



DIN 352 M20 M



HANDGEWINDE HAND TAPS

EXACT®

EVENTUS®
by EXACT

Handgewindebohrer

Hand Taps

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

64-65

67-68

70

72

Schneideisen / Schneidmuttern

Circular Dies / Hexagon Die Nuts

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

66

69

71

73

Einschnittgewindebohrer

Short Machine Taps

■ metrisch	74
■ metrisch fein	75
■ NPT	75
■ BSP (G)	
■ UNC	
■ UNF	

74

75

75

76

76

Haltewerkzeuge

Guides/Toolholder

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

81

82 / 84

83 / 84

86

87

Sortimente 15-25

28-35

Assortments

Technische Information

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

Toleranzen

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

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

Technical Information

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

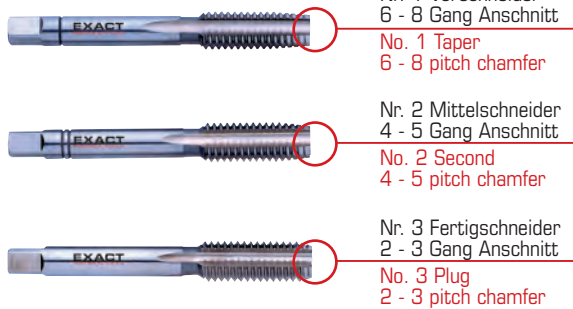
Tolerances

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

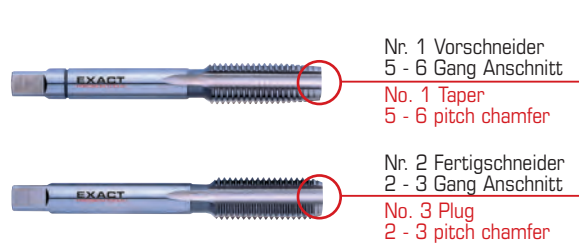
7H **6G** Tolerance 7H + 6G = ISO3: Thread with large clearance

Anschnittlängen | Chamfer

metrisch | metric



metrisch fein | metric fine



Ausführungen Handgewindebohrer | Versions of Hand Taps



M **BSW** **UNC**



M



M



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



Mf



Tr



Tr



Technische Information

Schneideisen liefern wir in vorgeschlitzter (geschlossener) Ausführung. Sie sind für den allgemeinen Einsatz, z.B. für Stähle bis 900 N/mm², geeignet. Für VA-Materialien verwenden Sie unsere Schneideisen aus HSS-E.

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

Toleranzen

2A **6g** Normale Gewindeverbindung

Technical Information

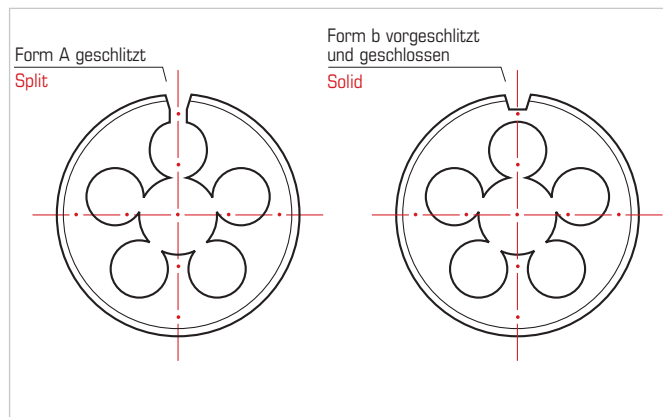
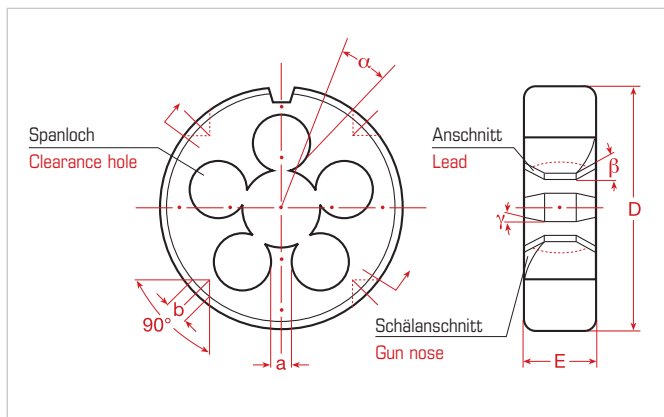
We can supply Dies ready with slot (closed version). These are suitable for general use, e.g. in steel up to 900 N/mm². For VA materials, please use our dies made of HSS-E.

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

Tolerances

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

Schneideisen | Circular Dies



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

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

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



M Mf

M Mf

M

M Mf

BSW G BSP

G BSP

BSW G BSP

UNC UNF

Tr

Schneideisen/-muttern | Circular Dies | Hexagon Die Nuts

Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

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



Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch | Metric

M	mm	mm	mm	mm	mm	CODE		€	CODE		€	CODE		€
						CODE	€	CODE	€	CODE	€			
M 7,0	1,00	6,00	19	50	4,9	No. I	00073							
						No. II	00074							
						No. III	00075							
						Set	00076							
M 8,0	1,25	6,75	22	56	4,9	No. I	00077		No. I	00217		No. I	00317	
						No. II	00078		No. II	00218		No. II	00318	
						No. III	00079		No. III	00219		No. III	00319	
						Set	00080		Set	00220		Set	00320	
M 9,0	1,25	7,75	22	63	5,5	No. I	00081							
						No. II	00082							
						No. III	00083							
						Set	00084							
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5	No. I	00085		No. I	00221		No. I	00321	
						No. II	00086		No. II	00222		No. II	00322	
						No. III	00087		No. III	00223		No. III	00323	
						Set	00088		Set	00224		Set	00324	
M 11,0	1,50	9,50	24	70	6,2	No. I	00089							
						No. II	00090							
						No. III	00091							
						Set	00092							
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0	No. I	00093		No. I	00225		No. I	00325	
						No. II	00094		No. II	00226		No. II	00326	
						No. III	00095		No. III	00227		No. III	00327	
						Set	00096		Set	00228		Set	00328	
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0	No. I	00097		No. I	00229		No. I	00329	
						No. II	00098		No. II	00230		No. II	00330	
						No. III	00099		No. III	00231		No. III	00331	
						Set	00100		Set	00232		Set	00332	
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0	No. I	00101		No. I	00233		No. I	00333	
						No. II	00102		No. II	00234		No. II	00334	
						No. III	00103		No. III	00235		No. III	00335	
						Set	00104		Set	00236		Set	00336	
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0	No. I	00105		No. I	00237		No. I	00337	
						No. II	00106		No. II	00238		No. II	00338	
						No. III	00107		No. III	00239		No. III	00339	
						Set	00108		Set	00240		Set	00340	
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0	No. I	00109		No. I	00241		No. I	00341	
						No. II	00110		No. II	00242		No. II	00342	
						No. III	00111		No. III	00243		No. III	00343	
						Set	00112		Set	00244		Set	00344	
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5	No. I	00113		No. I	00245				
						No. II	00114		No. II	00246				
						No. III	00115		No. III	00247				
						Set	00116		Set	00248				
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5	No. I	00117		No. I	00249				
						No. II	00118		No. II	00250				
						No. III	00119		No. III	00251				
						Set	00120		Set	00252				
M 27,0	3,00	24,00	50	110	16,0	No. I	00121							
						No. II	00122							
						No. III	00123							
						Set	00124							
M 30,0	3,50	26,50	56	125	18,0	No. I	00125							
						No. II	00126							
						No. III	00127							
						Set	00128							
M 33,0	3,50	29,50	56	125	20,0	No. I	00129							
						No. II	00130							
						No. III	00131							
						Set	00132							
M 36,0	4,00	32,00	63	150	22,0	No. I	00133							
						No. II	00134							
						No. III	00135							
						Set	00136							

