

Gewinden

Gewindebohren und Formen

Taraudage

Taraudage et formage



Willkommen / Bienvenue

Vischer & Bolli

Der Profi in der Werkzeug und Spanntechnik!
Erstklassige Lösungen und Beratungskompetenz.

Les pros de l'outillage et de la technique de serrage!
Des compétences techniques, des conseils et
solutions au niveau de vos exigences.



Urs Zumsteg

Matthias Buholzer

Beratung und Bestellung Consultation et commande

Deutsch +41 (0)44 802 15 15 / verkauf@vb-tools.com

Français +41 (0)32 721 00 47 / info.fr@vb-tools.com

Kontaktieren Sie uns – wir sind für Sie da.
Appelez-nous - nous sommes à votre service.



webshop
www.vb-tools.com

ab CHF 200.– 3% e-commerce Rabatt!
à partir de CHF 200.– 3% e-commerce rabais!

Bestellungen bis 17.00 Uhr werden am nächsten Tag geliefert.
Les commandes jusqu'à 17h00 seront livrées le jour suivant.

Mit dem Erscheinen dieses Kataloges werden alle früheren Kataloge oder Prospekte ungültig.
Baumass- oder Normenänderungen behalten wir uns vor. Druckfehler jeder Art, auch bei technischen Daten, berechtigen nicht zu Ansprüchen.

La parution du présent catalogue rend obsolète tous les catalogues ou prospectus antécédents.
Tous droits réservés de modifications de construction ou de normes.
Des fautes d'impression de tout genre, même concernant des données techniques, ne donnent en aucun cas lieu à des réclamations.

Preisstand: aktuelle Preise im Webshop
www.vb-tools.com

Base de prix: prix actualisé dans le webshop
www.vb-tools.com

Piktogramme / Pictogramme

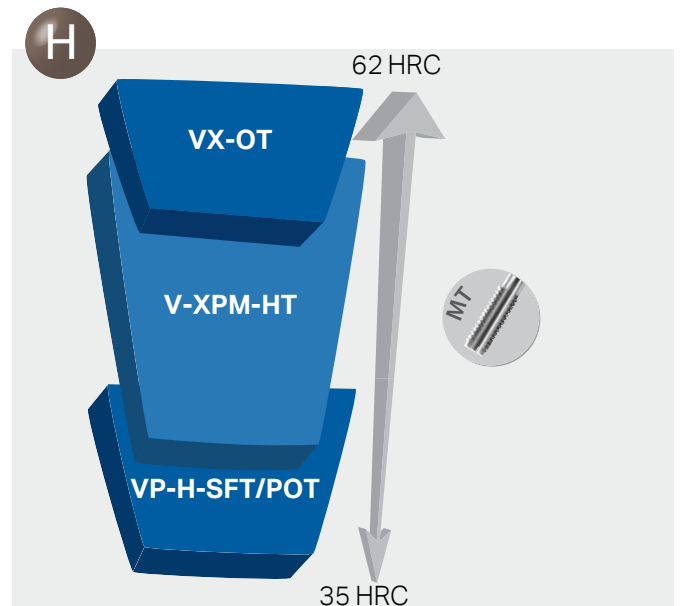
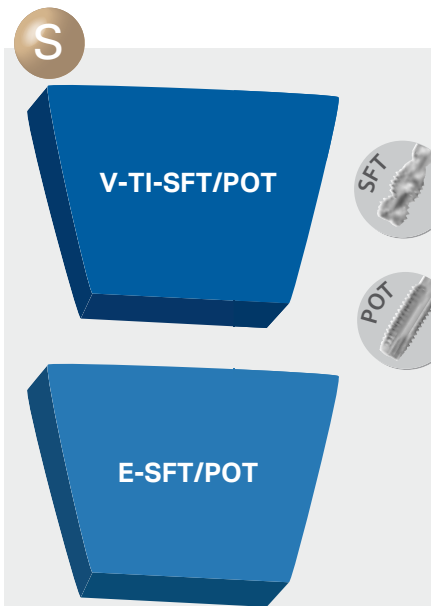
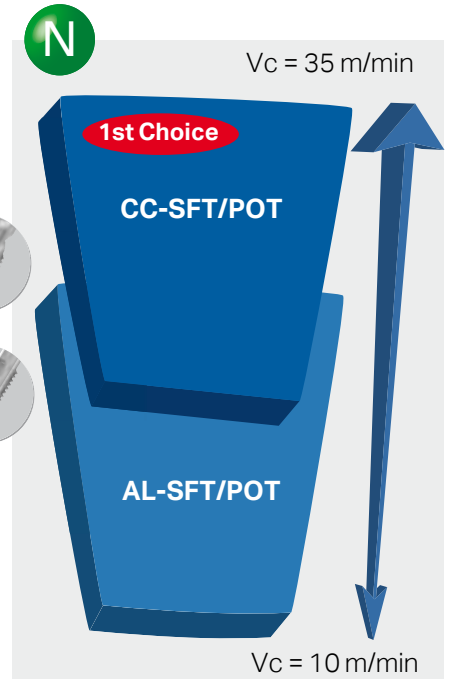
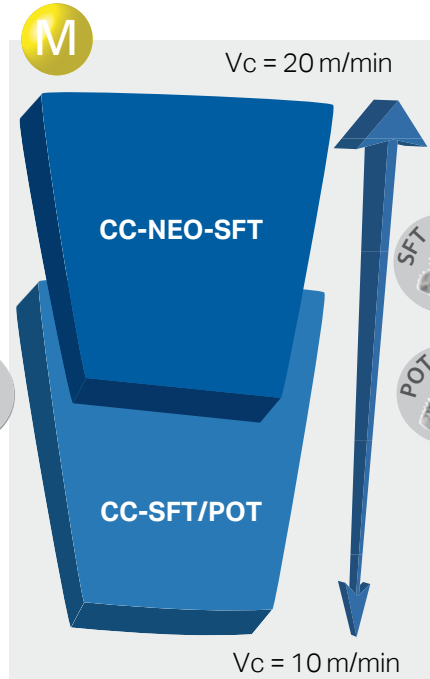
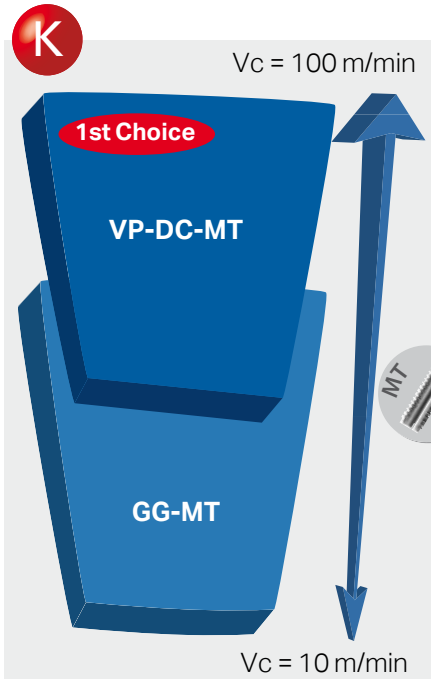
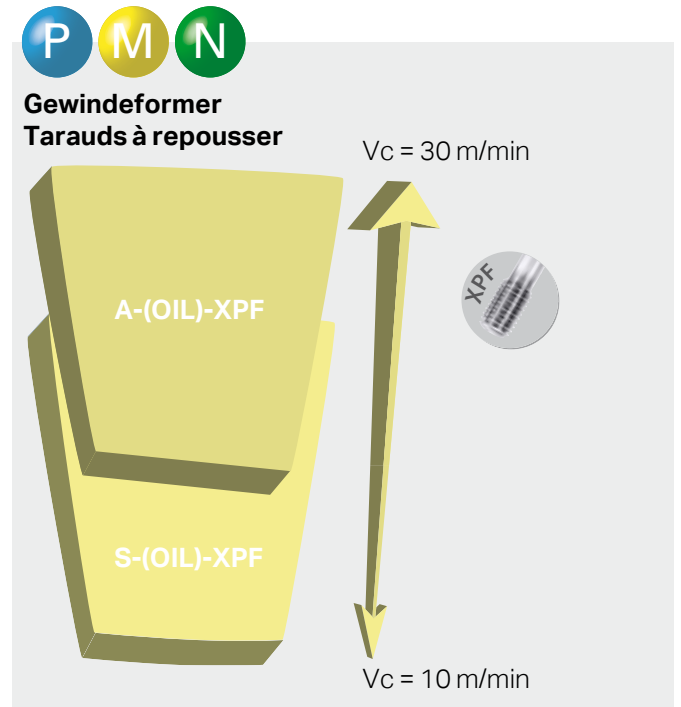
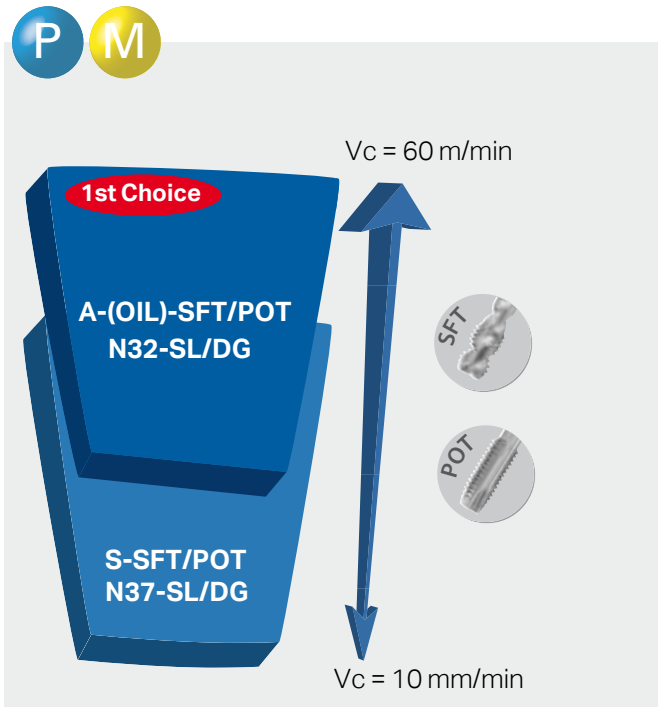
CARBIDE	Vollhartmetall Carbure	45°	Drallwinkel Angle d'hélice	Helicoil	Für Sacklöcher - Einsatzgewinde (Helicoil)
XPM	Pulvermetall HSS XPM, Co10 V5 En acier fritté HSS XPM, Co10 V5	4	Anschnittlänge Entrée gun	Through hole	Für Durchgangslöcher - Einsatzgewinde
PM	Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5 En acier fritté HSS T15, Co5 V5	LH	Linksgewinde		
HSSE	HSSE-V3	DIN 371	Verstärkter Schaft		
HSS-Co	HSS-Co8 HSS-Co8	DIN 376	Überlaufschaft	A	A-Brand Produkt
HSS	HSS	DIN 1835	Weldon-Schaft Queue Weldon	P	Stähle Aciers
V	TiCN Multilayer-Beschichtung Revêtement TiCN multicouche	ISO 2 6H	Werkzeugtoleranz Tolérance outil	M	Nichtrostende Materialien Matériaux Inox
TiN	TiN Beschichtung Revêtement TiN	6H +0,1	Für 6H Toleranz mit +0,1mm Aufmass	K	Grauguss Fonte
CrN	CrN Beschichtung Revêtement CrN	Through hole	Für Durchgangslöcher Pour trous passant	N	Leichtmetalle Matériaux non ferreux
NI-OX	Nitrid Beschichtung Revêtement nitrure	Blind hole	Für Sacklöcher Pour trous borgne	S	Superlegierungen Super Alliages
OX	vaporisiert Traitement vapeur	≥2D	Gewindetiefe	H	gehärtete Materialien Matériaux trempés

Werkstoffe / Matériaux

P	C ≤ 0,2%	Kohlenstoffstahl Aciers bas carbone
	C 0,25-0,4%	Kohlenstoffstahl Aciers médium carbone
	C ≥ 0,45%	Kohlenstoffstahl Aciers haut carbone
	SCM	Legierter Stahl Aciers alliés
M	SUS	Nichtrostende Materialien Matériaux Inox
K	GG	Grauguss Fonte
	GGG	Kugelgraphitguss Fonte maléable
N	Al	Aluminium
	AC	Aluminiumlegierung Alliages d'alu coulé

S	Ni	Nickellegierung Alliages de nickel
	Ti, Tiall	Titanium, Titaniumlegierung Titane, Alliages de Titane
H	25 ~ 45 HRC	Gehärteter Stahl Aciers trempé
	35 ~ 45 HRC	Gehärteter Stahl Aciers trempé
	45 ~ 52 HRC	Gehärteter Stahl Aciers trempé
	52 ~ 62 HRC	Gehärteter Stahl Aciers trempé

