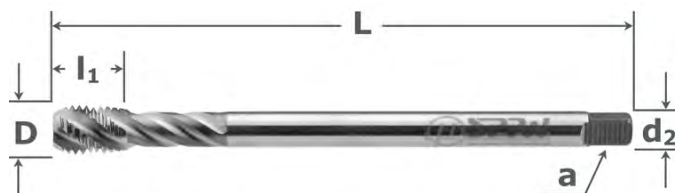
**306 300**

## Gewindebohrer HSS-E M - Form C Lang HSS-E Taps M - Form C Long Series



- Stähle bis 800 N/mm<sup>2</sup>
- Gedrallt für Grundlöcher bis 2xØ
- Langer Anschnitt 2-3 Gang
- Oberfläche blank

- Steels up to 800 N/mm<sup>2</sup>
- Spiral flutes for blind holes 2xØ
- Long chamfer 2-3 threads
- Bright finish



HSS E05	blank
Form C35	Iso2 6H
ZYL	L lang
M	

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3	0,5	100	6	3,5	2,7	3063000300
4	0,7	100	7	4,5	3,4	3063000400
5	0,8	120	8	6	4,9	3063000500
6	1	120	10	6	4,9	3063000600

M/MF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
8	1,25	150	14	8	6,2	3063000800
10	1,5	150	16	10	8	3063001000
12	1,75	150	18	12	9	3063001200

**M**



**334 300****Gewindebohrer HSS-E M - Form B Toleranz 6G**  
**HSS-E Taps M - Form B Tolerance 6G**

- Allgemeine Anwendung
- Schälanschnitt für DL bis  $2x\varnothing$
- Langer Anschnitt 3-5 Gang  $8^\circ$
- Toleranz 6G
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche blank
- General use
- Spiral point for through holes  $2x\varnothing$
- Long chamfer 3-5 threads  $8^\circ$
- Tolerance 6G
- Up to M10 with reinforced shank
- Bright finish



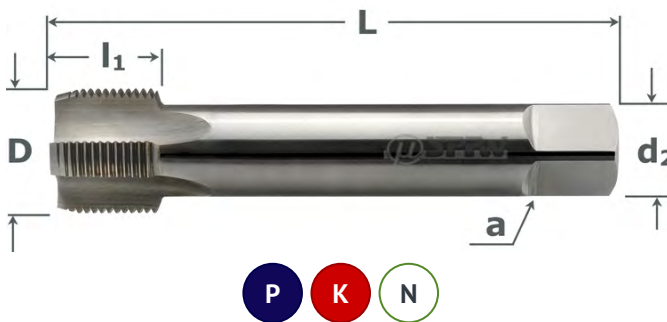
HSS E05	blank
DIN 371	Form B
DIN 376	Iso2 6G
ZYL	M

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
2	0,4	45	7	2,8	2,1	3343000200
2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3343000250
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3343000300
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3343000400
5	0,8	70	14	6	4,9	3343000500
6	1	80	16	6	4,9	3343000600

M	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
8	1,25	90	18	8	6,2	3343000800
10	1,5	100	20	10	8	3343001000
12	1,75	110	24	9	7	3343001200
14	2	110	25	11	9	3343001400
16	2	110	28	12	9	3343001600

**313 400****Gewindebohrer HSS-E G - Form C**  
**HSS-E Taps G - Form C**

- Stähle bis  $800 \text{ N/mm}^2$
- Für Grund- und DL bis  $1,5x\varnothing$
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Flankenwinkel  $55^\circ$  (Britisch)
- Ab G 7/8" aus HSS
- Oberfläche blank
- Steels up to  $800 \text{ N/mm}^2$
- For blind and through holes  $1,5x\varnothing$
- Short chamfer 2-3 threads
- Thread angle  $55^\circ$  (British)
- G 7/8" in HSS
- Bright finish



HSS E05	blank
DIN 5156	Form C
ZYL	G

G	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1/2"	14	125	25	16	12	3134000012
1/4"	19	100	22	11	9	3134000014
1/8"	28	90	20	7	5,5	3134000018
3/4"	14	140	28	20	16	3134000034
3/8"	19	100	22	12	9	3134000038
5/8"	14	125	25	18	14,5	3134000058
7/8"	14	150	28	22	18	3134000078