Handgewindebohrer | Hand Taps



Metrisch | Metric



Technische Information

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

Anwendung

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

Technical Information

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

Application

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

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

F = Artikel für Kabelverschraubungen
 = Tools for cable connections

Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

F Abmessungen für Kabelverschraubungen.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

F For cable connections.

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7	No. I 00401			
						No. II 00402			
						Set 00403			
Mf 3,5	0,35	3,15	9	40	3,0	No. I 00404			
						No. II 00405			
						Set 00406			
Mf 4,0	0,35	3,65	10	45	3,4	No. I 00407			
						No. II 00408			
						Set 00409			
Mf 4,0	0,50	3,50	12	50	4,9	No. I 00410			
						No. II 00411			
						Set 00412			
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9	No. I 00413			
						No. II 00414			
						Set 00415			
Mf 5,0	0,75	4,25	12	50	4,9	No. I 00416			
						No. II 00417			
						Set 00418			
Mf 6,0	0,50	5,50	14	50	4,9	No. I 00419			
						No. II 00420			
						Set 00421			
F Mf 6,0	0,75	5,35	14	50	4,9	No. I 00422		No. I 00701	
F						No. II 00423		No. II 00702	
F						Set 00424		Set 00703	
Mf 7,0	0,75	6,25	14	50	4,9	No. I 00425			
						No. II 00426			
						Set 00427			
Mf 8,0	0,50	7,50	19	50	4,9	No. I 00428			
						No. II 00429			
						Set 00430			
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9	No. I 00431		No. I 00704	
						No. II 00432		No. II 00705	
						Set 00433		Set 00706	
F Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9	No. I 00434		No. I 00707	
F						No. II 00435		No. II 00708	
F						Set 00436		Set 00709	
Mf 9,0	0,75	8,25	19	56	5,5	No. I 00437			
						No. II 00438			
						Set 00439			
Mf 9,0	1,00	8,00	22	63	5,5	No. I 00440			
						No. II 00441			
						Set 00442			
Mf 10,0	0,75	9,25	20	63	5,5	No. I 00443			
						No. II 00444			
						Set 00445			



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 10,0	1,00	9,00	20	63	5,5	No. I	00446	No. I	00710
						No. II	00447	No. II	00711
						Set	00448	Set	00712
Mf 10,0	1,25	8,75	24	70	5,5	No. I	00449		
						No. II	00450		
						Set	00451		
Mf 11,0	1,00	10,00	20	63	6,2	No. I	00452		
						No. II	00453		
						Set	00454		
Mf 11,0	1,25	9,75	20	63	6,2	No. I	00455		
						No. II	00456		
						Set	00457		
Mf 12,0	0,75	11,25	22	63	7,0	No. I	00458		
						No. II	00459		
						Set	00460		
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0	No. I	00461		
						No. II	00462		
						Set	00463		
Mf 12,0	1,25	10,75	22	70	7,0	No. I	00464		
						No. II	00465		
						Set	00466		
Mf 12,0	1,50	10,50	22	70	7,0	No. I	00467	No. I	00713
						No. II	00468	No. II	00714
						Set	00469	Set	00715
Mf 13,0	1,00	12,00	22	70	9,0	No. I	00470		
						No. II	00471		
						Set	00472		
Mf 13,0	1,50	11,50	22	70	9,0	No. I	00473		
						No. II	00474		
						Set	00475		
Mf 14,0	0,75	13,25	22	70	9,0	No. I	00476		
						No. II	00477		
						Set	00478		
Mf 14,0	1,00	13,00	22	70	9,0	No. I	00479		
						No. II	00480		
						Set	00481		
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0	No. I	00482	No. I	00716
						No. II	00483	No. II	00717
						Set	00484	Set	00718
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0	No. I	00485	No. I	00719
						No. II	00486	No. II	00720
						Set	00487	Set	00721
Mf 15,0	1,00	14,00	22	70	9,0	No. I	00488		
						No. II	00489		
						Set	00490		
Mf 15,0	1,50	13,50	22	70	9,0	No. I	00491		
						No. II	00492		
						Set	00493		
Mf 16,0	1,00	15,00	22	70	9,0	No. I	00494		
						No. II	00495		
						Set	00496		
Mf 16,0	1,25	14,75	22	70	9,0	No. I	00497		
						No. II	00498		
						Set	00499		
Mf 16,0	1,50	14,50	22	70	9,0	No. I	00500	No. I	00722
						No. II	00501	No. II	00723
						Set	00502	Set	00724
Mf 18,0	1,00	17,00	22	80	11,0	No. I	00503		
						No. II	00504		
						Set	00505		



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Handgewindebohrer | Hand Taps

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 18,0	1,25	16,75	22	80	11,0	No. I 00506			
						No. II 00507			
						Set 00508			
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0	No. I 00509		No. I 00725	
						No. II 00510		No. II 00726	
						Set 00511		Set 00727	
Mf 18,0	2,00	16,00	22	80	11,0	No. I 00512			
						No. II 00513			
						Set 00514			
Mf 20,0	1,00	19,00	22	80	12,0	No. I 00515			
						No. II 00516			
						Set 00517			
Mf 20,0	1,25	18,75	22	80	12,0	No. I 00518			
						No. II 00519			
						Set 00520			
E Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0	No. I 00521		No. I 00728	
E						No. II 00522		No. II 00729	
E						Set 00523		Set 00730	
Mf 20,0	2,00	18,00	22	80	12,0	No. I 00524			
						No. II 00525			
						Set 00526			
Mf 21,0	1,50	19,50	22	80	12,0	No. I 00527			
						No. II 00528			
						Set 00529			
Mf 22,0	1,00	21,00	22	80	14,5	No. I 00530			
						No. II 00531			
						Set 00532			
Mf 22,0	1,25	20,75	22	80	14,5	No. I 00533			
						No. II 00534			
						Set 00535			
Mf 22,0	1,50	20,50	22	80	14,5	No. I 00536		No. I 00731	
						No. II 00537		No. II 00732	
						Set 00538		Set 00733	
Mf 22,0	2,00	20,00	22	80	14,5	No. I 00539			
						No. II 00540			
						Set 00541			
Mf 23,0	1,50	21,50	22	80	14,5	No. I 00542			
						No. II 00543			
						Set 00544			
Mf 24,0	1,00	23,00	22	90	14,5	No. I 00545			
						No. II 00546			
						Set 00547			
Mf 24,0	1,25	22,75	22	90	14,5	No. I 00548			
						No. II 00549			
						Set 00550			
Mf 24,0	1,50	22,50	22	90	14,5	No. I 00551		No. I 00734	
						No. II 00552		No. II 00735	
						Set 00553		Set 00736	
Mf 24,0	2,00	22,00	22	90	14,5	No. I 00554			
						No. II 00555			
						Set 00556			
E Mf 25,0	1,50	23,50	22	90	14,5	No. I 00557			
E						No. II 00558			
E						Set 00559			
Mf 26,0	1,00	25,00	22	90	14,5	No. I 00560			
						No. II 00561			
						Set 00562			
Mf 26,0	1,50	24,50	22	90	14,5	No. I 00563			
						No. II 00564			
						Set 00565			



Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

Continuation

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 26,0	2,00	24,00	22	90	14,5	No. I	00566		
						No. II	00567		
						Set	00568		
Mf 27,0	1,50	25,50	22	90	16,0	No. I	00569		
						No. II	00570		
						Set	00571		
Mf 27,0	2,00	25,00	22	90	16,0	No. I	00572		
						No. II	00573		
						Set	00574		
Mf 28,0	1,00	27,00	22	90	16,0	No. I	00575		
						No. II	00576		
						Set	00577		
Mf 28,0	1,50	26,50	22	90	16,0	No. I	00578		
						No. II	00579		
						Set	00580		
Mf 28,0	2,00	26,00	22	90	16,0	No. I	00581		
						No. II	00582		
						Set	00583		
Mf 29,0	1,50	27,50	22	90	18,0	No. I	00584		
						No. II	00585		
						Set	00586		
Mf 30,0	1,00	29,00	22	90	18,0	No. I	00587		
						No. II	00588		
						Set	00589		
Mf 30,0	1,50	28,50	22	90	18,0	No. I	00590		
						No. II	00591		
						Set	00592		
Mf 30,0	2,00	28,00	22	90	18,0	No. I	00593		
						No. II	00594		
						Set	00595		
Mf 30,0	3,00	27,00	56	125	18,0	No. I	00596		
						No. II	00597		
						Set	00598		
E Mf 32,0	1,50	30,50	22	90	18,0	No. I	00599		
E						No. II	00600		
E						Set	00601		
Mf 33,0	1,50	31,50	25	100	20,0	No. I	00602		
						No. II	00603		
						Set	00604		
Mf 33,0	2,00	31,00	25	100	20,0	No. I	00605		
						No. II	00606		
						Set	00607		
Mf 33,0	3,00	30,00	56	125	20,0	No. I	00608		
						No. II	00609		
						Set	00610		
Mf 34,0	1,50	32,50	25	100	22,0	No. I	00611		
						No. II	00612		
						Set	00613		
Mf 34,0	2,00	32,00	25	100	22,0	No. I	00614		
						No. II	00615		
						Set	00616		
Mf 35,0	1,50	33,50	25	100	22,0	No. I	00617		
						No. II	00618		
						Set	00619		
Mf 36,0	1,50	34,50	25	100	22,0	No. I	00620		
						No. II	00621		
						Set	00622		
Mf 36,0	2,00	34,00	25	100	22,0	No. I	00623		
						No. II	00624		
						Set	00625		

Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

Metrisch fein | Metric fine

Fortsetzung

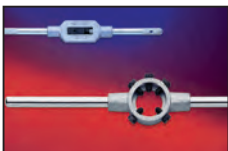
Continuation

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€
Mf 36,0	3,00	33,00	40	125	22,0	No. I 00626			
						No. II 00627			
						Set 00628			
Mf 38,0	1,50	36,50	25	100	22,0	No. I 00629			
						No. II 00630			
						Set 00631			
Mf 39,0	1,50	37,50	25	110	24,0	No. I 00632			
						No. II 00633			
						Set 00634			
Mf 39,0	2,00	37,00	40	125	24,0	No. I 00635			
						No. II 00636			
						Set 00637			
Mf 39,0	3,00	36,00	40	125	24,0	No. I 00638			
						No. II 00639			
						Set 00640			
Mf 40,0	1,50	38,50	25	110	24,0	No. I 00641			
						No. II 00642			
						Set 00643			
Mf 40,0	2,00	38,00	40	125	24,0	No. I 00644			
						No. II 00645			
						Set 00646			
Mf 40,0	3,00	37,00	40	125	24,0	No. I 00647			
						No. II 00648			
						Set 00649			
Mf 50,0	1,50	48,50	25	125	29,0	No. I 00677			
						No. II 00678			
						Set 00679			
Mf 63,0	1,50	61,50	32	140	35,0	No. I 00689			
						No. II 00690			
						Set 00691			

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

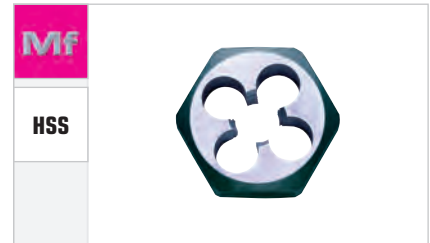


Handgewindesortimente metrisch fein: Seiten 23, 28, 29
Hand Tap Assortments metric fine: pages 23, 28, 29



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

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

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

Anwendung

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

E Abmessungen für Kabelverschraubungen.

Technical Information

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

Application

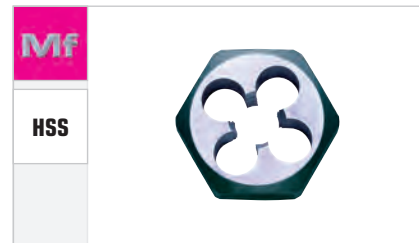
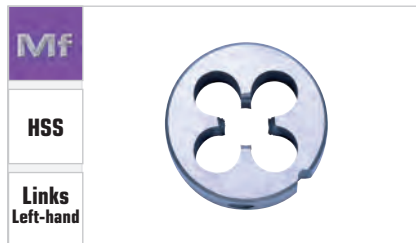
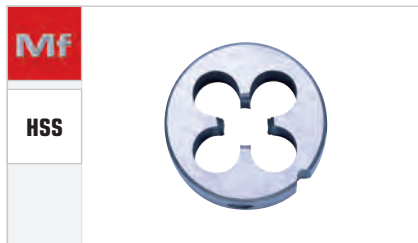
Circular Dies for cutting external threads – Hexagon Die Nuts can be used to repair or extend the tap on existing threads.

E For cable connections.