Gewindebohrer Tarauds		 	Material	Kühlmittel Arrosage	spez. Anschnitt Entrée spec.	Lang Long	Übermass Surcote	Anwendung Application	Nennmass Désignation	Seite Page
M	A-POT, A-SFT		PM			LT	ox	     	M1,4 - M56	6-21
	AL-POT, AL-SFT		HSSE					     	M1,6 - M20	22-23
	CC-NEO-SFT,		HSSE					     	M2 - M16	24
	CC-POT, CC-SFT		HSSE			LT		     	M2 - M36	26-29
	E-POT, E-SFT		PM					     	M3 - M12	30-31
	GG-MT		HSSE					     	M4 - M20	32
	N32-DG, N32-SL		PM					     	M2 - M30	34-35
	N37-DG, N37-SL		HSSE					     	M2 - M30	36-37
	POT, SFT		HSSE					     	M2 - M36	38-39
	S-POT, S-SFT		HSSE					     	M3 - M24	40-41
	US-AL-SFT		HSSE					     	M3 - M12	42
	V-TI-POT, V-TI-SFT		PM					     	M1,6 - M12	44-45
	V-XPM-HT		XPM					     	M2 - M12	46
	VA-POT-6G, VA-SFT-6G		HSSE				ox	     	M2 - M16	48-49
	VP-DC-MT		PM					     	M3 - M20	50-51
	VP-H-POT, VP-H-SFT		PM					     	M2 - M36	52-53
	VX-OT		CARBIDE					     	M2 - M16	54
MF	A-POT, A-SFT		PM				ox	     	MF2,5x0,35 - MF24x2	56-59
	AL-SFT		HSSE					     	MF8x1,0 - MF12x1,5	60
	CC-POT, CC-SFT		HSSE					     	MF6x0,5 - MF24x1,5	61
	GG-MT		HSSE					     	MF3x0,35 - MF24x1,5	62
	POT		HSSE					     	MF4x0,5 - MF30x2,0	63
	S-POT, S-SFT		HSSE					     	MF3x0,75 - MF24x2,0	64-65
	VP-DC-MT		PM					     	MF3x0,35 - MF24x1,5	66
G	A-POT, A-SFT		PM					     	G1/8" - G1"	67
	CC-SFT-SPT		HSSE					     	G1/8" - G1/2"	68
	GG-MT		HSSE					     	G1/8" - G1/2"	68
	POT, VA-SFT		HSSE					     	G1/8" - G1"	69
	VX-OT-SPT		CARBIDE					     	G1/8" - G1/2"	70
UNC UNF	A-POT, A-SFT		PM					     	UNC2-56 - UNC1" UNF2-64 - UNF1"	71-74
	VA-POT, VA-SFT		HSSE					     	UNC4-40 - UNC1" UNF6-40 - UNF1"	75-78
Helicoil	CC-HL-SFT		HSSE					     	M3 - M12	79
	H-HL-POT, H-HL-SFT		PM					     	M2 - M10	80-82
Gewindeformer / Tarauds à repousser										
M	A-XPF		PM					     	M3 - M45	83-84
	C-OIL-XPF		CARBIDE					     	M5 - M16	85
	HRT-BOTT-OX		HSS					     	M0,5 - M6	86
	S-XPF		HSS-Co			LT	ox	     	M1 - M45	87-95
	V-NRT		HSS-Co				ox	     	M1 - M12	96-99
	VP-NRTS		PM				ox	     	M1 - M2,5	99
MF	A-XPF		PM					     	MF8x0,75 - MF24x1,5	100
	C-OIL-XPF		CARBIDE					     	MF8x1,0 - MF16x1,5	101
	S-XPF		HSS-Co				ox	     	MF4x0,5 - MF24x1,5	102-104
S	HRT-TAP-OX S		HSS					     	S0,5 - S1,4	105
	UM-NRT		PM					     	S0,5 - S1,4	106
G	S-XPF-SPT		HSS-Co					     	G1/8" - G1/2"	107
UNC/UNF	S-XPF		HSS-Co					     	UNC5-40 - UNC1" UNF6-40 - UNF1"	108-109



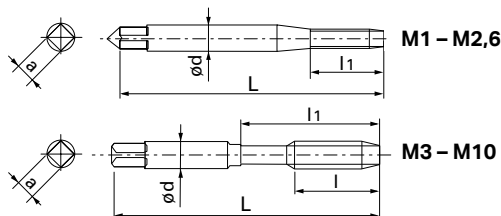
A-POT

Gewindebohrer Durchgang

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



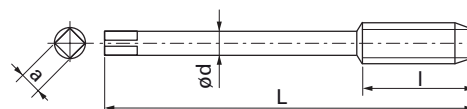
M1 – M2,6

M3 – M10



*Toleranz 5H

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT M1, DIN371 *	M1	0,25	40	–	5	2,5	2,1	2	0,75	
A-POT M1.1, DIN371 *	M1,1	0,25	40	–	5	2,5	2,1	2	0,85	
A-POT M1.2, DIN371 *	M1,2	0,25	40	–	5	2,5	2,1	2	0,95	
A-POT M1.4, DIN371 *	M1,4	0,3	40	–	7	2,5	2,1	2	1,1	
A-POT M1.6, DIN371	M1,6	0,35	40	–	8	2,5	2,1	2	1,25	
A-POT M1.7, DIN371	M1,7	0,35	40	–	8	2,5	2,1	2	1,35	
A-POT M1.8, DIN371	M1,8	0,35	40	–	8	2,5	2,1	2	1,45	
A-POT M2, DIN371	M2	0,4	45	–	8	2,8	2,1	2	1,6	
A-POT M2.2, DIN371	M2,2	0,45	45	–	9	2,8	2,1	2	1,75	
A-POT M2.3, DIN371	M2,3	0,4	45	–	9	2,8	2,1	2	1,9	
A-POT M2.5, DIN371	M2,5	0,45	50	–	9	2,8	2,1	2	2,05	
A-POT M2.6, DIN371	M2,6	0,45	50	–	9	2,8	2,1	2	2,15	
A-POT M3, DIN371	M3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-POT M3.5, DIN371	M3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2,9	
A-POT M4, DIN371	M4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-POT M4.5, DIN371	M4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	3,7	
A-POT M5, DIN371	M5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	4,2	
A-POT M5.5, DIN371	M5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	4,6	
A-POT M6, DIN371	M6	1	80	19	30	6	4,9	3	5	
A-POT M7, DIN371	M7	1	80	19	30	7	5,5	3	6	
A-POT M8, DIN371	M8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
A-POT M9, DIN371	M9	1,25	90	22	35	9	7	3	7,8	
A-POT M10, DIN371	M10	1,5	100	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT M3, DIN376	M3	0,5	56	11	2,2	–	3	2,5	
A-POT M4, DIN376	M4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	
A-POT M5, DIN376	M5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2	
A-POT M6, DIN376	M6	1	80	19	4,5	3,4	3	5	
A-POT M7, DIN376	M7	1	80	19	5,5	4,3	3	6	
A-POT M8, DIN376	M8	1,25	90	22	6	4,9	3	6,8	
A-POT M9, DIN376	M9	1,25	90	22	7	5,5	3	7,8	
A-POT M10, DIN376	M10	1,5	100	24	7	5,5	3	8,5	
A-POT M11, DIN376	M11	1,5	100	24	8	6,2	3	9,5	
A-POT M12, DIN376	M12	1,75	110	29	9	7	3	10,2	
A-POT M14, DIN376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
A-POT M16, DIN376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
A-POT M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
A-POT M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
A-POT M22, DIN376	M22	2,5	140	34	18	14,5	3	19,5	
A-POT M24, DIN376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20

m/min

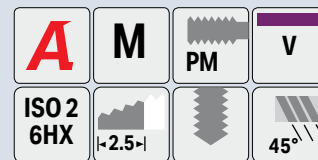
A-SFT

Gewindebohrer Sackloch

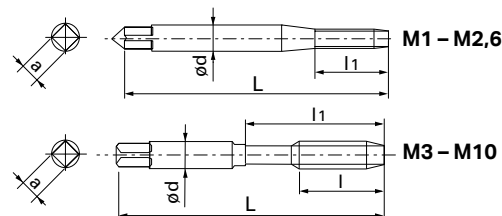
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



ungleich gedrahte Nut
Hélice variable Patent

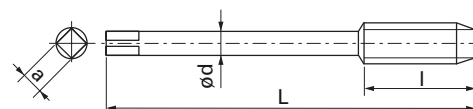


*Toleranz 5H

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou
A-SFT M1, DIN371 *	M1	0,25	40	–	5	2,5	2,1	2	0,75
A-SFT M1.1, DIN371 *	M1,1	0,25	40	–	5	2,5	2,1	2	0,85
A-SFT M1.2, DIN371 *	M1,2	0,25	40	–	5	2,5	2,1	2	0,95
A-SFT M1.4, DIN371 *	M1,4	0,3	40	–	6	2,5	2,1	2	1,1
A-SFT M1.6, DIN371	M1,6	0,35	40	–	7	2,5	2,1	2	1,25
A-SFT M1.7, DIN371	M1,7	0,35	40	–	8	2,5	2,1	2	1,35
A-SFT M1.8, DIN371	M1,8	0,35	40	–	8	2,5	2,1	2	1,45
A-SFT M2, DIN371	M2	0,4	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1,6
A-SFT M2.2, DIN371	M2,2	0,45	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1,75
A-SFT M2.3, DIN371	M2,3	0,4	45	3,6	12	2,8	2,1	2	1,9
A-SFT M2.5, DIN371	M2,5	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2,05
A-SFT M2.6, DIN371	M2,6	0,45	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2,15
A-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5
A-SFT M3.5, DIN371	M3,5	0,6	56	4,8	20	4	3	3	2,9
A-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,3
A-SFT M4.5, DIN371	M4,5	0,75	70	6	25	6	4,9	3	3,7
A-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	4,2
A-SFT M5.5, DIN371	M5,5	0,9	80	7,2	30	6	4,9	3	4,6
A-SFT M6, DIN371	M6	1	80	8	30	6	4,9	3	5
A-SFT M7, DIN371	M7	1	80	8	30	7	5,5	3	6
A-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8
A-SFT M9, DIN371	M9	1,25	90	10	35	9	7	3	7,8
A-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5



ungleich gedrahte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung
A-SFT M3, DIN376	M3	0,5	56	4	2,2	–	3	2,5
A-SFT M4, DIN376	M4	0,7	63	5,6	2,8	2,1	3	3,3
A-SFT M5, DIN376	M5	0,8	70	6,4	3,5	2,7	3	4,2
A-SFT M6, DIN376	M6	1	80	8	4,5	3,4	3	5
A-SFT M7, DIN376	M7	1	80	8	5,5	4,3	3	6
A-SFT M8, DIN376	M8	1,25	90	10	6	4,9	3	6,8
A-SFT M9, DIN376	M9	1,25	90	10	7	5,5	3	7,8
A-SFT M10, DIN376	M10	1,5	100	12	7	5,5	3	8,5
A-SFT M11, DIN376	M11	1,5	100	12	8	6,2	3	9,5
A-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	14	9	7	3	10,2
A-SFT M14, DIN376	M14	2	110	16	11	9	3	12
A-SFT M16, DIN376	M16	2	110	16	12	9	3	14
A-SFT M18, DIN376	M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5
A-SFT M20, DIN376	M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5
A-SFT M22, DIN376	M22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5
A-SFT M24, DIN376	M24	3	160	30	18	14,5	4	21

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20
m/min								

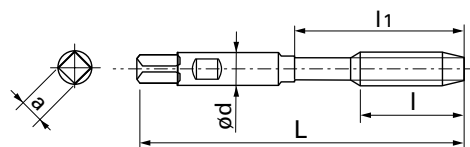
A-POT Weldon

Gewindebohrer Durchgang

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Weldonenschaft

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec queue Weldon



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-WE M3	M3	0,5	56	11	18	6	4,9	3	2,5	
A-POT-WE M4	M4	0,7	63	13	21	6	4,9	3	3,3	
A-POT-WE M5	M5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	4,2	
A-POT-WE M6	M6	1	80	19	30	6	4,9	3	5	
A-POT-WE M8	M8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
A-POT-WE M10	M10	1,5	100	24	39	10	8	3	8,5	
A-POT-WE M12	M12	1,75	110	28	46	12	9	3	10,2	
A-POT-WE M14	M14	2	110	30	49	14	11	3	12	
A-POT-WE M16	M16	2	110	32	56	16	12	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-60



15-60



10-60



8-30



8-20



15-35



15-35



5-10



8-20

m/min

A-SFT Weldon

Gewindebohrer Sackloch

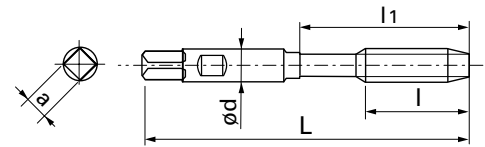
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Weldonschaft

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec queue Weldon



ungleich gedallte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT-WE M3	M3	0,5	56	4	18	6	4,9	3	2,5	
A-SFT-WE M4	M4	0,7	63	5,6	21	6	4,9	3	3,3	
A-SFT-WE M5	M5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	4,2	
A-SFT-WE M6	M6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	
A-SFT-WE M8	M8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-SFT-WE M10	M10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	
A-SFT-WE M12	M12	1,75	110	14	46	12	9	3	10,2	
A-SFT-WE M14	M14	2	110	16	49	14	11	3	12	
A-SFT-WE M16	M16	2	110	16	56	16	12	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

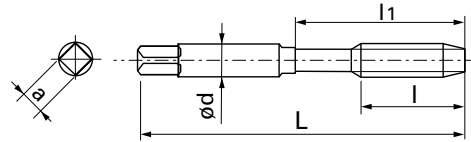
A-OIL-POT

Gewindebohrer Durchgang

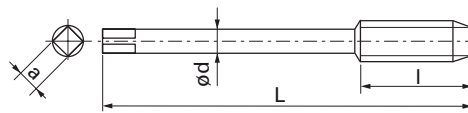
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Innenkühlung

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-POT M6, DIN371	M6	1	80	19	30	6	4,9	3	5	
A-OIL-POT M8, DIN371	M8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
A-OIL-POT M10, DIN371	M10	1,5	100	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-POT M12, DIN376	M12	1,75	110	28	9	7	3	10,2	
A-OIL-POT M14, DIN376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
A-OIL-POT M16, DIN376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
A-OIL-POT M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
A-OIL-POT M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
A-OIL-POT M22, DIN376	M22	2,5	140	34	18	14,5	3	19,5	
A-OIL-POT M24, DIN376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-60



15-60



10-60



8-30



8-20



15-35



15-35



5-10



8-20

m/min

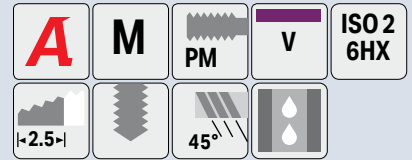
A-OIL-SFT

Gewindebohrer Sackloch

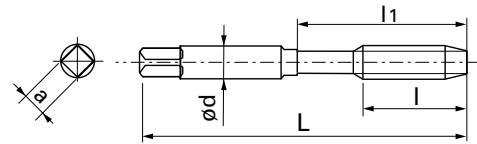
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Innenkühlung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec arrosage central