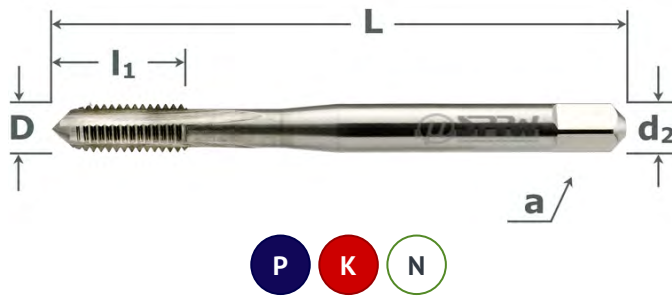
G	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1"	11	160	30	25	20	3134000100
1"1/2	11	190	32	36	29	3134000112
1"1/4	11	170	30	32	24	3134000114
1"1/8	11	170	30	28	22	3134000118
1"3/4	11	190	32	40	32	3134000134
1"3/8	11	180	32	36	29	3134000138
2"	11	220	40	45	35	3134000200

**M**

**312 800****Gewindebohrer HSS-E UNC/UNF - Form C**  
**HSS-E Taps UNC/UNF - Form C**

- Aluminium und Stähle bis 800 N/mm<sup>2</sup>
- Für Grund- und DL bis 1,5xØ
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang
- Bis 3/8" mit verstärktem Schaft
- Oberfläche blank

- Aluminum and steels to 800 N/mm<sup>2</sup>
- For blind and through holes 1,5xØ
- Short Chamfer 2-3 threads
- Up to 3/8" with reinforced shank
- Bright finish



HSS E05	blank
DIN 371	Form C
ZYL	UNC UNF

**312800 - UNC**

UNC	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1/4"	20	80	16	7	5,5	3128000014
3/8"	16	90	18	9	7	3128000038
5/16"	18	90	18	8	6,2	3128000516

UNC	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
No 6	32	56	11	4	3	3128000600
No 8	32	63	12	4,5	3,4	3128000800

**312900 - UNF**

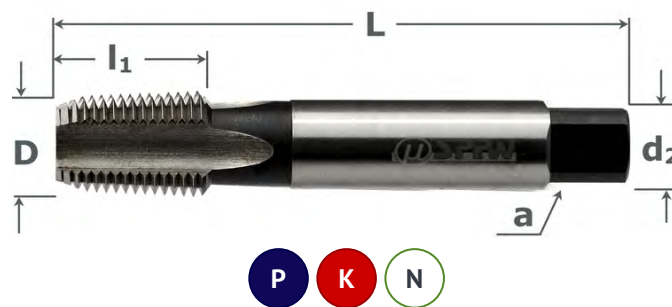
UNF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1/4"	28	80	16	7	5,5	3129000014
3/8"	24	100	18	9	7	3129000038

UNF	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
No 10	32	70	14	6	4,9	3129001000

**324 500****Gewindebohrer HSS NPT - Konisch 1:16**  
**HSS Conical Taps NPT - 1:16**

- Stähle bis 800 N/mm<sup>2</sup>
- Für Grund- und Durchgangslöcher
- Kurzer Anschnitt 2-3 Gang 15°
- Kegelige Gewinde mit Steigung 1:16
- Flankenwinkel 60° (NPT)
- Oberfläche blank

- Steels up to 800 N/mm<sup>2</sup>
- For blind holes and through holes
- Short chamfer 2-3 threads 15°
- Conical flutes for tapered threads 1:16
- Thread angle 60° (NPT)
- Bright finish



HSS	blank
Form C	ZYL
NPT	

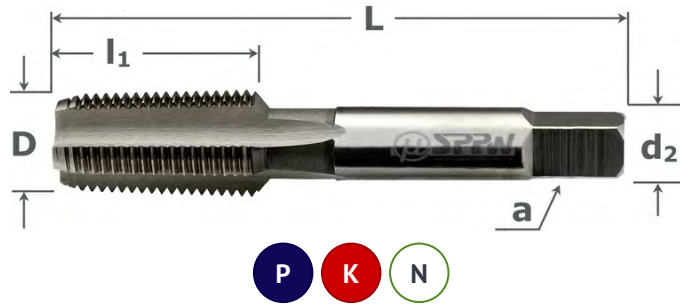
NPT	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1/2"	14	80	31	16	12	3245000012
1/4"	18	70	25	11	9	3245000014
1/8"	27	65	19	7	5,5	3245000018
3/4"	14	100	33	20	16	3245000034
3/8"	18	75	26	12	9	3245000038

NPT	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1"	11,5	110	38	25	20	3245000100
1"1/2	11,5	140	42	36	29	3245000112
1"1/4	11,5	125	41	32	24	3245000114
1/16"	27	65	19	7	5,5	3245000116
2"	11,5	160	44	36	29	3245000200

**324 600****Gewindebohrer HSS BSPT - Konisch 1:16**  
**HSS Conical Taps BSPT - 1:16**

- Stähle bis 800 N/mm<sup>2</sup>
- Für Grund- und DL
- Kurzer Abschnitt 2-3 Gang
- Kegelige Gewinde mit Steigung 1:16
- Flankenwinkel 55°
- Oberfläche blank