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



Metrisch fein | Metric fine



Fortsetzung

Continuation

Mf	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€	mm	CODE	€
Mf 22,0	1,25	21,85	55 x 16	03945						
Mf 22,0	1,50	21,85	55 x 16	03946		04030		50 x 16	04722	
Mf 22,0	2,00	21,82	55 x 16	03947				50 x 16	04723	
Mf 23,0	1,50	22,85	55 x 16	03948						
Mf 24,0	1,00	23,88	55 x 16	03949						
Mf 24,0	1,25	23,86	55 x 16	03950						
Mf 24,0	1,50	23,85	55 x 16	03951		04031		50 x 16	04724	
Mf 24,0	2,00	22,82	55 x 16	03952				50 x 16	04725	
Mf 25,0	1,50	24,85	55 x 16	03953						
Mf 26,0	1,00	25,88	55 x 16	03954						
Mf 26,0	1,50	25,85	55 x 16	03955				60 x 18	04726	
Mf 26,0	2,00	25,82	55 x 16	03956						
Mf 27,0	1,50	26,85	65 x 18	03957				60 x 18	04727	
Mf 27,0	2,00	26,82	65 x 18	03958				60 x 18	04728	
Mf 28,0	1,00	27,88	65 x 18	03959						
Mf 28,0	1,50	27,85	65 x 18	03960				60 x 18	04729	
Mf 28,0	2,00	27,82	65 x 18	03961						
Mf 29,0	1,50	28,85	65 x 18	03962						
Mf 30,0	1,00	29,88	65 x 18	03963						
Mf 30,0	1,50	29,85	65 x 18	03964				60 x 18	04730	
Mf 30,0	2,00	29,82	65 x 18	03965				60 x 18	04731	
Mf 30,0	3,00	29,76	65 x 25	03966						
Mf 32,0	1,50	31,85	65 x 18	03967				60 x 18	04732	
Mf 33,0	1,50	32,85	65 x 18	03968				60 x 18	04733	
Mf 33,0	2,00	32,82	65 x 18	03969				60 x 18	04734	
Mf 33,0	3,00	32,76	65 x 25	03970						
Mf 34,0	1,50	33,85	65 x 18	03971						
Mf 34,0	2,00	33,82	65 x 18	03972						
Mf 35,0	1,50	34,85	65 x 18	03973				60 x 18	04735	
Mf 36,0	1,50	35,85	65 x 18	03974				60 x 18	04736	
Mf 36,0	2,00	35,82	65 x 18	03975				60 x 18	04737	
Mf 36,0	3,00	35,76	65 x 25	03976				60 x 25	04738	
Mf 38,0	1,50	37,85	75 x 20	03977				70 x 20	04739	
Mf 39,0	1,50	38,85	75 x 20	03978				70 x 20	04740	
Mf 39,0	2,00	38,82	75 x 20	03979				70 x 20	04741	
Mf 39,0	3,00	38,76	75 x 20	03980				70 x 20	04742	
Mf 40,0	1,50	39,85	75 x 20	03981				70 x 20	04743	
Mf 40,0	2,00	39,82	75 x 20	03982				70 x 20	04744	
Mf 40,0	3,00	39,76	75 x 20	03983						
Mf 50,0	1,50	49,82	90 x 22	03993						
Mf 63,0	1,50	62,85	105 x 22	03997						

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Schneideisen/-muttern | Circular Dies / Hexagon Die Nuts



Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

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



Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



Fortsetzung

Continuation

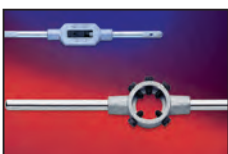
Handgewindebohrer | Hand Taps

BSW	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
9/16	12	12,00	32	80	9,0	No. I	00845
						No. II	00846
						No. III	00847
						Set	00848
5/8	11	13,50	32	80	9,0	No. I	00849
						No. II	00850
						No. III	00851
						Set	00852
3/4	10	16,50	40	95	11,0	No. I	00853
						No. II	00854
						No. III	00855
						Set	00856
7/8	9	19,50	40	100	14,5	No. I	00857
						No. II	00858
						No. III	00859
						Set	00860
1	8	22,00	50	110	16,0	No. I	00861
						No. II	00862
						No. III	00863
						Set	00864

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

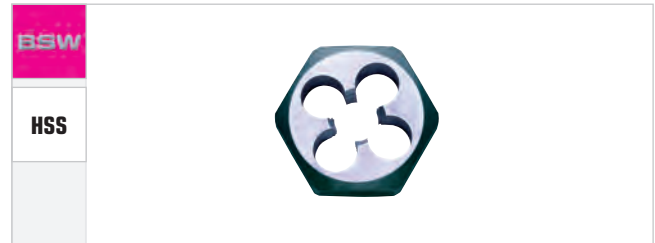


Handgewindesortimente BSW: Seite 23
Hand Tap Assortments BSW: page 23



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

BSW Whitworth-Gewinde | BSW Whitworth thread



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

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

Application

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

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Handgewindebohrer DIN 5157

Hand Taps DIN 5157

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



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

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

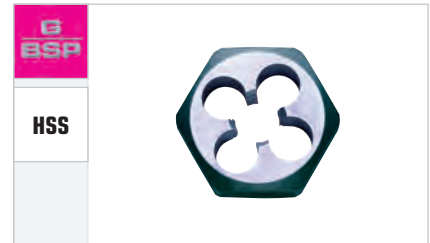
Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

1/8	28	8,80	20	63	5,5	No. I	01101	No. I	01201
						No. II	01102	No. II	01202
						Set	01103	Set	01203
1/4	19	11,80	20	70	9,0	No. I	01104	No. I	01204
						No. II	01105	No. II	01205
						Set	01106	Set	01206
3/8	19	15,30	22	70	9,0	No. I	01107	No. I	01207
						No. II	01108	No. II	01208
						Set	01109	Set	01209
1/2	14	19,00	22	80	12,0	No. I	01110	No. I	01210
						No. II	01111	No. II	01211
						Set	01112	Set	01212
5/8	14	21,00	22	80	14,5	No. I	01113	No. I	01213
						No. II	01114	No. II	01214
						Set	01115	Set	01215
3/4	14	24,50	22	90	16,0	No. I	01116	No. I	01216
						No. II	01117	No. II	01217
						Set	01118	Set	01218
7/8	14	28,25	22	90	18,0	No. I	01119	No. I	01219
						No. II	01120	No. II	01220
						Set	01121	Set	01221
1	11	30,50	25	100	20,0	No. I	01122	No. I	01222
						No. II	01123	No. II	01223
						Set	01124	Set	01224
1 1/8	11	35,50	40	125	22,0	No. I	01125	No. I	
						No. II	01126	No. II	
						Set	01127	Set	
1 1/4	11	39,50	40	125	24,0	No. I	01128	No. I	
						No. II	01129	No. II	
						Set	01130	Set	
1 3/8	11	42,00	40	125	29,0	No. I	01131	No. I	
						No. II	01132	No. II	
						Set	01133	Set	
1 1/2	11	45,00	40	140	29,0	No. I	01134	No. I	
						No. II	01135	No. II	
						Set	01136	Set	
1 3/4	11	51,00	40	140	32,0	No. I	01137	No. I	
						No. II	01138	No. II	
						Set	01139	Set	
2	11	57,00	40	160	35,0	No. I	01140	No. I	
						No. II	01141	No. II	
						Set	01142	Set	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