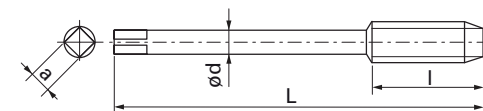
ungleich gedrahlte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-SFT M6, DIN371	M6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	
A-OIL-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-OIL-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedrahlte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	14	9	7	3	10,2	
A-OIL-SFT M14, DIN376	M14	2	110	16	11	9	3	12	
A-OIL-SFT M16, DIN376	M16	2	110	16	12	9	3	14	
A-OIL-SFT M18, DIN376	M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	
A-OIL-SFT M20, DIN376	M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	
A-OIL-SFT M22, DIN376	M22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	
A-OIL-SFT M24, DIN376	M24	3	160	30	18	14,5	4	21	
A-OIL-SFT M27, DIN376	M27	3	160	36	20	16	4	24	
A-OIL-SFT M30, DIN376	M30	3,5	180	42	22	18	4	26,5	
A-OIL-SFT M33, DIN376	M33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	
A-OIL-SFT M36, DIN376	M36	4	200	48	28	22	4	32	
A-OIL-SFT M39, DIN376	M39	4	200	48	32	24	4	35	
A-OIL-SFT M42, DIN376	M42	4,5	200	54	32	24	4	37,5	
A-OIL-SFT M45, DIN376	M45	4,5	220	54	36	29	4	41,5	
A-OIL-SFT M48, DIN376	M48	5	250	60	36	29	4	43	
A-OIL-SFT M52, DIN376	M52	5	250	60	40	32	4	47	
A-OIL-SFT M56, DIN376	M56	5,5	250	66	40	32	4	50,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A-POT-6GX**Gewindebohrer Durchgang**

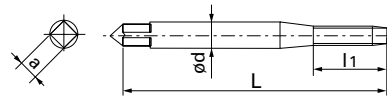
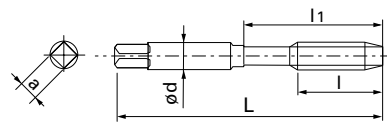
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5

TiCN Multilayer-Beschichtung

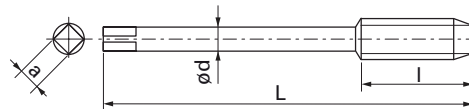
Übermass Toleranz 6GX**Tarauds trou passant**

en acier fritté HSS T15, Co5 V5

Revêtement TiCN multicouche

Surcote tolérance 6GX**M2 – M2,5****M3 – M10**

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-6GX M2, DIN371	M2	0,4	+019	45	–	8	2,8	2,1	2	1,6	
A-POT-6GX M2.5, DIN371	M2,5	0,45	+020	50	–	9	2,8	2,1	2	2,1	
A-POT-6GX M3, DIN371	M3	0,5	+020	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-POT-6GX M4, DIN371	M4	0,7	+022	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-POT-6GX M5, DIN371	M5	0,8	+024	70	16	25	6	4,9	3	4,2	
A-POT-6GX M6, DIN371	M6	1	+026	80	19	30	6	4,9	3	5	
A-POT-6GX M8, DIN371	M8	1,25	+028	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
A-POT-6GX M10, DIN371	M10	1,5	+032	100	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-6GX M12, DIN371	M12	1,75	+0,034	110	28	9	7	3	10,2	
A-POT-6GX M16, DIN371	M16	2	+0,038	110	32	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-60



0,25 < C < 0,4%

15-60



C ≥ 0,45%

10-60



SCM

8-30



INOX

8-20



Al

15-35



AC, ADC

15-35



Ti

5-10



25-35 HRC

8-20

m/min

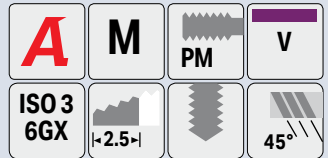
A-SFT-6GX

Gewindebohrer Sackloch

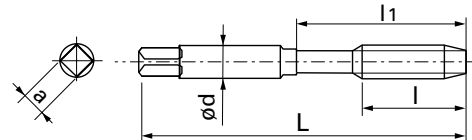
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
Übermass Toleranz 6GX

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
Surcote tolérance 6GX



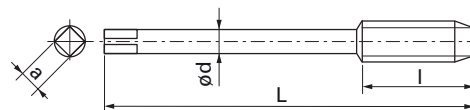
ungleich gedallte Nut
Hélice variable **Patent**



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT-6GX M2, DIN371	M2	0,4	+0,019	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1,6	
A-SFT-6GX M2,5, DIN371	M2,5	0,45	+0,020	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2,1	
A-SFT-6GX M3, DIN371	M3	0,5	+0,020	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-SFT-6GX M4, DIN371	M4	0,7	+0,022	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-SFT-6GX M5, DIN371	M5	0,8	+0,024	70	6,4	25	6	4,9	3	4,2	
A-SFT-6GX M6, DIN371	M6	1	+0,026	80	8	30	6	4,9	3	5	
A-SFT-6GX M8, DIN371	M8	1,25	+0,028	90	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-SFT-6GX M10, DIN371	M10	1,5	+0,032	100	12	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedallte Nut
Hélice variable **Patent**



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT-6GX M12, DIN371	M12	1,75	+0,034	110	14	9	7	3	10,2	
A-SFT-6GX M16, DIN371	M16	2	+0,038	110	16	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A-POT-7GX

Gewindebohrer Durchgang

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5

TiCN Multilayer-Beschichtung

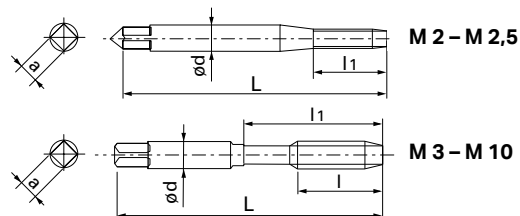
Übermass Toleranz 7GX

Tarauds trou passant

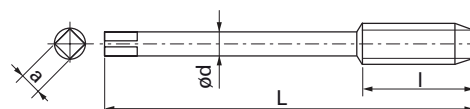
en acier fritté HSS T15, Co5 V5

Revêtement TiCN multicouche

Surcote tolérance 7GX



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	I	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-7GX M2, DIN371	M2	0,4	+0,038	45	—	8	2,8	2,1	2	1,6	
A-POT-7GX M2.5, DIN371	M2,5	0,45	+0,040	50	—	9	2,8	2,1	2	2,1	
A-POT-7GX M3, DIN371	M3	0,5	+0,040	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-POT-7GX M4, DIN371	M4	0,7	+0,044	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-POT-7GX M5, DIN371	M5	0,8	+0,048	70	16	25	6	4,9	3	4,2	
A-POT-7GX M6, DIN371	M6	1	+0,052	80	19	30	6	4,9	3	5	
A-POT-7GX M8, DIN371	M8	1,25	+0,056	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
A-POT-7GX M10, DIN371	M10	1,5	+0,064	100	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	I	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-7GX M12, DIN376	M12	1,75	+0,068	110	28	9	7	3	10,2	
A-POT-7GX M16, DIN376	M16	2	+0,076	110	32	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20

m/min

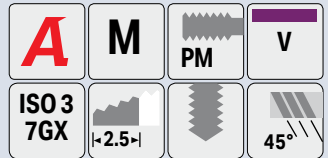
A-SFT-7GX

Gewindebohrer Sackloch

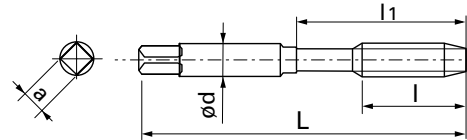
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
Übermass Toleranz 7GX

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
Surcote tolérance 7GX



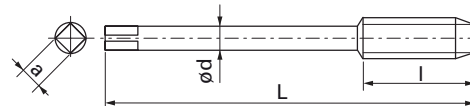
ungleich gedallte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT-7GX M2, DIN371	M2	0,4	+0,038	45	3,2	10	2,8	2,1	2	1,6	
A-SFT-7GX M2,5, DIN371	M2,5	0,45	+0,040	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2,1	
A-SFT-7GX M3, DIN371	M3	0,5	+0,040	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-SFT-7GX M4, DIN371	M4	0,7	+0,044	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-SFT-7GX M5, DIN371	M5	0,8	+0,048	70	6,4	25	6	4,9	3	4,2	
A-SFT-7GX M6, DIN371	M6	1	+0,052	80	8	30	6	4,9	3	5	
A-SFT-7GX M8, DIN371	M8	1,25	+0,056	90	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-SFT-7GX M10, DIN371	M10	1,5	+0,064	100	12	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedallte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT-7GX M12, DIN376	M12	1,75	+0,068	110	14	9	7	3	10,2	
A-SFT-7GX M16, DIN376	M16	2	+0,076	110	16	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A-SFT+0.1

Gewindebohrer Sackloch

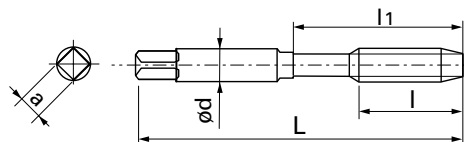
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
Übermass 0,1 mm

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
Surcote 0,1 mm


A
M
PM
V
**6H
+0,1**
2.5
45°
45°
P
M
K
N
S
H

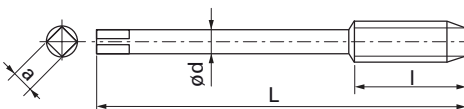

ungleich gedallte Nut
Hélice variable **Patent**



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT+0.1 M3, DIN371	M3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-SFT+0.1 M4, DIN371	M4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-SFT+0.1 M5, DIN371	M5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	4,2	
A-SFT+0.1 M6, DIN371	M6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	
A-SFT+0.1 M8, DIN371	M8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-SFT+0.1 M10, DIN371	M10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedallte Nut
Hélice variable **Patent**



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung	
A-SFT+0.1 M12, DIN376	M12	1,75	110	14	9	7	3	10,2	
A-SFT+0.1 M16, DIN376	M16	2	110	16	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20

m/min

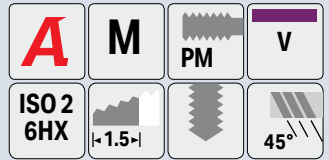
A-SFT Form E

Gewindebohrer Sackloch

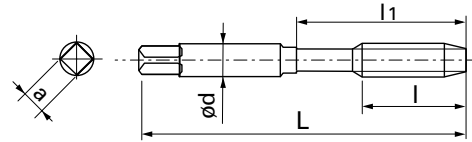
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
kurzer Anschnitt

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
Entrée courte



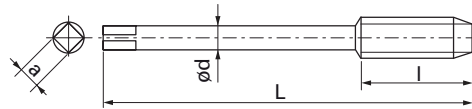
ungleich gedrahlte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SC-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-SC-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-SC-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	4,2	
A-SC-SFT M6, DIN371	M6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	
A-SC-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-SC-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedrahlte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung	
A-SC-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	14	9	7	3	10,2	
A-SC-SFT M14, DIN376	M14	2	110	16	11	9	3	12	
A-SC-SFT M16, DIN376	M16	2	110	16	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

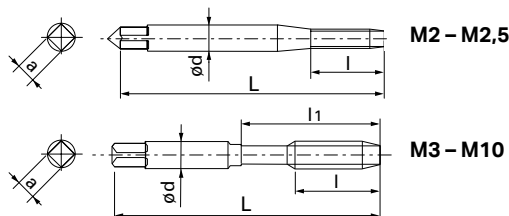
A-LT-POT

Gewindebohrer Durchgang

aus Pulvermetall-HSS (PM-T15)
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit langem Schaft

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS (PM-T15)
Revêtement TiCN multicouche
avec queue longue

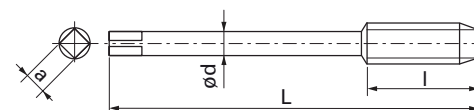


M2 – M2,5

M3 – M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	I1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-LT-POT M2, DIN 371	M2	0,4	80	8	–	2,8	2,1	2	1,6	
A-LT-POT M2.5, DIN 371	M2,5	0,45	100	9	–	2,8	2,1	2	2,1	
A-LT-POT M3, DIN 371	M3	0,5	100	11	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-LT-POT M4, DIN 371	M4	0,7	125	13	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-LT-POT M5, DIN 371	M5	0,8	160	16	25	6	4,9	3	4,2	
A-LT-POT M6, DIN 371	M6	1	160	19	30	6	4,9	3	5	
A-LT-POT M8, DIN 371	M8	1,25	180	22	35	8	6,2	3	6,8	
A-LT-POT M10, DIN 371	M10	1,5	200	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-LT-POT M6, DIN376	M6	1	160	19	4,5	3,4	3	5	
A-LT-POT M8, DIN376	M8	1,25	180	22	6	4,9	3	6,8	
A-LT-POT M10, DIN376	M10	1,5	200	24	7	5,5	3	8,5	
A-LT-POT M12, DIN376	M12	1,75	200	28	9	7	3	10,2	
A-LT-POT M14, DIN376	M14	2	200	30	11	9	3	12	
A-LT-POT M16, DIN376	M16	2	200	32	12	9	3	14	
A-LT-POT M18, DIN376	M18	2,5	200	34	14	11	3	15,5	
A-LT-POT M20, DIN376	M20	2,5	200	34	16	12	3	17,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-60



0,25 < C < 0,4%

15-60



C ≥ 0,45%

10-60



SCM

8-30



INOX

8-20



Al

15-35



AC, ADC

15-35



Ti

5-10



25-35 HRC

8-20

m/min

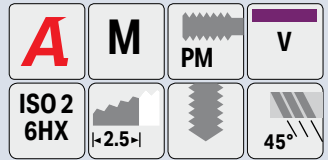
A-LT-SFT

Gewindebohrer Sackloch

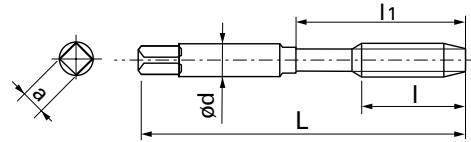
aus Pulvermetall-HSS (PM-T15)
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit langem Schaft

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS (PM-T15)
Revêtement TiCN multicouche
avec queue longue



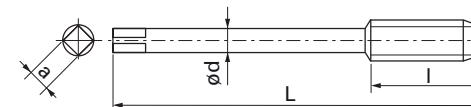
ungleich gedrahte Nut
Hélice variable **Patent**



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-LT-SFT M2, DIN 371	M2	0,4	80	3,2	10	2,8	2,1	2	1,6	
A-LT-SFT M2,5, DIN 371	M2,5	0,45	100	3,6	13	2,8	2,1	2	2,1	
A-LT-SFT M3, DIN 371	M3	0,5	100	4	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-LT-SFT M4, DIN 371	M4	0,7	125	5,6	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-LT-SFT M5, DIN 371	M5	0,8	160	6,4	25	6	4,9	3	4,2	
A-LT-SFT M6, DIN 371	M6	1	160	8	30	6	4,9	3	5	
A-LT-SFT M8, DIN 371	M8	1,25	180	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-LT-SFT M10, DIN 371	M10	1,5	200	12	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedrahte Nut
Hélice variable **Patent**