- Steels up to 800 N/mm<sup>2</sup>
- For blind holes and through holes
- Short chamfer 2-3 threads
- For tapered threads 1:16
- Blind holes and through holes
- Thread angle 55°
- Bright finish



HSS	blank
Form C	ZYL
BSPT	

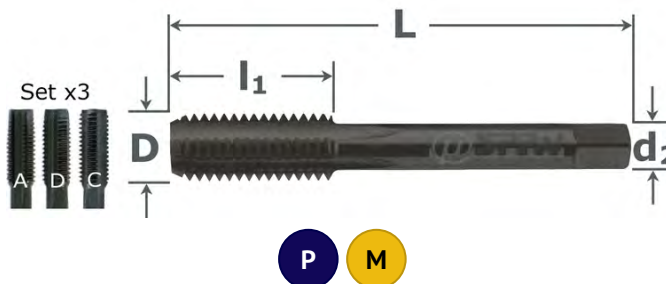
BSPT	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
1/2"	14	80	31	16	12	3246000012
1/4"	19	70	25	11	9	3246000014
1/8"	28	65	19	7	5,5	3246000018

BSPT	Stg TPI	L	l1	Ød2	Øa	Art. No.
3/4"	14	100	33	20	16	3246000034
3/8"	19	75	26	12	9	3246000038
1"	11	110	38	25	20	3246000100

**311 602****Handgewindebohrer-Satz HSS+Nit.X M - 3er**  
**HSS Hand Taps +Nit.X M - Set of 3 taps**

- Inox und Stähle bis 950 N/mm<sup>2</sup>
- Gerade genutet für Grund- und DL
- Satz zu 3 Stück
- Vor (A), Mittel (D), Fertig (C)
- Oberfläche Nit.X vaporisiert

- Stainless and steels to 950 N/mm<sup>2</sup>
- Straight flutes for BHD and THD
- Set of 3 taps
- Taper (A), middle (D), finishing (C)
- Surface wit Nit.X treatment



HSS	Nit X
DIN 352	Form A-D-C
ZYL	Hand
M	

M	Stg	L	l1	Ød2	Art. No.
2,0	0,4	36	11	2,8	3116020200
2,5	0,45	40	11	2,8	3116020250
3,0	0,5	40	11	3,5	3116020300
3,5	0,6	45	12	4	3116020350
4,0	0,7	45	13	4,5	3116020400
5,0	0,8	50	15	6	3116020500
6	1	50	16	6	3116020600
7	1	50	19	6	3116020700
8	1,25	56	22	6	3116020800
9	1,25	63	22	7	3116020900
10	1,5	70	24	7	3116021000

M	Stg	L	l1	Ød2	Art. No.
11	1,5	70	24	8	3116021100
12	1,75	75	29	9	3116021200
14	2	80	29	11	3116021400
16	2	80	31	12	3116021600
18	2,5	95	39	14	3116021800
20	2,5	95	39	16	3116022000
22	2,5	100	40	18	3116022200
24	3	110	45	18	3116022400
27	3	110	50	20	3116022700
30	3,5	125	56	22	3116023000

**M**

**300 502****Schneideisen HSS-E+Nit.X M - Form B**  
**HSS-E Dies +Nit.X Metric Form B**

- Für metrische Gewinde
- Mit Schälanschnitt
- Leichter Schnitt, gute Spanabfuhr
- Geschlossene Form, Toleranz 6g
- Oberfläche Nit.X vaporisiert
- For metric threads
- With gun nose lead
- Easy first cut, clean chip evacuation
- Solid form, tolerance 6g
- Surface with Nit.X treatment



HSS E05	Nit X
EN 22568	Form B
ISO 6g	M



M	Stg	ØD	b Breite	Art. No.	M	Stg	ØD	b Breite	Art. No.
2	0,4	16	5	3005020200	14	2	38	14	3005021400
2,5	0,45	16	5	3005020250	16	2	45	18	3005021600
3	0,5	20	5	3005020300	18	2,5	45	18	3005021800
4	0,7	20	5	3005020400	20	2,5	45	18	3005022000
5	0,8	20	7	3005020500	22	2,5	55	22	3005022200
6	1	20	7	3005020600	24	3	55	22	3005022400
8	1,25	25	9	3005020800	27	3	65	25	3005022700
10	1,5	30	11	3005021000	30	3,5	65	25	3005023000
12	1,75	38	14	3005021200					

**— INFO —**

Weitere Handgewindebohrer und Schneideisen  
auf [www.sppw.de](http://www.sppw.de)  
For more hand taps and dies visit  
[www.sppw.de](http://www.sppw.de)

**M**