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



Technische Information

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

Anwendung

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

Technical Information

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

Application

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

G BSP	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	€	mm	CODE	€
1/8	28	9,62	30 x 11	04201		04231		27 x 11	04851	
1/4	19	13,03	38 x 10	04202		04232		36 x 10	04852	
3/8	19	16,53	45 x 14	04203		04233		41 x 14	04853	
1/2	14	20,81	45 x 14	04204		04234		41 x 14	04854	
5/8	14	22,77	55 x 16	04205		04235		50 x 16	04855	
3/4	14	26,30	55 x 16	04206		04236		50 x 16	04856	
7/8	14	30,06	65 x 18	04207		04237		60 x 18	04857	
1	11	33,07	65 x 18	04208		04238		60 x 18	04858	
1 1/8	11	37,71	75 x 20	04209				70 x 20	04859	
1 1/4	11	41,73	75 x 20	04210				70 x 20	04860	
1 3/8	11	44,14	90 x 22	04211				85 x 22	04861	
1 1/2	11	47,62	90 x 22	04212				85 x 22	04862	
1 3/4	11	53,56	90 x 22	04213				100 x 22	04863	
2	11	59,43	105 x 22	04214				100 x 22	04864	

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer ≈ DIN 352

Hand Taps ≈ DIN 352

UNC | UNC



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

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



Handgewindebohrer ≈ DIN 352

Hand Taps ≈ DIN 352

UNC | UNC



Fortsetzung

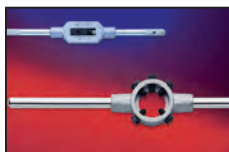
Continuation

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



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



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



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

UNC | UNC



Technische Information

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

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

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

Application

Circular Dies for cutting external threads.

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer ≈ DIN 2181

Hand Taps ≈ DIN 2181

UNF | UNF



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

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



Handgewindebohrer ≈ DIN 2181

Hand Taps ≈ DIN 2181

UNF | UNF



Fortsetzung

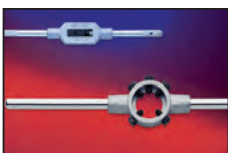
Continuation

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



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



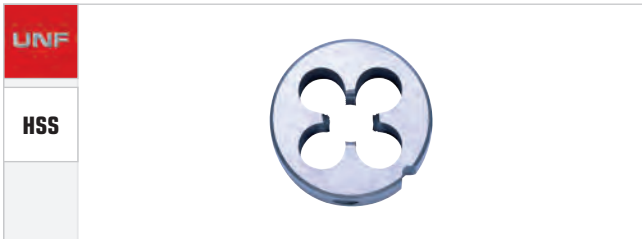
Haltwerkzeuge: Seiten 81-87
Guides / Toolholder: pages 81-87



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

UNF | UNF



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Application

Circular Dies for cutting external threads.

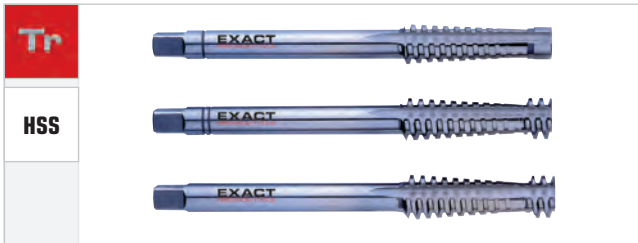
UNF	mm	mm		CODE	€
No. 4	48	2,77	20 x 5	04405	
No. 5	44	3,10	20 x 5	04406	
No. 6	40	3,42	20 x 5	04407	
No. 8	36	4,08	20 x 5	04408	
No. 10	32	4,73	20 x 7	04409	
No. 12	28	5,38	20 x 7	04410	
1/4	28	6,24	20 x 7	04411	
5/16	24	7,82	25 x 9	04412	
3/8	24	9,41	30 x 11	04413	
7/16	20	10,98	30 x 11	04414	
1/2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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Handgewindebohrer DIN 103

Hand Taps DIN 103

Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Tr	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
10	2	8,20	45	90	5,5	No. I	01705
						No. II	01706
						No. III	01707
						Set	01708
12	3	9,25	60	117	6,2	No. I	01709
						No. II	01710
						No. III	01711
						Set	01712
14	3	11,25	65	130	8,0	No. I	01713
						No. II	01714
						No. III	01715
						Set	01716
16	4	12,25	80	156	9,0	No. I	01717
						No. II	01718
						No. III	01719
						Set	01720
18	4	14,25	84	160	10,0	No. I	01721
						No. II	01722
						No. III	01723
						Set	01724
20	4	16,25	88	164	12,0	No. I	01725
						No. II	01726
						No. III	01727
						Set	01728
22	5	17,25	95	190	12,0	No. I	01729
						No. II	01730
						No. III	01731
						Set	01732
24	5	19,25	100	195	14,5	No. I	01733
						No. II	01734
						No. III	01735
						Set	01736
26	5	21,25	100	200	16,0	No. I	01737
						No. II	01738
						No. III	01739
						Set	01740
28	5	23,25	110	205	18,0	No. I	01741
						No. II	01742
						No. III	01743
						Set	01744
30	6	24,25	114	228	18,0	No. I	01745
						No. II	01746
						No. III	01747
						Set	01748
32	6	26,25	120	234	20,0	No. I	01749
						No. II	01750
						No. III	01751
						Set	01752



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Trapez-Gewinde | Trapezoidal thread



Technische Information

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

Technical Information


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

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Application

Circular Dies for cutting external threads.

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Technische Information Handgewindebohrer

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

Toleranzen

2B

6H

Toleranz 2B / 6H = ISO2 Normale Gewindeverbindung

7H

6G

Toleranz 7H + 6G = ISO3 Gewindeverbindung mit Spiel

Technical Information Hand Taps

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

Tolerances

2B

6H

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

7H

6G

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

Anschnittlängen | Chamfer

metrisch | metric



Nr. 1 Vorschneider
6 - 8 Gang Anschnitt
No. 1 Taper
6 - 8 pitch chamfer



Nr. 2 Mittelschneider
4 - 5 Gang Anschnitt
No. 2 Second
4 - 5 pitch chamfer



Nr. 3 Fertigschneider
2 - 3 Gang Anschnitt
No. 3 Plug
2 - 3 pitch chamfer

metrisch fein | metric fine



Nr. 1 Vorschneider
5 - 6 Gang Anschnitt
No. 1 Taper
5 - 6 pitch chamfer



Nr. 2 Fertigschneider
2 - 3 Gang Anschnitt
No. 3 Plug
2 - 3 pitch chamfer

Ausführungen Handgewindebohrer | Versions of Hand Taps

HSS	
M	
UNC	

HSS	
Mf	
G BSP	
UNF	

Technische Information Schneideisen

Schneideisen liefern wir in vorgeschlitzter (geschlossener) Ausführung. Sie sind für den allgemeinen Einsatz, z.B. für Stähle bis 900 N/mm², geeignet. Für VA-Materialien verwenden Sie unsere Schneideisen aus HSS-E.