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-LT-SFT M6, DIN376	M6	1	160	10	4,5	3,4	3	5	
A-LT-SFT M8, DIN376	M8	1,25	180	11	6	4,9	3	6,8	
A-LT-SFT M10, DIN376	M10	1,5	200	14	7	5,5	3	8,5	
A-LT-SFT M12, DIN376	M12	1,75	200	14	9	7	3	10,2	
A-LT-SFT M14, DIN376	M14	2	200	16	11	9	3	12	
A-LT-SFT M16, DIN376	M16	2	200	16	12	9	3	14	
A-LT-SFT M18, DIN376	M18	2,5	200	25	14	11	4	15,5	
A-LT-SFT M20, DIN376	M20	2,5	200	25	16	12	4	17,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-25	15-25	10-25	8-20	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

A-POT-LH

Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus Pulvermetall-HSS (PM-T15)

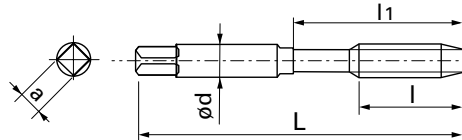
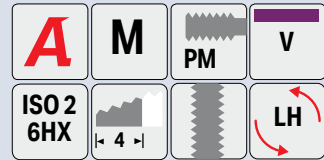
TiCN Multilayer-Beschichtung

linksschneidend

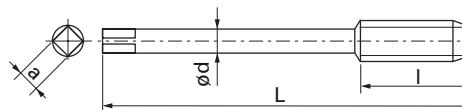
en acier fritté HSS (PM-T15)

Revêtement TiCN multicouche

coupe à gauche



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-LH M3, DIN371	M3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-POT-LH M4, DIN371	M4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-POT-LH M5, DIN371	M5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	4,2	
A-POT-LH M6, DIN371	M6	1	80	19	30	6	4,9	3	5	
A-POT-LH M8, DIN371	M8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
A-POT-LH M10, DIN371	M10	1,5	100	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-LH M12, DIN376	M12	1,75	110	28	9	7	3	10,2	
A-POT-LH M14, DIN376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
A-POT-LH M16, DIN376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
A-POT-LH M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
A-POT-LH M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
A-POT-LH M22, DIN376	M22	2,5	140	34	18	14,5	3	19,5	
A-POT-LH M24, DIN376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20

m/min

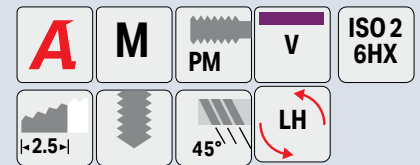
A-SFT-LH

Gewindebohrer Sackloch

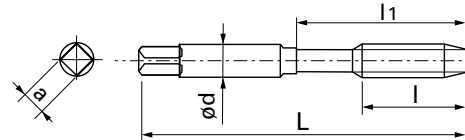
aus Pulvermetall-HSS (PM-T15)
TiCN Multilayer-Beschichtung
linksschneidend

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS (PM-T15)
Revêtement TiCN multicouche
coupe à gauche



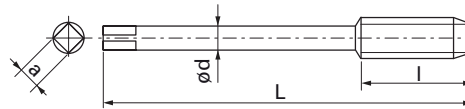
ungleich gedrahte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT-LH M3, DIN371	M3	0,5	56	4	18	3,5	2,7	3	2,5	
A-SFT-LH M4, DIN371	M4	0,7	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,3	
A-SFT-LH M5, DIN371	M5	0,8	70	6,4	25	6	4,9	3	4,2	
A-SFT-LH M6, DIN371	M6	1	80	8	30	6	4,9	3	5	
A-SFT-LH M8, DIN371	M8	1,25	90	10	35	8	6,2	3	6,8	
A-SFT-LH M10, DIN371	M10	1,5	100	12	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedrahte Nut
Hélice variable Patent



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT-LH M12, DIN376	M12	1,75	110	14	9	7	3	10,2	
A-SFT-LH M14, DIN376	M14	2	110	16	11	9	3	12	
A-SFT-LH M16, DIN376	M16	2	110	16	12	9	3	14	
A-SFT-LH M18, DIN376	M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	
A-SFT-LH M20, DIN376	M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	
A-SFT-LH M22, DIN376	M22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	
A-SFT-LH M24, DIN376	M24	3	160	30	18	14,5	4	21	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

AL-POT

Gewindebohrer Durchgang

aus HSSE-V3
unbeschichtet
für Aluminium

Tarauds trou passant

en HSSE-V3
non revêtu
pour Aluminium



M

HSSE

blanc

ISO 2
6H



P

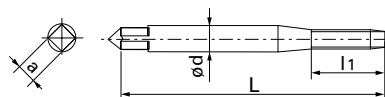
M

K

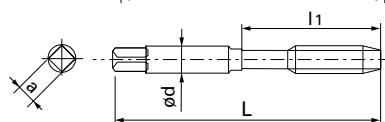
N

S

H



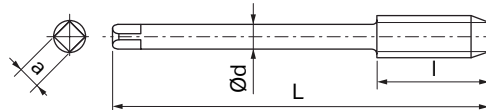
M2 – M2,5



M3 – M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
AL-POT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
AL-POT M2.5, DIN371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
AL-POT M3, DIN371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
AL-POT M4, DIN371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
AL-POT M5, DIN371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
AL-POT M6, DIN371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
AL-POT M8, DIN371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
AL-POT M10, DIN371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
AL-POT M12, DIN376	M12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	
AL-POT M14, DIN376	M14	2	110	20	11	9	3	12	
AL-POT M16, DIN376	M16	2	110	20	12	9	3	14	
AL-POT M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
AL-POT M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-25

15-20

m/min

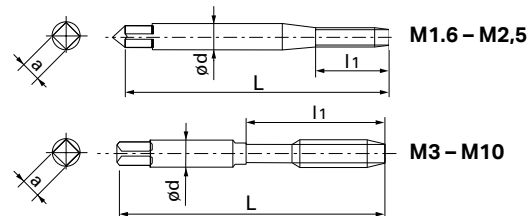
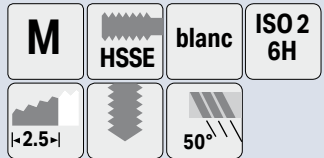
AL-SFT W371031.0 / W371131.0

Gewindebohrer Sackloch

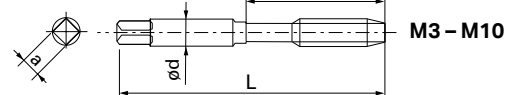
aus HSSE-V3
unbeschichtet
für Aluminium

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
non revêtu
pour Aluminium



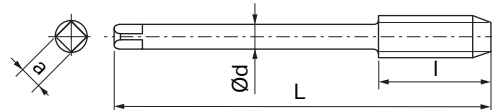
M1.6 – M2,5



M3 – M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
AL-SFT M1.6 DIN371	M1.6	0,35	40	8	2,5	2,1	2	1,25	
AL-SFT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
AL-SFT M2.2, DIN371	M2.2	0,45	45	9	2,8	2,1	2	1,75	
AL-SFT M2.5, DIN371	M2.5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
AL-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	2	2,5	
AL-SFT M3.5, DIN371	M3.5	0,6	56	20	4	3	2	2,9	
AL-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	2	3,3	
AL-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	25	6	4,9	2	4,2	
AL-SFT M6, DIN371	M6	1	80	30	6	4,9	2	5	
AL-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	35	8	6,2	2	6,8	
AL-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	39	10	8	2	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
AL-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	18	9	7	2	10,3	
AL-SFT M14, DIN376	M14	2	110	20	11	9	2	12	
AL-SFT M16, DIN376	M16	2	110	20	12	9	2	14	
AL-SFT M18, DIN376	M18	2,5	125	25	14	11	2	15,5	
AL-SFT M20, DIN376	M20	2,5	140	25	16	12	3	17,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



10-20 10-15 m/min

CC-NEO-SFT Z371024.1 / Z371124.1

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3

CC=ChipControl

TiN Beschichtung

kontrollierte Spanabfuhr

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3

CC=ChipControl

Revêtement TiN

évacuation de copeaux contrôlée



M

HSSE

TiN

ISO 2
6HX

≤2.5°

≥2D

45°

P

M

K

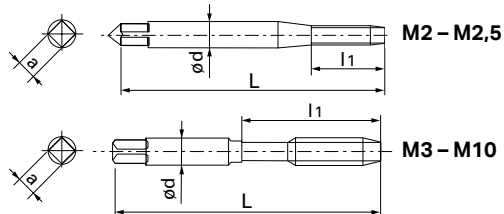
N

S

H



ungleich gedallte Nut
Hélice variable Patent



M2 – M2,5

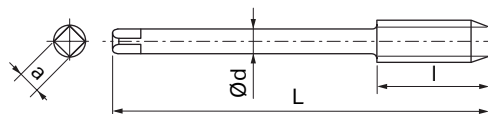
M3 – M10

DIN371

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-NEO-SFT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
CC-NEO-SFT M2.5, DIN371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,1	
CC-NEO-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	2	2,5	
CC-NEO-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	21	4,6	3,4	2	3,3	
CC-NEO-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	25	6	4,9	2	4,2	
CC-NEO-SFT M6, DIN371	M6	1	80	30	6	4,9	2	5	
CC-NEO-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
CC-NEO-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedallte Nut
Hélice variable Patent



DIN376

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-NEO-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	13	9	7	3	10,3	
CC-NEO-SFT M14, DIN376	M14	2	110	14	11	9	3	12	
CC-NEO-SFT M16, DIN376	M16	2	110	14	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●
C < 0,2%

P ●
0,25 < C < 0,4%

P ●
C ≥ 0,45%

P ○
SCM

M ●
INOX

N ●
Al

15-25

15-25

10-25

10-25

6-10

15-35

m/min

Empfohlene Bohrer

Foret recommandée

WX-MS-GDS

Ø 0,2 - 5,0 mm



von Ø 0,20 mm - 2,0 mm um 0,01 mm steigend
von Ø 2,05 mm bis 5,0 mm um 0,05 mm steigend

de Ø 0,20 mm - 2,0 mm tous le 0,01 mm
de Ø 2,05 mm - 5,0 mm tous le 0,05 mm



EX-SUS-GDS

Ø 0,5 - 20,0 mm



Ø 0,5 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 0,5 - 6,0 mm tous les 0,01 mm



EX-SUS-GDR

Ø 2,0 - 20,0 mm



Ø 2,0 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 2,0 - 6,0 mm tous les 0,01 mm

inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

HYP-HP-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HP-5D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-5D

Ø 3,0 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

WDO-SUS-3D

Ø 2,8 - 20,0 mm



WDO-SUS-5D

Ø 2,78 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

EX-H-DRL Ausbohrer / Foret

Ø 2,0 - 12,0 mm



siehe Seite 110 / voir page 110

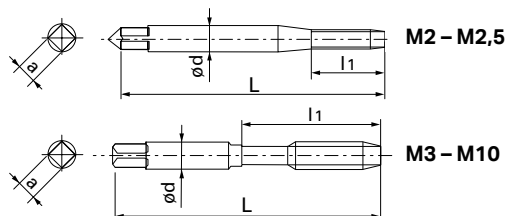
CC-POT

Gewindebohrer Durchgang
aus HSSE-V3, CC=ChipControl
CrN Beschichtung
kontrollierte Spanabfuhr

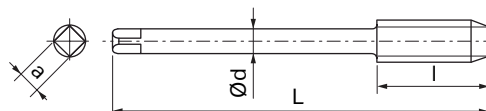
Tarauds trou passant

en HSSE-V3, CC=ChipControl
Revêtement CrN
évacuation de copeaux contrôlée


M
HSSE
CrN
**ISO 2
6HX**

P
M
K
N
S
H

DIN 371

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
CC-POT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
CC-POT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,1	
CC-POT M3, DIN371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
CC-POT M4, DIN371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
CC-POT M5, DIN371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
CC-POT M6, DIN371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
CC-POT M8, DIN371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
CC-POT M10, DIN371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	


DIN 376

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
CC-POT M3, DIN 376	M3	0,5	56	11	2,2	-	3	2,5	
CC-POT M4, DIN 376	M4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	
CC-POT M5, DIN 376	M5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2	
CC-POT M6, DIN 376	M6	1	80	19	4,5	3,4	3	5	
CC-POT M8, DIN 376	M8	1,25	90	22	6	4,9	3	6,8	
CC-POT M10, DIN 376	M10	1,5	100	24	7	5,5	3	8,5	
CC-POT M12, DIN 376	M12	1,75	110	28	9	7	3	10,3	
CC-POT M14, DIN 376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
CC-POT M16, DIN 376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
CC-POT M18, DIN 376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
CC-POT M20, DIN 376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
CC-POT M22, DIN 376	M22	2,5	140	34	16	14,5	3	19,5	
CC-POT M24, DIN 376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	
CC-POT M27, DIN 376	M27	3	160	38	20	16	4	24	
CC-POT M30, DIN 376	M30	3,5	180	45	22	18	4	26,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●
C < 0,2%

P ●
0,25 < C < 0,4%

P ●
C ≥ 0,45%

P ○
SCM

M ●
INOX

N ●
Al

15-25

15-25

10-25

10-25

6-15

20-40

m/min

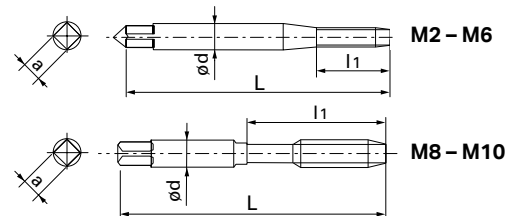
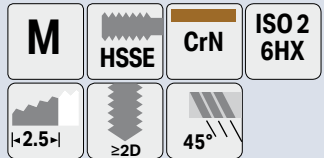
CC-SFT

Gewindebohrer Sackloch

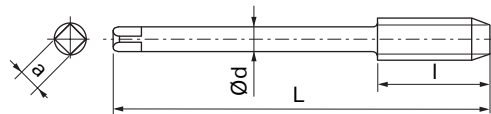
aus HSSE-V3, CC=ChipControl
CrN Beschichtung
kontrollierte Spanabfuhr

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3, CC=ChipControl
Revêtement CrN
évacuation de copeaux contrôlée



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l_1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
CC-SFT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
CC-SFT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	10	2,8	2,1	2	2,1	
CC-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	2,5	
CC-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	3,3	
CC-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	20	6	4,9	3	4,2	
CC-SFT M6, DIN371	M6	1	80	24	6	4,9	3	5	
CC-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
CC-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
CC-SFT M3, DIN 376	M3	0,5	56	5	2,2	–	3	2,5	
CC-SFT M4, DIN 376	M4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	
CC-SFT M5, DIN 376	M5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	
CC-SFT M6, DIN 376	M6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	
CC-SFT M8, DIN 376	M8	1,25	90	11	6	4,9	3	6,8	
CC-SFT M10, DIN 376	M10	1,5	100	14	7	5,5	3	8,5	
CC-SFT M12, DIN 376	M12	1,75	110	16	9	7	3	10,3	
CC-SFT M14, DIN 376	M14	2	110	18	11	9	3	12	
CC-SFT M16, DIN 376	M16	2	110	18	12	9	3	14	
CC-SFT M18, DIN 376	M18	2,5	125	23	14	11	3	15,5	
CC-SFT M20, DIN 376	M20	2,5	140	23	16	12	3	17,5	
CC-SFT M22, DIN 376	M22	2,5	140	23	18	14,5	3	19,5	
CC-SFT M24, DIN 376	M24	3	160	27	18	14,5	3	21	
CC-SFT M27, DIN 376	M27	3	160	27	20	16	3	24	
CC-SFT M30, DIN 376	M30	3,5	180	32	22	18	4	26,5	
CC-SFT M36, DIN 376	M36	4	200	36	28	22	4	32,0	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ○	M ●	N ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

CC-LT-POT Z371010.8 EL / Z371110.8 EL

Gewindebohrer Durchgang

 aus HSSE-V3, CC=ChipControl
 CrN Beschichtung

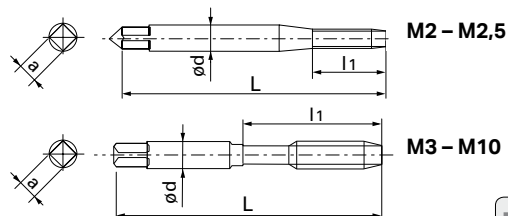
**kontrollierte Spanabfuhr
 mit langem Schaft**
Tarauds trou passant

 en HSSE-V3, CC=ChipControl
 Revêtement CrN

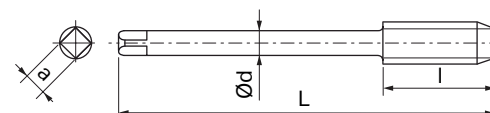
**évacuation de copeaux contrôlée
 avec queue longue**

M
HSSE
CrN
**ISO 2
6HX**

LT

P
M
K
N
S
H

DIN 371

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-LT-POT M2, DIN371	M2	0,4	80	8	2,8	2,1	2	1,6	
CC-LT-POT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	100	9	2,8	2,1	2	2,1	
CC-LT-POT M3, DIN371	M3	0,5	100	18	3,5	2,7	3	2,5	
CC-LT-POT M4, DIN371	M4	0,7	125	21	4,5	3,4	3	3,3	
CC-LT-POT M5, DIN371	M5	0,8	140	25	6	4,9	3	4,2	
CC-LT-POT M6, DIN371	M6	1	145	30	6	4,9	3	5	
CC-LT-POT M8, DIN371	M8	1,25	180	35	8	6,2	3	6,8	
CC-LT-POT M10, DIN371	M10	1,5	200	39	10	8	3	8,5	


DIN 376

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-LT-POT M12, DIN376	M12	1,75	200	28	9	7	3	10,3	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-25



0,25 < C < 0,4%

15-25



C ≥ 0,45%

10-25



SCM

10-25



INOX

6-15



Al

20-40

m/min

CC-LT-SFT Z371024.8 EL / Z371124.8 EL

Gewindebohrer Sackloch

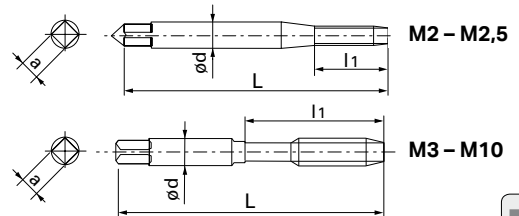
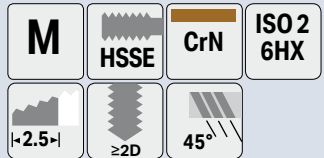
aus HSSE-V3, CC=ChipControl
CrN Beschichtung

**kontrollierte Spanabfuhr
mit langem Schaft**

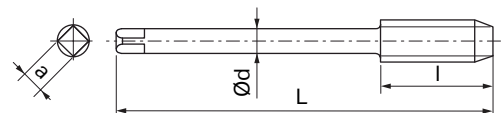
Tarauds trou borgne

en HSSE-V3, CC=ChipControl
Revêtement CrN

**évacuation de copeaux contrôlée
avec queue longue**


M2 – M2,5
M3 – M10


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-LT-SFT M2, DIN371	M2	0,4	80	8	2,8	2,1	2	1,6	
CC-LT-SFT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	100	10	2,8	2,1	2	2,1	
CC-LT-SFT M3, DIN371	M3	0,5	100	12	3,5	2,7	3	2,5	
CC-LT-SFT M4, DIN371	M4	0,7	125	16	4,5	3,4	3	3,3	
CC-LT-SFT M5, DIN371	M5	0,8	140	20	6	4,9	3	4,2	
CC-LT-SFT M6, DIN371	M6	1	145	24	6	4,9	3	5	
CC-LT-SFT M8, DIN371	M8	1,25	180	35	8	6,2	3	6,8	
CC-LT-SFT M10, DIN371	M10	1,5	200	39	10	8	4	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-LT-SFT M12, DIN376	M12	1,75	200	16	9	7	4	10,3	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ○	M ●	N ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35	m/min

E-POT E321010.0 / E321110.0**Gewindebohrer Durchgang**

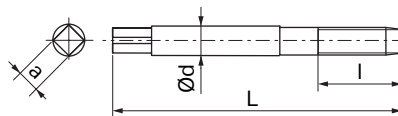
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
unbeschichtet

**speziell für Nickellegierungen
und Inconel 718**

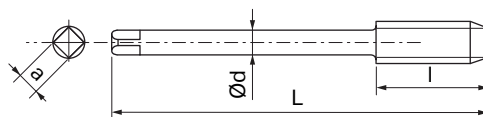
Tarauds trou passant

en acier ritté HSS T15, Co5 V5
non revêtue

**spécialement pour alliages de nickel
et Inconel 718**

**M****PM****blanc****ISO 2
6H****P****M****K****N****S****H**

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
E-POT M3, DIN371	M3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	2,5	
E-POT M4, DIN371	M4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	3,3	
E-POT M5, DIN371	M5	0,8	70	19	6	4,9	3	4,2	
E-POT M6, DIN371	M6	1	80	23	6	4,9	3	5	
E-POT M8, DIN371	M8	1,25	90	30	8	6,2	3	6,8	
E-POT M10, DIN371	M10	1,5	100	38	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
E-POT M12, DIN 376	M12	1,75	110	28	10	8	3	10,3	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



2-4

m/min

E-SFT E321019.0 / E321119.0**Gewindebohrer Sackloch**

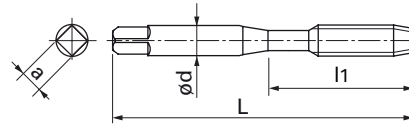
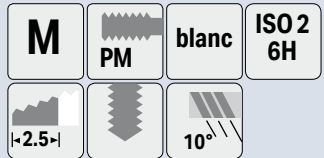
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
unbeschichtet

**speziell für Nickellegierungen
und Inconel 718**

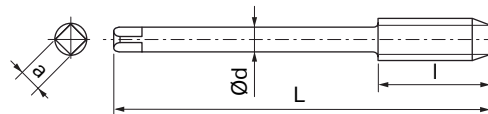
Tarauds trou borgne

en acier ritté HSS T15, Co5 V5
non revêtue

**spécialement pour alliages de nickel
et Inconel 718**



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
E-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	11	3,5	2,7	3	2,5	
E-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	14	4,5	3,4	3	3,3	
E-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	18	6	4,9	3	4,2	
E-SFT M6, DIN371	M6	1	80	21	6	4,9	3	5	
E-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	28	8	6,2	3	6,8	
E-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	35	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
E-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	18	10	8	3	10,3	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



1-3

m/min

GG-MT

Gewindebohrer

aus HSSE-V3

NI-OX Beschichtung

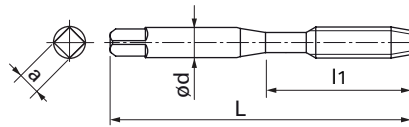
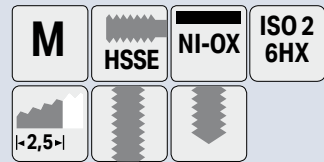
speziell für Gussverarbeitung < 11% Si

Tarauds

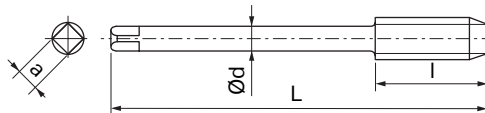
en HSSE-V3

Revêtement NI-OX

spécialement pour fonte < 11% Si



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
GG-MT M4, DIN 371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
GG-MT M5, DIN 371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
GG-MT M6, DIN 371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
GG-MT M8, DIN 371	M8	1,25	90	35	8	6,2	4	6,8	
GG-MT M10, DIN 371	M10	1,5	100	39	10	8	4	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
GG-MT M4, DIN 376	M4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	
GG-MT M5, DIN 376	M5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2	
GG-MT M6, DIN 376	M6	1	80	19	4,5	3,4	3	5	
GG-MT M8, DIN 376	M8	1,25	90	22	6	4,9	4	6,8	
GG-MT M10, DIN 376	M10	1,5	100	24	7	5,5	4	8,5	
GG-MT M12, DIN 376	M12	1,75	110	29	9	7	4	10,3	
GG-MT M14, DIN 376	M14	2	110	30	11	9	4	12	
GG-MT M16, DIN 376	M16	2	110	32	12	9	4	14	
GG-MT M18, DIN 376	M18	2,5	125	34	14	11	4	15,5	
GG-MT M20, DIN 376	M20	2,5	140	34	16	12	4	17,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



10-15

7-12

m/min

Empfohlene Bohrer

Foret recommandée

WX-MS-GDS

Ø 0,2 - 5,0 mm



von Ø 0,20 mm - 2,0 mm um 0,01 mm steigend
von Ø 2,05 mm bis 5,0 mm um 0,05 mm steigend

de Ø 0,20 mm - 2,0 mm tous le 0,01 mm
de Ø 2,05 mm - 5,0 mm tous le 0,05 mm



EX-SUS-GDS

Ø 0,5 - 20,0 mm



Ø 0,5 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 0,5 - 6,0 mm tous les 0,01 mm



EX-SUS-GDR

Ø 2,0 - 20,0 mm



Ø 2,0 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 2,0 - 6,0 mm tous les 0,01 mm

inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

HYP-HP-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HP-5D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-5D

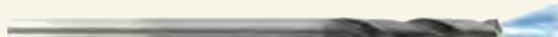
Ø 3,0 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

WDO-SUS-3D

Ø 2,8 - 20,0 mm



WDO-SUS-5D

Ø 2,78 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

EX-H-DRL Ausbohrer / Foret

Ø 2,0 - 12,0 mm



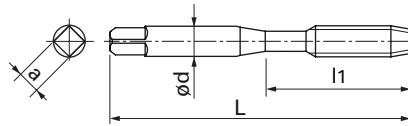
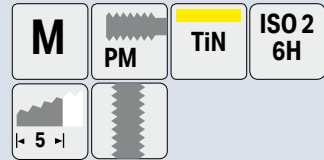
siehe Seite 110 / voir page 110

N32-DG N321010.1, N321110.1

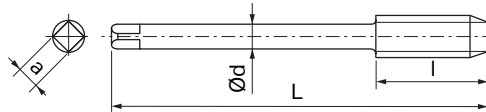
Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiN Beschichtung

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiN



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N32-DG M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	
N32-DG M2.5, DIN371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	
N32-DG M3, DIN371	M3	0,5	56	11	3,5	2,7	3	2,5	
N32-DG M4, DIN371	M4	0,7	63	13	4,5	3,4	3	3,3	
N32-DG M5, DIN371	M5	0,8	70	16	6	4,9	3	4,2	
N32-DG M6, DIN371	M6	1	80	19	6	4,9	3	5	
N32-DG M8, DIN371	M8	1,25	90	22	8	6,2	3	6,8	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N32-DG M4, DIN376	M4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	
N32-DG M5, DIN376	M5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2	
N32-DG M6, DIN376	M6	1	80	19	4,5	3,4	3	5	
N32-DG M8, DIN376	M8	1,25	90	22	6	4,9	3	6,8	
N32-DG M10, DIN376	M10	1,5	100	24	7	5,5	3	8,5	
N32-DG M12, DIN376	M12	1,75	110	29	9	7	3	10,3	
N32-DG M14, DIN376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
N32-DG M16, DIN376	M16	2	110	32	12	9	4	14	
N32-DG M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	4	15,5	
N32-DG M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	4	17,5	
N32-DG M24, DIN376	M24	3	160	38	18	14,5	4	21	
N32-DG M27, DIN376	M27	3	160	38	20	16	4	24	
N32-DG M30, DIN376	M30	3,5	180	45	22	18	4	26,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



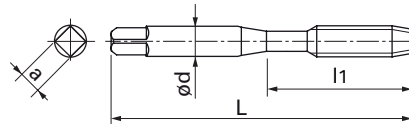
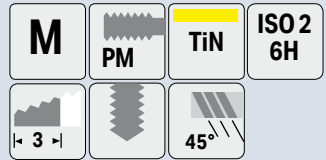
20-40 15-30 10-20 15-20 5-15 15-20 m/min

N32-SL N321024.1, N321124.1**Gewindebohrer Sackloch**

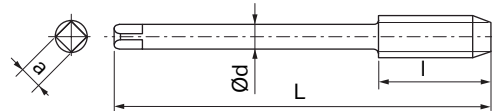
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiN Beschichtung