Toleranzen

2A

6g

Normale Gewindeverbindung

Technical Information Circular Dies

We can supply dies ready with slot (closed version). These are suitable for general use, e.g. in steel up to 900 N/mm². For VA materials, please use our dies made of HSS-E.

Tolerances

2A

6g

Thread with normal clearance

Ausführungen Schneideisen | Versions of Circular Dies

HSS	
M	
Mf	
G BSP	
UNC UNF	

Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

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

Handgewindebohrer DIN 352

Hand Taps DIN 352

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric

Fortsetzung

Continuation

M	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
M 5,0	0,80	4,20	16	50	4,9	No. I	10009
						No. II	10010
						No. III	10011
						Set	10012
M 6,0	1,00	5,00	19	50	4,9	No. I	10013
						No. II	10014
						No. III	10015
						Set	10016
M 8,0	1,25	6,75	22	56	4,9	No. I	10017
						No. II	10018
						No. III	10019
						Set	10020
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5	No. I	10021
						No. II	10022
						No. III	10023
						Set	10024
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0	No. I	10025
						No. II	10026
						No. III	10027
						Set	10028
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0	No. I	10029
						No. II	10030
						No. III	10031
						Set	10032
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0	No. I	10033
						No. II	10034
						No. III	10035
						Set	10036
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0	No. I	10037
						No. II	10038
						No. III	10039
						Set	10040
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0	No. I	10041
						No. II	10042
						No. III	10043
						Set	10044
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5	No. I	10045
						No. II	10046
						No. III	10047
						Set	10048
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5	No. I	10049
						No. II	10050
						No. III	10051
						Set	10052
M 27,0	3,00	24,00	50	110	16,0	No. I	10053
						No. II	10054
						No. III	10055
						Set	10056
M 30,0	3,50	26,50	56	125	18,0	No. I	10057
						No. II	10058
						No. III	10059
						Set	10060

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Schneideisen DIN EN 22568

Circular Dies DIN EN 22568

EVENTUS
by EXACT

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Technical Information




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

Anwendung




Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Application

Circular Dies for cutting external threads.

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

Metrisch fein | Metric fine

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

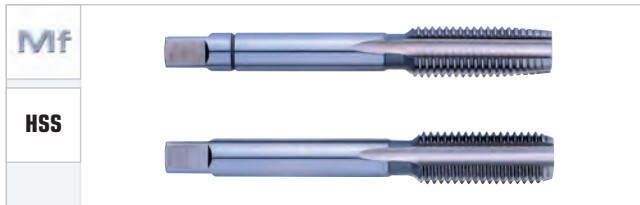
Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Handgewindebohrer DIN 2181

Hand Taps DIN 2181

EVENTUS[®]
by EXACT

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Mf						CODE	€
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7	No. I 10146 No. II 10147 Set 10148	
Mf 4,0	0,35	3,65	10	45	3,4	No. I 10149 No. II 10150 Set 10151	
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9	No. I 10152 No. II 10153 Set 10154	
Mf 6,0	0,75	5,25	14	50	4,9	No. I 10101 No. II 10102 Set 10103	
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9	No. I 10104 No. II 10105 Set 10106	
Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9	No. I 10107 No. II 10108 Set 10109	
Mf 10,0	1,00	9,00	20	63	5,5	No. I 10110 No. II 10111 Set 10112	
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0	No. I 10113 No. II 10114 Set 10115	
Mf 12,0	1,50	10,50	22	70	7,0	No. I 10116 No. II 10117 Set 10118	
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0	No. I 10119 No. II 10120 Set 10121	
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0	No. I 10122 No. II 10123 Set 10124	
Mf 16,0	1,50	14,50	22	70	9,0	No. I 10125 No. II 10126 Set 10127	
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0	No. I 10128 No. II 10129 Set 10130	
Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0	No. I 10131 No. II 10132 Set 10133	
Mf 22,0	1,50	20,50	22	80	14,5	No. I 10134 No. II 10135 Set 10136	
Mf 24,0	1,50	22,50	22	90	14,5	No. I 10137 No. II 10138 Set 10139	

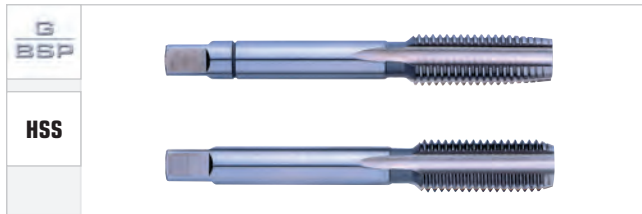
Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Handgewindebohrer DIN 5157

Hand Taps DIN 5157

EVENTUS[®]
by EXACT

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



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

G BSP	mm	mm	mm	mm	mm	CODE	€
1/8	28	8,80	20	63	5,5	No. I	10201
						No. II	10202
						Set	10203
1/4	19	11,80	20	70	9,0	No. I	10204
						No. II	10205
						Set	10206
3/8	19	15,30	22	70	9,0	No. I	10207
						No. II	10208
						Set	10209
1/2	14	19,00	22	80	12,0	No. I	10210
						No. II	10211
						Set	10212
3/4	14	24,50	22	90	16,0	No. I	10213
						No. II	10214
						Set	10215
1	11	30,50	25	100	20,0	No. I	10216
						No. II	10217
						Set	10218

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Schneideisen DIN 5158 Circular Dies DIN 5158

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



Technische Information

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

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

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

Application

Circular Dies for cutting external threads.

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

Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

EVENTUS[®]
by EXACT

UNC | UNC



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

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



Schneideisen DIN EN 22568 Circular Dies DIN EN 22568

UNC | UNC

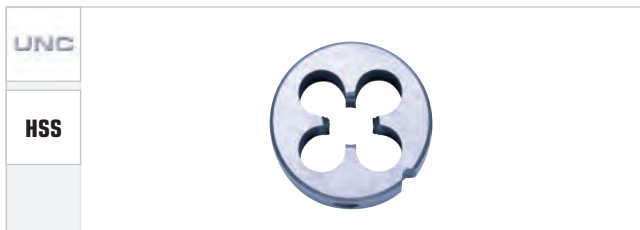
Fortsetzung Handgewindebohrer UNC

Continuation Hand Taps UNC

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

UNC | UNC



Technische Information

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

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

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

Application

Circular Dies for cutting external threads.

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



Handgewindebohrer DIN 2184

Hand Taps DIN 2184

EVENTUS
by EXACT

UNF | UNF



Technische Information

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

Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

Technical Information

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

Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

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



Schneideisen DIN EN 22568 Circular Dies DIN EN 22568

UNF | UNF

Fortsetzung Handgewindebohrer UNF

Continuation Hand Taps UNF

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

Schneideisen | Circular Dies

UNF | UNF



Technische Information

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

Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

Technical Information

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

Application

Circular Dies for cutting external threads.