Tarauds trou borgne

en acier super HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiN



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N32-SL M2, DIN371	M2	0,4	45	4	2,8	2,1	3	1,6	
N32-SL M2.5, DIN371	M2,5	0,45	50	5	2,8	2,1	3	2,05	
N32-SL M3, DIN371	M3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	
N32-SL M4, DIN371	M4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	
N32-SL M5, DIN371	M5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	
N32-SL M6, DIN371	M6	1	80	10	6	4,9	3	5	
N32-SL M8, DIN371	M8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N32-SL M4, DIN376	M4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	
N32-SL M5, DIN376	M5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	
N32-SL M6, DIN376	M6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	
N32-SL M8, DIN376	M8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	
N32-SL M10, DIN376	M10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	
N32-SL M12, DIN376	M12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	
N32-SL M14, DIN376	M14	2	110	20	11	9	3	12	
N32-SL M16, DIN376	M16	2	110	20	12	9	4	14	
N32-SL M18, DIN376	M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	
N32-SL M20, DIN376	M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	
N32-SL M24, DIN376	M24	3	160	30	18	14,5	4	21	
N32-SL M27, DIN376	M27	3	160	30	20	16	4	24	
N32-SL M30, DIN376	M30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

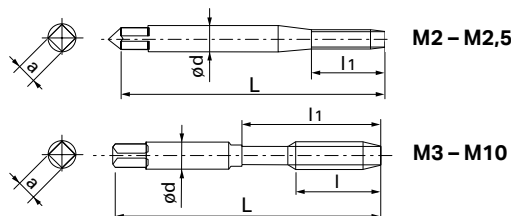
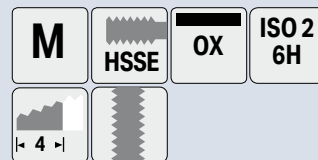
P ●	P ●	P ●	P ●	M ○	K ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
20-40	15-30	10-20	15-20	5-15	15-20
m/min					

N37-DG

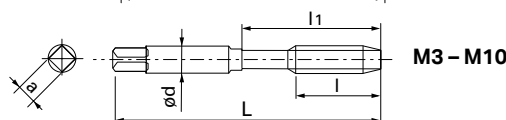
Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus HSSE-V3
vaporisiert

en HSSE-V3
traitement vapeur



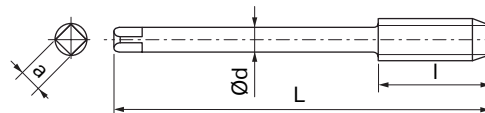
M2 – M2,5



M3 – M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
N37-DG M2, DIN371	M2	0,4	45	–	8	2,8	2,1	2	1,6	
N37-DG M2.5, DIN371	M2,5	0,45	50	–	9	2,8	2,1	2	2,05	
N37-DG M3, DIN371	M3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	
N37-DG M4, DIN371	M4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	
N37-DG M5, DIN371	M5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	4,2	
N37-DG M6, DIN371	M6	1	80	19	30	6	4,9	3	5	
N37-DG M8, DIN371	M8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
N37-DG M10, DIN371	M10	1,5	100	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
N37-DG M4, DIN376	M4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	
N37-DG M5, DIN376	M5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2	
N37-DG M6, DIN376	M6	1	80	19	4,5	3,4	3	5	
N37-DG M8, DIN376	M8	1,25	90	22	6	4,9	3	6,8	
N37-DG M10, DIN376	M10	1,5	100	24	7	5,5	3	8,5	
N37-DG M12, DIN376	M12	1,75	110	29	9	7	3	10,3	
N37-DG M14, DIN376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
N37-DG M16, DIN376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
N37-DG M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
N37-DG M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
N37-DG M24, DIN376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	
N37-DG M27, DIN376	M27	3	160	38	20	16	4	24	
N37-DG M30, DIN376	M30	3,5	180	45	22	18	4	26,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	K ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
15-24	10-15	8-13	10-15	8-16	10-15

m/min

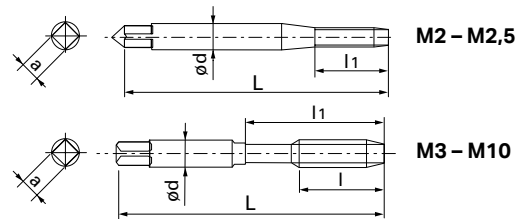
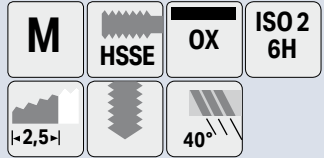
N37-SL

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3
vaporisiert

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
traitement vapeur

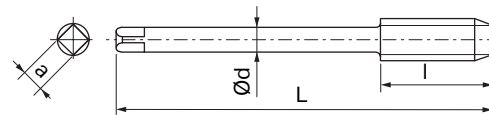


M2 – M2,5

M3 – M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N37-SL M2, DIN371	M2	0,4	45	–	8	2,8	2,1	2	1,6	
N37-SL M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	–	9	2,8	2,1	2	2,05	
N37-SL M3, DIN371	M3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	
N37-SL M4, DIN371	M4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	
N37-SL M5, DIN371	M5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	
N37-SL M6, DIN371	M6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	
N37-SL M8, DIN371	M8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	
N37-SL M10, DIN371	M10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N37-SL M4, DIN376	M4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	
N37-SL M5, DIN376	M5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	
N37-SL M6, DIN376	M6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	
N37-SL M8, DIN376	M8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	
N37-SL M10, DIN376	M10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	
N37-SL M12, DIN376	M12	1,75	110	18	9	7	4	10,3	
N37-SL M14, DIN376	M14	2	110	20	11	9	4	12	
N37-SL M16, DIN376	M16	2	110	20	12	9	4	14	
N37-SL M18, DIN376	M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	
N37-SL M20, DIN376	M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	
N37-SL M24, DIN376	M24	3	160	30	18	14,5	4	21	
N37-SL M27, DIN376	M27	3	160	30	20	16	4	24	
N37-SL M30, DIN376	M30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	

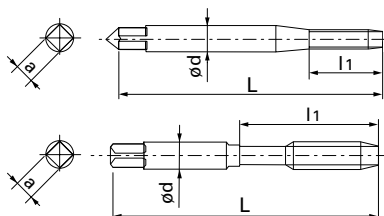
Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

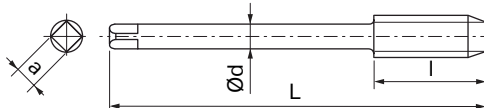
○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	K ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
10-15	8-14	7-11	8-14	7-12	7-14
m/min					

POT N371010.0 / N371110.0

Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passantaus HSSE-V3
unbeschichteten HSSE-V3
non revêtue**M****HSSE****blanc****ISO 2
6H****P****M****K****N****S****H****M2 – M2,5****M3 – M10**

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
POT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
POT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
POT M3, DIN371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
POT M3,5, DIN371	M3,5	0,6	56	20	4	3	3	2,9	
POT M4, DIN371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
POT M5, DIN371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
POT M6, DIN371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
POT M8, DIN371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
POT M10, DIN371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
POT M3, DIN 376	M3	0,5	56	11	2,2	–	3	2,5	
POT M4, DIN 376	M4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	
POT M5, DIN 376	M5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2	
POT M6, DIN 376	M6	1	80	19	4,5	3,4	3	5	
POT M8, DIN 376	M8	1,25	90	22	6	4,9	3	6,8	
POT M10, DIN 376	M10	1,5	100	24	7	5,5	3	8,5	
POT M12, DIN 376	M12	1,75	110	28	9	7	3	10,3	
POT M14, DIN 376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
POT M16, DIN 376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
POT M18, DIN 376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
POT M20, DIN 376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
POT M22, DIN 376	M22	2,5	140	34	18	14,5	3	19,5	
POT M24, DIN 376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	
POT M27, DIN 376	M27	3	160	38	20	16	4	24	
POT M30, DIN 376	M30	3,5	180	45	22	18	4	26,5	
POT M33, DIN 376	M33	3,5	180	50	25	20	4	29,5	
POT M36, DIN 376	M36	4	200	56	28	22	4	32	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



12-20

8-12

8-12

8-12

8-12

15-25

15-20

m/min

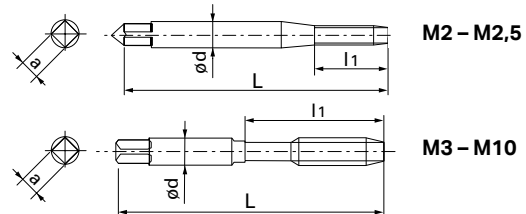
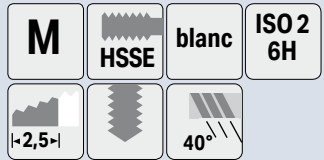
SFT N371020.0 / N371120.0

Gewindebohrer Sackloch

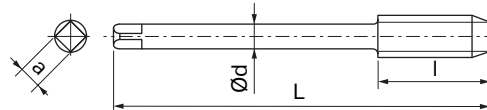
aus HSSE-V3
unbeschichtet

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
non revêtue



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
SFT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
SFT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
SFT M3,5, DIN371	M3,5	0,6	56	20	4	3	3	2,9	
SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
SFT M6, DIN371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
SFT M3, DIN 376	M3	0,5	56	5	2,2	–	3	2,5	
SFT M4, DIN 376	M4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	
SFT M5, DIN 376	M5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	
SFT M6, DIN 376	M6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	
SFT M8, DIN 376	M8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	
SFT M10, DIN 376	M10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	
SFT M12, DIN 376	M12	1,75	110	18	9	7	3	10,3	
SFT M14, DIN 376	M14	2	110	20	11	9	3	12	
SFT M16, DIN 376	M16	2	110	20	12	9	3	14	
SFT M18, DIN 376	M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	
SFT M20, DIN 376	M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	
SFT M22, DIN 376	M22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	
SFT M24, DIN 376	M24	3	160	30	18	14,5	4	21	
SFT M27, DIN 376	M27	3	160	30	20	16	4	24	
SFT M30, DIN 376	M30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	
SFT M33, DIN 376	M33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	
SFT M36, DIN 376	M36	4	200	40	28	22	4	32	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4%	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ○ GGG	N ○ Al	N ○ AC, ADC
8-13	7-12	7-12	6-9	6-8	10-20	10-15
m/min						

S-POT

Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus HSSE-V3
vaporisiert

en HSSE-V3
traitement vapeur



M

HSSE

OX

ISO 2
6H

4

ISO 1
5H-M 1,4

ISO 1
5H-M 1,4

P

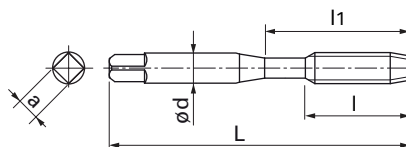
M

K

N

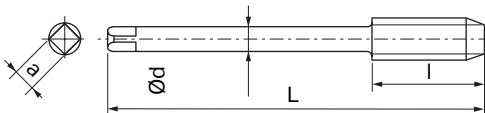
S

H



*Toleranz 5H

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-POT M1, DIN371 *	M1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	0,75	
S-POT M1,1, DIN371 *	M1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	0,85	
S-POT M1,2, DIN371 *	M1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	0,95	
S-POT M1,4, DIN371 *	M1,4	0,3	40	-	7	2,5	2,1	2	1,1	
S-POT M1,6, DIN371	M1,6	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1,25	
S-POT M1,7, DIN371	M1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1,35	
S-POT M1,8, DIN371	M1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1,45	
S-POT M2, DIN371	M2	0,4	45	-	8	2,8	2,1	2	1,6	
S-POT M2,2, DIN371	M2,2	0,45	45	-	9	2,8	2,1	2	1,5	
S-POT M2,3, DIN371	M2,3	0,4	45	-	9	2,8	2,1	2	1,85	
S-POT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	2,05	
S-POT M2,6, DIN371	M2,6	0,45	50	-	9	2,8	2,1	2	2,15	
S-POT M3, DIN371	M3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	3	2,5	
S-POT M3,5, DIN371	M3,5	0,6	56	12	20	4	3	3	2,9	
S-POT M4, DIN371	M4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3	3,3	
S-POT M4,5, DIN371	M4,5	0,75	70	16	25	6	4,9	3	3,7	
S-POT M5, DIN371	M5	0,8	70	16	25	6	4,9	3	4,2	
S-POT M5,5, DIN371	M5,5	0,9	80	17	30	6	4,9	3	4,6	
S-POT M6, DIN371	M6	1	80	19	30	6	4,9	3	5	
S-POT M7, DIN371	M7	1	80	19	30	7	5,5	3	6	
S-POT M8, DIN371	M8	1,25	90	22	35	8	6,2	3	6,8	
S-POT M9, DIN371	M9	1,25	90	22	35	9	7	3	7,8	
S-POT M10, DIN371	M10	1,5	100	24	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-POT M3, DIN376	M3	0,5	56	11	2,2	-	3	2,5	
S-POT M4, DIN376	M4	0,7	63	13	2,8	2,1	3	3,3	
S-POT M5, DIN376	M5	0,8	70	16	3,5	2,7	3	4,2	
S-POT M6, DIN376	M6	1	80	19	4,5	3,4	3	5	
S-POT M7, DIN376	M7	1	80	19	5,5	4,3	3	6	
S-POT M8, DIN376	M8	1,25	90	22	6	4,9	3	6,8	
S-POT M9, DIN376	M9	1,25	90	22	7	5,5	3	7,8	
S-POT M10, DIN376	M10	1,5	100	24	7	5,5	3	8,5	
S-POT M11, DIN376	M11	1,5	100	24	8	6,2	3	9,5	
S-POT M12, DIN376	M12	1,75	110	28	9	7	3	10,2	
S-POT M14, DIN376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
S-POT M16, DIN376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
S-POT M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
S-POT M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
S-POT M22, DIN376	M22	2,5	140	34	18	14,5	3	19,5	
S-POT M24, DIN376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-24

10-15

10-15

8-13

8-16

10-15

m/min

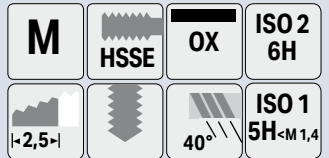
S-SFT

Gewindebohrer Sackloch

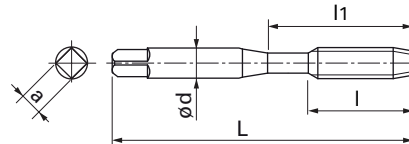
aus HSSE-V3
vaporiert

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
traitement vapeur



ungleich gedallte Spiraltwinkel
Hélice variable

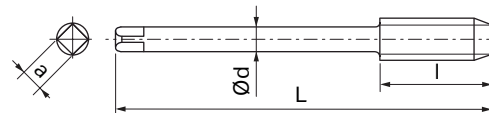


*Toleranz 5H

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-SFT M1, DIN371 *	M1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	0,75	
S-SFT M1,1, DIN371 *	M1,1	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	0,85	
S-SFT M1,2, DIN371 *	M1,2	0,25	40	-	5	2,5	2,1	2	0,95	
S-SFT M1,4, DIN371 *	M1,4	0,3	40	-	6	2,5	2,1	2	1,1	
S-SFT M1,6, DIN371	M1,6	0,35	40	-	7	2,5	2,1	2	1,25	
S-SFT M1,7, DIN371	M1,7	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1,35	
S-SFT M1,8, DIN371	M1,8	0,35	40	-	8	2,5	2,1	2	1,45	
S-SFT M2, DIN371	M2	0,4	45	4	10	2,8	2,1	2	1,6	
S-SFT M2,2, DIN371	M2,2	0,45	45	5	11	2,8	2,1	2	1,5	
S-SFT M2,3, DIN371	M2,3	0,4	45	4	12	2,8	2,1	2	1,85	
S-SFT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	2,05	
S-SFT M2,6, DIN371	M2,6	0,45	50	4,5	13	2,8	2,1	2	2,15	
S-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	5	18	3,5	2,7	3	2,5	
S-SFT M3,5, DIN371	M3,5	0,6	56	6	20	4	3	3	2,9	
S-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3	3,3	
S-SFT M4,5, DIN371	M4,5	0,75	70	7,5	25	6	4,9	3	3,7	
S-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	8	25	6	4,9	3	4,2	
S-SFT M5,5, DIN371	M5,5	0,9	80	9	30	6	4,9	3	4,6	
S-SFT M6, DIN371	M6	1	80	10	30	6	4,9	3	5	
S-SFT M7, DIN371	M7	1	80	10	30	7	5,5	3	6	
S-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	13	35	8	6,2	3	6,8	
S-SFT M9, DIN371	M9	1,25	90	13	35	9	7	3	7,8	
S-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	15	39	10	8	3	8,5	



ungleich gedallte Spiraltwinkel
Hélice variable



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-SFT M3, DIN376	M3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	
S-SFT M4, DIN376	M4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	
S-SFT M5, DIN376	M5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	
S-SFT M6, DIN376	M6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	
S-SFT M7, DIN376	M7	1	80	10	5,5	4,3	3	6	
S-SFT M8, DIN376	M8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	
S-SFT M9, DIN376	M9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8	
S-SFT M10, DIN376	M10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	
S-SFT M11, DIN376	M11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5	
S-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	28	9	7	3	10,2	
S-SFT M14, DIN376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
S-SFT M16, DIN376	M16	2	110	32	12	9	3	14	
S-SFT M18, DIN376	M18	2,5	125	34	14	11	3	15,5	
S-SFT M20, DIN376	M20	2,5	140	34	16	12	3	17,5	
S-SFT M22, DIN376	M22	2,5	140	34	18	14,5	3	19,5	
S-SFT M24, DIN376	M24	3	160	38	18	14,5	3	21	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	K ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14

m/min

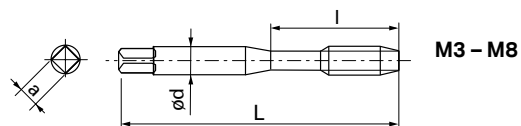
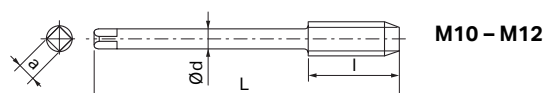
US-AL-SFT

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3
TiCN Multilayer-Beschichtung
**speziell für CNC -Maschinen
mit Synchronspindeln**

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
Revêtement TiCN multicouche
**Synchro-Tap est développé pour
les machines CNC**


M
HSSE
V
**ISO 2
6H**
3
45°
P
M
K
N
S
H

M3 – M8

M10 – M12

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
US-AL-SFT M3, DIN371	M3	0,5	46	19	4	3,2	2	2,5	
US-AL-SFT M4, DIN371	M4	0,7	52	21	6	4,5	2	3,3	
US-AL-SFT M5, DIN371	M5	0,8	60	24	6	4,5	2	4,2	
US-AL-SFT M6, DIN371	M6	1	62	29	6	4,5	2	5	
US-AL-SFT M8, DIN371	M8	1,25	70	37	8	6	2	6,8	
US-AL-SFT M10, DIN371	M10	1,5	75	12	8	6	2	8,5	
US-AL-SFT M12, DIN371	M12	1,75	82	14	10	8	2	10,3	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon


100-400
100-400
m/min

Empfohlene Bohrer

Foret recommandée

WX-MS-GDS

Ø 0,2 - 5,0 mm



von Ø 0,20 mm - 2,0 mm um 0,01 mm steigend
von Ø 2,05 mm bis 5,0 mm um 0,05 mm steigend

de Ø 0,20 mm - 2,0 mm tous le 0,01 mm
de Ø 2,05 mm - 5,0 mm tous le 0,05 mm



EX-SUS-GDS

Ø 0,5 - 20,0 mm



Ø 0,5 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 0,5 - 6,0 mm tous les 0,01 mm



EX-SUS-GDR

Ø 2,0 - 20,0 mm



Ø 2,0 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 2,0 - 6,0 mm tous les 0,01 mm

inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

HYP-HP-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HP-5D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-5D

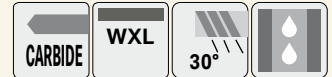
Ø 3,0 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

WDO-SUS-3D

Ø 2,8 - 20,0 mm



WDO-SUS-5D

Ø 2,78 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

EX-H-DRL Ausbohrer / Foret

Ø 2,0 - 12,0 mm



siehe Seite 110 / voir page 110

V-Ti-POT E321010.2 / E321110.2

Gewindebohrer Durchgang

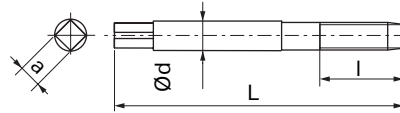
 aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
 TiCN Multilayer-Beschichtung

**speziell für Titan und
Titanlegierungen**
Tarauds trou passant

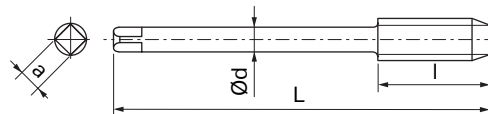
 en acier fritté HSS T15, Co5 V5
 Revêtement TiCN multicouche

**spécialement pour titane et
alliages de titane**

M
PM
V
**ISO 2
6H**

P
M
K
N
S
H


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
V-TI-POT M3, DIN371	M3	0,5	56	12	3,5	2,7	3	2,5	
V-TI-POT M4, DIN371	M4	0,7	63	16	4,5	3,4	3	3,3	
V-TI-POT M5, DIN371	M5	0,8	70	19	6	4,9	3	4,2	
V-TI-POT M6, DIN371	M6	1	80	23	6	4,9	3	5	
V-TI-POT M8, DIN371	M8	1,25	90	30	8	6,2	3	6,8	
V-TI-POT M10, DIN371	M10	1,5	100	38	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
V-TI-POT M12, DIN376	M12	1,75	110	28	10	8	3	10,3	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



4-6

m/min

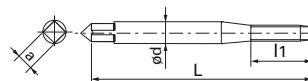
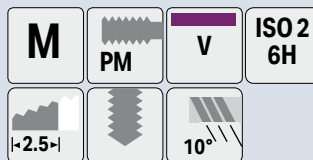
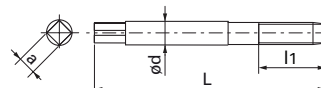
V-Ti-SFT E321019.2 / E321119.2

Gewindebohrer Sackloch

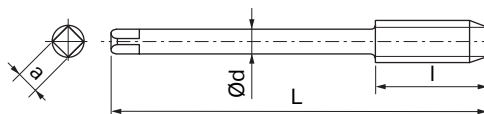
 aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
 TiCN Multilayer-Beschichtung

**speziell für Titan und
Titanlegierungen**
Tarauds trou borgne

 en acier fritté HSS T15, Co5 V5
 Revêtement TiCN multicouche

**spécialement pour titane et
alliages de titane**

M1,6 – M2

M2,5– M10


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
V-TI-SFT M1,6, DIN371	M1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	3	1,25	
V-TI-SFT M2, DIN371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	
V-TI-SFT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	
V-TI-SFT M3, DIN371	M3	0,5	56	11	3,5	2,7	3	2,5	
V-TI-SFT M4, DIN371	M4	0,7	63	14	4,5	3,4	3	3,3	
V-TI-SFT M5, DIN371	M5	0,8	70	18	6	4,9	3	4,2	
V-TI-SFT M6, DIN371	M6	1	80	21	6	4,9	3	5	
V-TI-SFT M8, DIN371	M8	1,25	90	28	8	6,2	3	6,8	
V-TI-SFT M10, DIN371	M10	1,5	100	35	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
V-TI-SFT M12, DIN376	M12	1,75	110	18	10	8	3	10,3	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



Ni

3-5

m/min

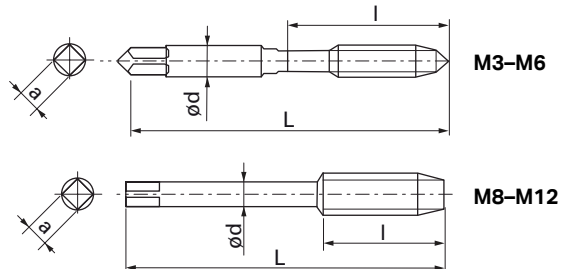
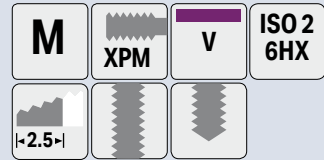
V-XPM-HT H326016.2

Gewindebohrer

aus Pulvermetall-HSS XPM, Co10 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
gerader Anschnitt

Tarauds

en HSS fritté XPM, Co10 V5
Revêtement TiCN multicouche
Entrée droite



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
V-XPM-HT M3	M3	0,5	46	19	3,5	2,7	4	2,5	
V-XPM-HT M4	M4	0,7	52	21	4,5	3,4	4	3,3	
V-XPM-HT M5	M5	0,8	60	24	6	4,9	4	4,2	
V-XPM-HT M6	M6	1	62	29	6	4,9	5	5	
V-XPM-HT M8	M8	1,25	70	22	6	4,9	5	6,8	
V-XPM-HT M10	M10	1,5	75	24	7	5,5	5	8,5	
V-XPM-HT M12	M12	1,75	82	29	9	7	5	10,3	

- Schneidöl auf Schwefel-Chlor Basis verwenden.
(BP Sevora 928 H)
- Trockenbearbeitung und Emulsion sind nicht geeignet.
- Stabile Maschinen- und Gewindebohrhalter sind erforderlich, nicht von Hand einsetzen.
- Utilisez une huile de coupe à base de sulfure-chlore
(BP Sevora)
- Ne pas utiliser à sec ou avec émulsion
- Machines et appareils à tarauder rigides sont indispensables, pas pour usinage manuel
- Préforage le plus grand possible

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	
BP Sevora 2,5 dl	2,5 dl	
BP Sevora 2l	2 l	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon



1-3

m/min

Empfohlene Bohrer

Foret recommandée

WX-MS-GDS

Ø 0,2 - 5,0 mm



von Ø 0,20 mm - 2,0 mm um 0,01 mm steigend
von Ø 2,05 mm bis 5,0 mm um 0,05 mm steigend

de Ø 0,20 mm - 2,0 mm tous le 0,01 mm
de Ø 2,05 mm - 5,0 mm tous le 0,05 mm



EX-SUS-GDS

Ø 0,5 - 20,0 mm



Ø 0,5 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 0,5 - 6,0 mm tous les 0,01 mm



EX-SUS-GDR

Ø 2,0 - 20,0 mm

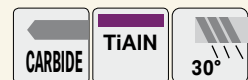


Ø 2,0 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 2,0 - 6,0 mm tous les 0,01 mm

inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

HYP-HP-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HP-5D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-5D

Ø 3,0 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

WDO-SUS-3D

Ø 2,8 - 20,0 mm



WDO-SUS-5D

Ø 2,78 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

EX-H-DRL Ausbohrer / Foret

Ø 2,0 - 12,0 mm



siehe Seite 110 / voir page 110

VA-POT 6G N371010.9 6G / N371110.9 6G

Gewindebohrer Durchgang **Tarauds trou passant**

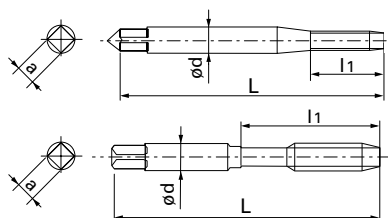
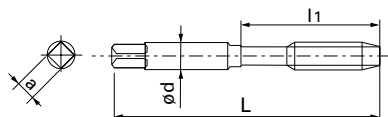
 aus HSSE-V3
 vaporisiert

Übermass Toleranz 6G

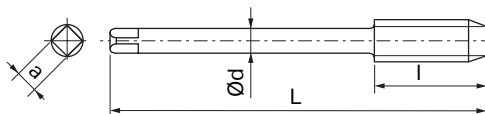
 en HSSE-V3
 traitement vapeur

Surcote tolérance 6G

M
HSSE
OX
**ISO 3
6G**

P
M
K
N
S
H

M2 – M2,5

M3 – M10


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VA-POT 6G M2, DIN 371	M2	0,4	+0,019	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
VA-POT 6G M2,5, DIN 371	M2,5	0,45	+0,020	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
VA-POT 6G M3, DIN 371	M3	0,5	+0,020	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
VA-POT 6G M4, DIN 371	M4	0,7	+0,022	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
VA-POT 6G M5, DIN 371	M5	0,8	+0,024	70	25	6	4,9	3	4,2	
VA-POT 6G M6, DIN 371	M6	1	+0,026	80	30	6	4,9	3	5	
VA-POT 6G M8, DIN 371	M8	1,25	+0,028	90	35	8	6,2	3	6,8	
VA-POT 6G M10, DIN 371	M10	1,5	+0,032	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VA-POT 6G M12, DIN376	M12	1,75	+0,034	110	28	9	7	3	10,3	
VA-POT 6G M14, DIN376	M14	2	+0,038	110	30	11	9	3	12	
VA-POT 6G M16, DIN376	M16	2	+0,038	110	32	12	9	3	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-24