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

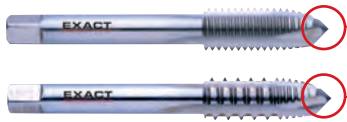
Einschnittgewindebohrer DIN 352

Short Machine Taps DIN 352

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Anschnittlängen | Chamfer

metrisch | metric



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

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

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

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

metrisch fein | metric fine



Form D: Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher

Form D: Short version for through and blind holes

Metrisch | Metric



Technische Information

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

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

Technical Information

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

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Application

For manual and machine use.

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

Einschnittgewindebohrer DIN 2181

Short Machine Taps DIN 2181

Metrisch fein | Metric fine



Technische Information

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

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

Application

For manual and machine use.

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

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde NPT | American tapered pipe thread NPT



Technische Information

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

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

Application

For manual and machine use.

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

Einschnittgewindebohrer DIN 352

Short Machine Taps DIN 352

EVENTUS
by EXACT

Anschnittlängen | Chamfer



Form B 4 - 5 Gang Anschnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher

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



35° RSP 2 - 3 Gang Anschnitt für Sacklöcher

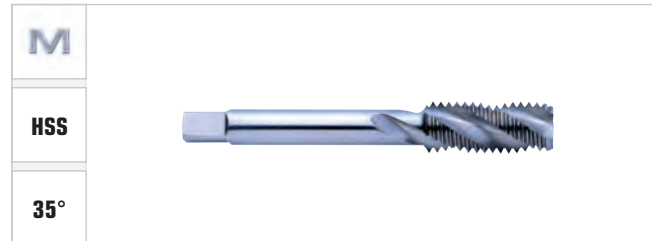
35° RSP 2 - 3 pitch chamfer, spiral point with interrupted thread for through holes



Form D Für Durchgangs- und Sacklöcher

Form D For through and blind holes

Metrisch | Metric



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

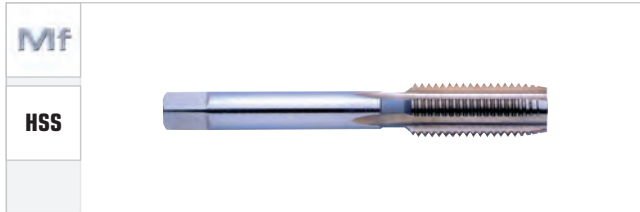
Application

For manual and machine use.

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

Einschnittgewindebohrer Short Machine Taps

DIN 2181 • Metrisch fein | DIN 2181 • Metric fine



Technische Information

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

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

Application

For manual and machine use.

Mf					CODE	€
Mf 6	0,75	5,25	14	50	20101	
Mf 8	0,75	7,25	19	50	20102	
Mf 8	1,00	7,00	22	56	20103	
Mf 10	1,00	9,00	20	63	20104	
Mf 12	1,00	11,00	22	70	20105	
Mf 12	1,50	10,50	22	70	20106	
Mf 14	1,25	12,75	22	70	20107	
Mf 14	1,50	12,50	22	70	20108	
Mf 16	1,50	14,50	22	70	20109	
Mf 18	1,50	16,50	22	80	20110	
Mf 20	1,50	18,50	22	80	20111	
Mf 22	1,50	20,50	22	80	20112	
Mf 24	1,50	22,50	22	90	20113	

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



Technische Information

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

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

Application

For manual and machine use.

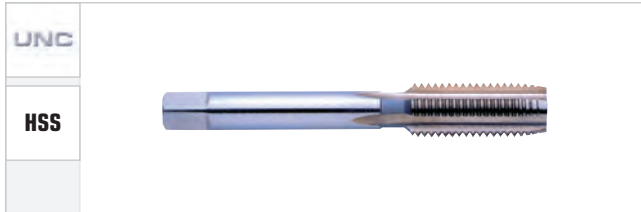
G BSP					CODE	€
1/8	28	8,80	20	63	20181	
1/4	19	11,80	22	70	20182	
3/8	19	15,30	22	70	20183	
1/2	14	19,00	22	80	20184	
3/4	14	24,50	22	90	20185	
1	11	30,50	25	100	20186	
1 1/4	11	39,50	40	125	20187	
1 1/2	11	45,00	40	140	20188	
2	11	57,00	40	160	20189	

Einschnittgewindebohrer DIN 351

Short Machine Taps DIN 351

EVENTUS[®]
by EXACT

UNC | UNC



Technische Information

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

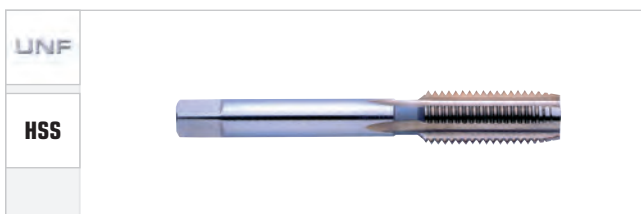
HSS = High-speed-steel
Short version for through and blind holes.
DIN 351 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

Application

For manual and machine use.

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

UNF | UNF



Technische Information

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

Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

Technical Information

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

Application

For manual and machine use.

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



Für Ihre Notizen
For your notes

EVENTUS[®]
by EXACT

NEW



Auszug | Example

► **TIPP!**

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



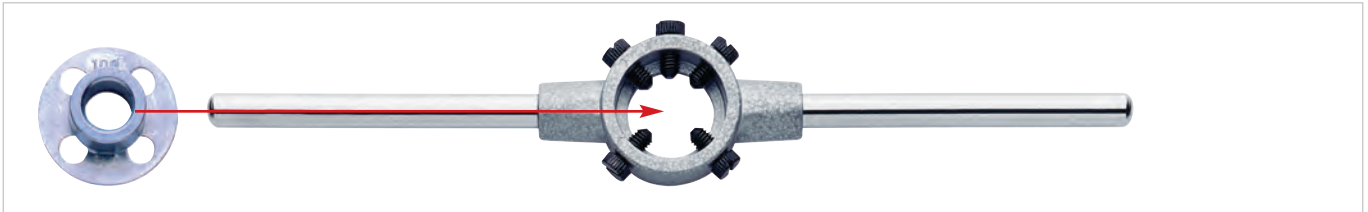
Gewindehandbuch Thread Cutting Guide

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

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



Qualitätsmerkmale | Quality references



Vorteile

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

Advantages

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



Technische Information

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

Technical Information

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

Anwendung

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

Application

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

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

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

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

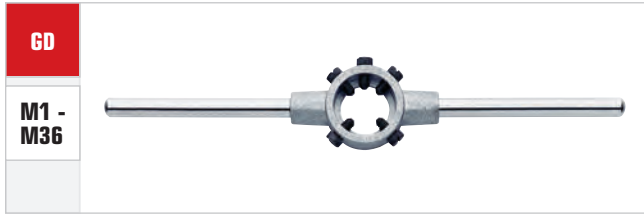


Schneideisenhalter DIN EN 22568

Holder for Circular Dies DIN EN 22568

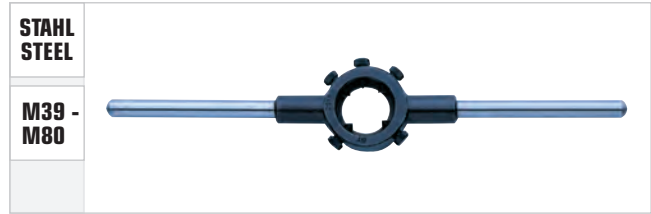
EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Haltwerkzeuge • Tool holder



GD

M1 - M36



STAHL STEEL

M39 - M80

Technische Information

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

Anwendung

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

Technical Information

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

Application

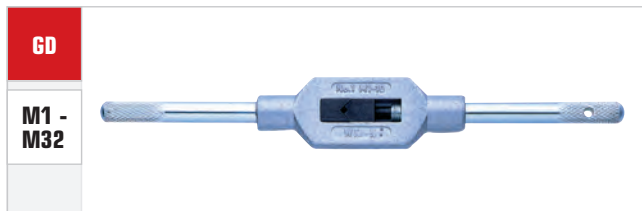
For mounting closed and slotted circular dies
DIN 223 / 5158 • EN 22568 / 24230 / 24231

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

Windeisen DIN 1814

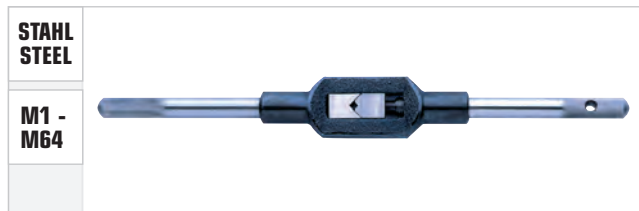
Tapwrenches DIN 1814

Verstellbare Windeisen | Adjustable Tapwrenches



GD

M1 - M32



STAHL
STEEL

M1 - M64

Technische Information

GD = aus Zinkdruckguss (GD)

STAHL = aus Temperguss (GT)

Mit Stahlgriffen; davon 1 Griff abschraubbar

Anwendung

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

Technical Information

GD = made of zinc pressure casting (GD)

STEEL = made of tempered pressure casting (GT)

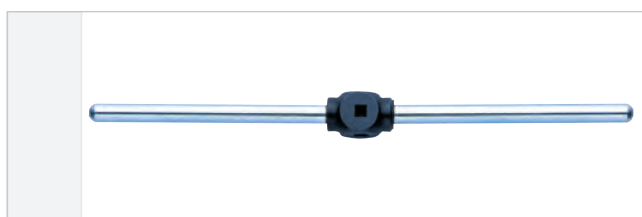
1 removable arm

Application

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

No.	M	Mf	BSW	G BSP	mm	CODE	€	CODE	€
	M 1 - M 8		1/16 - 5/16	-	130	04971		04951	
	M 1 - M 10		1/16 - 3/8	-	175	04972		04952	
	M 1 - M 12		1/16 - 1/2	1/8	175	04973		04953	
	M 3,5 - M 12		5/32 - 1/2	1/8	280	04974		04954	
	M 5 - M 20		7/32 - 3/4	1/8 - 1/2	375	04975		04955	
	M 11 - M 27		7/16 - 1	1/4 - 3/4	470	04976		04956	
	M 13 - M 32		1/2 - 1 1/4	1/4 - 1	700	04977		04957	
	M 18 - M 42		3/4 - 1 1/2	1/2 - 1 1/4	1000			04958	
	M 25 - M 52		1 - 1/8	3/4 - 1 3/4	1250			04959	
	M 25 - M 64		1 - 2 1/2	3/4 - 3	1250			04960	

Kugelwindeisen | Ball Tapwrenches



Technische Information

Arme ausschraubbar. Gehäuse aus Zinkdruckguss.

Anwendung

Zur Aufnahme von Gewindewerkzeug mit 4-Kant.

Technical Information

Removable arms. Housing in zinc diecasting.

Application

For directly holding of thread tool with size of square.

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



Schneideisenhalter DIN EN 22568 Holder for Circular Dies DIN EN 22568

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE

Schneideisenhalter Din EN 22568 PM | Holder for Circular Dies PM



Vorteile | Advantages

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

Technische Information

PM = Pulvermetallurgisches Metall

Anwendung

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

Technical Information

PM = Powder-metallurgy metal

Application

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

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

Verstellbare Windeisen PM | Adjustable Tapwrenches PM



Vorteile | Advantages

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

Technische Information

PM = Pulvermetallurgisches Metall

Mit Stahlgriffen; davon 1 Griff abschraubbar

Anwendung

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

Technical Information

PM = Powder-metallurgy metal

1 removable arm

Application

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

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



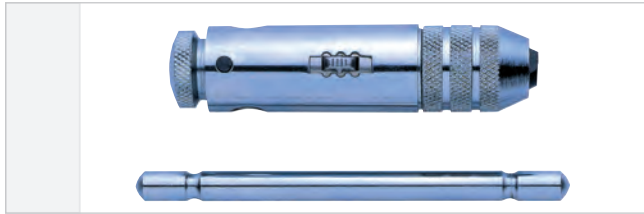
Für Ihre Notizen
For your notes

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE



Werkzeughalter mit Knarre Tapwrenches with ratchet

Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet



Technische Information

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

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

Anwendung

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

Technical Information

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

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

Application

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

No.	M	BSW	G BSP	mm	CODE	€
	kurz short (MADE IN GERMANY)					
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		85	05039	
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	100	05040	
	kurz short					
1	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		85	05041	
2	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	100	05042	
	lang long					
10	M 3 - M 10	1/8 - 3/8		250	05043	
20	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8	300	05044	

Werkzeughalter mit Knarre | Tapwrenches with ratchet



Technische Information

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

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

Anwendung

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

Technical Information

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

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

Application

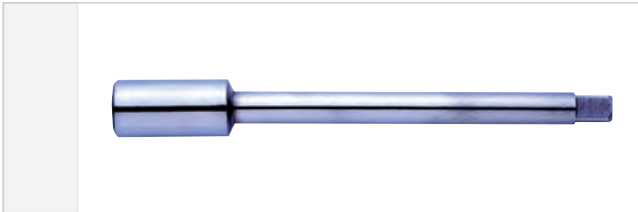
For threading in hard-to-reach positions. With two-jaw chuck for mounting on square shafts.

No.	M	mm	CODE	€
	BIG			
3	M 13 - M 20	117	05038	

Gewindebohrerverlängerung DIN 377

Tap Extension DIN 377

EXACT
PRÄZISIONSWERKZEUGE



Technische Information

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

Anwendung




Zur Verlängerung von Handgewindebohrern

Technical Information

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

Application

For Tap lengthening

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



ZUBEHÖR ACCESSORIES

EXACT®

Gewindehandbuch 90
Thread Cutting Guide

Gewindeschablonen

Thread Gauge

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

Digital-Messschieber 91
Digital Caliper

Kühl- und Schmierstoffe

Coolants and lubricants

■ Schneidölspray	92
■ Bohrpaste	92
■ Schneidölspray im Thekendisplay	93
■ Bohrpaste im Theklendisplay	93

Gewindekronen 94

Schraubenausdreher 95
Screw Extractors

Gewindefeilen 95
Thread restoring files