10-15



10-15



8-13



8-16



10-15

m/min

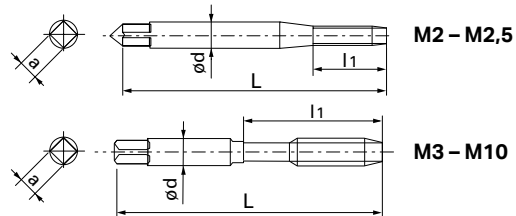
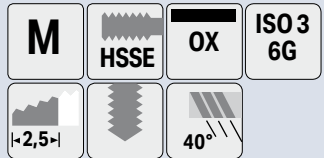
VA-SFT 6G N371020.9 6G / N371120.9 6G

Gewindebohrer Sackloch

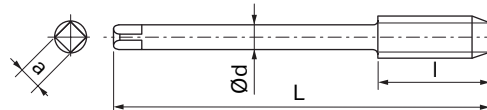
 aus HSSE-V3
 vaporisiert

Übermass Toleranz 6G
Tarauds trou borgne

 en acier fritté HSS T15, Co5 V5
 traitement vapeur

Surcote tolérance 6G

M2 – M2,5
M3 – M10


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VA-SFT 6G M2, DIN 371	M2	0,4	+0,019	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
VA-SFT 6G M2,5, DIN 371	M2,5	0,45	+0,020	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
VA-SFT 6G M3, DIN 371	M3	0,5	+0,020	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
VA-SFT 6G M4, DIN 371	M4	0,7	+0,022	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
VA-SFT 6G M5, DIN 371	M5	0,8	+0,024	70	25	6	4,9	3	4,2	
VA-SFT 6G M6, DIN 371	M6	1	+0,026	80	30	6	4,9	3	5	
VA-SFT 6G M8, DIN 371	M8	1,25	+0,028	90	35	8	6,2	3	6,8	
VA-SFT 6G M10, DIN 371	M10	1	+0,032	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VA-SFT 6G M12, DIN 376	M12	1,75	+0,034	110	18	9	7	4	10,3	
VA-SFT 6G M14, DIN 376	M14	2	+0,038	110	20	11	9	4	12	
VA-SFT 6G M16, DIN 376	M16	2	+0,038	110	20	12	9	4	14	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	K ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14
m/min					

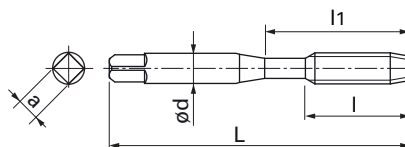
VP-DC-MT

Gewindebohrer

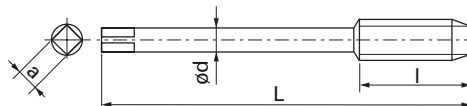
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche


M
PM
V
**ISO 2
6HX**
2.5
PM
V
P
M
K
N
S
H

DIN 371

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VP-DC-MT M2, DIN 371	M2	0,4	45			2,8	2,1	3	1,6	
VP-DC-MT M2.5, DIN 371	M2,5	0,45	50	12	30	7	5,5	3	2,05	
VP-DC-MT M3, DIN 371	M3	0,5	56	-	18	3,5	2,7	3	2,5	
VP-DC-MT M3.5, DIN 371	M3,5	0,6	56	18	-	8	6,2	4	2,9	
VP-DC-MT M4, DIN 371	M4	0,7	63	-	21	4,5	3,4	3	3,3	
VP-DC-MT M5, DIN 371	M5	0,8	70	-	25	6	4,9	3	4,2	
VP-DC-MT M6, DIN 371	M6	1	80	-	30	6	4,9	3	5	
VP-DC-MT M7, DIN 371	M7	1	80	30	-	18	14,5	5	6	
VP-DC-MT M8, DIN 371	M8	1,25	90	-	35	8	6,2	4	6,8	
VP-DC-MT M10, DIN 371	M10	1,5	100	-	39	10	8	4	8,5	
VP-DC-MT M11, DIN 371	M11	1,5	100	36	-	18	14,5	5	9,5	


DIN 376

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VP-DC-MT M12, DIN 376	M12	1,75	110	21	9	7	4	10,2	
VP-DC-MT M14, DIN 376	M14	2	110	24	11	9	4	12	
VP-DC-MT M16, DIN 376	M16	2	110	24	12	9	4	14	
VP-DC-MT M18, DIN 376	M18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	
VP-DC-MT M20, DIN 376	M20	2,5	140	30	16	12	4	17,5	
VP-DC-MT M22, DIN 376	M22	2,5	140	42	22	18	6	19,5	
VP-DC-MT M24, DIN 376	M24	3	160	-	-	-	-	21	
VP-DC-MT M30, DIN 376	M30	3,5	180	-	-	-	-	26,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ○
C ≥ 0,45%

P ○
SCM

K ●
GG

K ●
GGG

N ●
AC, ADC

H ○
25-35 HRC

H ○
35-45 HRC

10-25
10-20
15-60
15-40
25-70
8-20
8-20
m/min

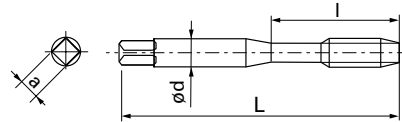
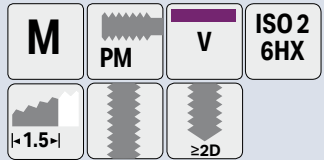
VP-DC-MT (FORM E)

Gewindebohrer

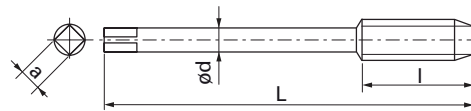
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
kurzer Anschnitt

Tarauds

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
Entrée courte



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VP-DC-MT FORM E M3, DIN 371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
VP-DC-MT FORM E M4, DIN 371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
VP-DC-MT FORM E M5, DIN 371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
VP-DC-MT FORM E M6, DIN 371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
VP-DC-MT FORM E M8, DIN 371	M8	1,25	90	35	8	6,2	4	6,8	
VP-DC-MT FORM E M10, DIN 371	M10	1,5	100	39	10	8	4	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VP-DC-MT FORM E M12, DIN 376	M12	1,75	110	21	9	7	4	10,2	
VP-DC-MT FORM E M14, DIN 376	M14	2	110	24	11	9	4	12	
VP-DC-MT FORM E M16, DIN 376	M16	2	110	24	12	9	4	14	
VP-DC-MT FORM E M18, DIN 376	M18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	
VP-DC-MT FORM E M20, DIN 376	M20	2,5	140	30	16	12	4	17,5	
VP-DC-MT FORM E M22, DIN 376	M22	2,5	140	30	18	14,5	5	19,5	
VP-DC-MT FORM E M24, DIN 376	M24	3	160	36	18	14,5	5	21	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

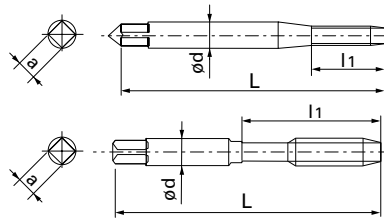
P ○ C≥0,45%	P ○ SCM	K ● GG	K ● GGG	N ● AC, ADC	H ○ 25-35 HRC	H ○ 35-45 HRC	
10-25	10-20	15-60	15-40	25-70	8-20	8-20	m/min

VP-H-POT

Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

en acier fritté HSS T15, Co5 V5)
Revêtement TiCN multicouche

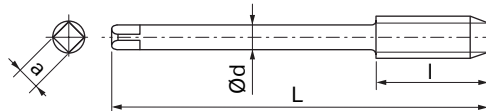


M2 – M2,5

M3 – M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VP-H-POT M2, DIN 371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
VP-H-POT M2,5, DIN 371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
VP-H-POT M3, DIN 371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
VP-H-POT M4, DIN 371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
VP-H-POT M5, DIN 371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
VP-H-POT M6, DIN 371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
VP-H-POT M8, DIN 371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
VP-H-POT M10, DIN 371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VP-H-POT M12, DIN 376	M12	1,75	110	28	9	7	3	10,2	
VP-H-POT M14, DIN 376	M14	2	110	30	11	9	3	12	
VP-H-POT M16, DIN 376	M16	2	110	32	12	9	4	14	
VP-H-POT M18, DIN 376	M18	2,5	125	34	14	11	4	15,5	
VP-H-POT M20, DIN 376	M20	2,5	140	34	16	12	4	17,5	
VP-H-POT M22, DIN 376	M22	2,5	140	34	18	14,5	4	19,5	
VP-H-POT M24, DIN 376	M24	3	160	38	18	14,5	4	21	
VP-H-POT M27, DIN 376	M27	3	160	38	20	16	4	24	
VP-H-POT M30, DIN 376	M30	3,5	180	45	22	18	4	26,5	
VP-H-POT M33, DIN 376	M33	3,5	180	50	25	20	4	29,5	
VP-H-POT M36, DIN 376	M36	4	200	56	28	22	4	32	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C ≥ 0,45%

8-13



GGG

10-15



Ti

4-6



Ni

2-4



25-35 HRC

6-10



35-45 HRC

6-10

m/min

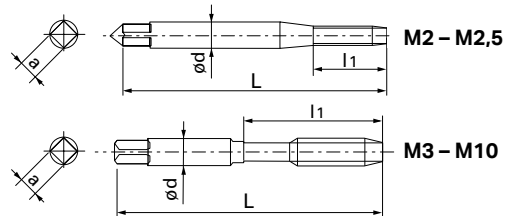
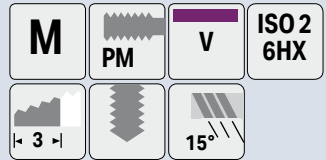
VP-H-SFT

Gewindebohrer Sackloch

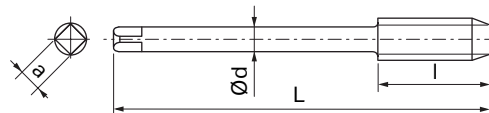
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VP-H-SFT M2, DIN 371	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	2	1,6	
VP-H-SFT M2.5, DIN 371	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2	2,05	
VP-H-SFT M3, DIN 371	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	3	2,5	
VP-H-SFT M4, DIN 371	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3	3,3	
VP-H-SFT M5, DIN 371	M5	0,8	70	25	6	4,9	3	4,2	
VP-H-SFT M6, DIN 371	M6	1	80	30	6	4,9	3	5	
VP-H-SFT M8, DIN 371	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	6,8	
VP-H-SFT M10, DIN 371	M10	1,5	100	39	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VP-H-SFT M12, DIN 376	M12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	
VP-H-SFT M14, DIN 376	M14	2	110	20	11	9	3	12	
VP-H-SFT M16, DIN 376	M16	2	110	20	12	9	4	14	
VP-H-SFT M18, DIN 376	M18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	
VP-H-SFT M20, DIN 376	M20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	
VP-H-SFT M22, DIN 376	M22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	
VP-H-SFT M24, DIN 376	M24	3	160	30	18	14,5	4	21	
VP-H-SFT M27, DIN 376	M27	3	160	30	20	16	4	24	
VP-H-SFT M30, DIN 376	M30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	
VP-H-SFT M33, DIN 376	M33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	
VP-H-SFT M36, DIN 376	M36	4	200	40	28	22	4	32	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ○	K ○	S ●	S ●	H ●	H ●	
C20,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

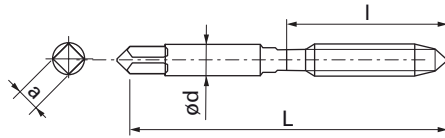
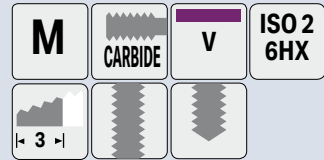
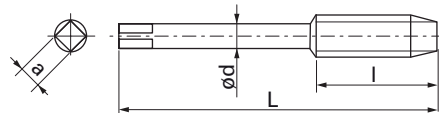
VX-OT H366016.2

VHM-Gewindebohrer

für gehärtete Stähle <62 HRC
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds en carbure

pour acier dur <62 HRC
Revêtement TiCN multicouche


M2-M6

M8-M12


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VX-OT M2	M2	0,4	40	12	3	2,5	4	1,6	
VX-OT M2,5	M2,5	0,45	44	14	3	2,5	4	2,05	
VX-OT M3	M3	0,5	46	19	3,5	2,7	4	2,5	
VX-OT M4	M4	0,7	52	21	4,5	3,4	4	3,3	
VX-OT M5	M5	0,8	60	24	6	4,9	4	4,2	
VX-OT M6	M6	1	62	29	6	4,9	5	5	
VX-OT M8	M8	1,25	70	22	6	4,9	5	6,8	
VX-OT M10	M10	1,5	75	24	7	5,5	5	8,5	
VX-OT M12	M12	1,75	82	29	9	7	5	10,3	

- Schneidöl auf Schwefel-Chlor Basis verwenden.
(BP Sevara 928 H)
- Trockenbearbeitung und Emulsion sind nicht geeignet.
- Stabile Maschinen- und Gewindebohrhalter sind erforderlich, nicht von Hand einsetzen.
- Utilisez une huile de coupe à base de sulfure-chlore
(BP Sevara)
- Ne pas utiliser à sec ou avec émulsion
- Machines et appareils à tarauder rigides sont indispensables, pas pour usinage manuel
- Préforage le plus grand possible

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	
BP Sevara 2,5 dl	2,5 dl	
BP Sevara 2l	2 l	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon


1-3
m/min

Empfohlene Bohrer

Foret recommandée

WX-MS-GDS

Ø 0,2 - 5,0 mm



von Ø 0,20 mm - 2,0 mm um 0,01 mm steigend
von Ø 2,05 mm bis 5,0 mm um 0,05 mm steigend

de Ø 0,20 mm - 2,0 mm tous le 0,01 mm
de Ø 2,05 mm - 5,0 mm tous le 0,05 mm



EX-SUS-GDS

Ø 0,5 - 20,0 mm



Ø 0,5 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 0,5 - 6,0 mm tous les 0,01 mm



EX-SUS-GDR

Ø 2,0 - 20,0 mm



Ø 2,0 - 6,0 mm um 0,01 mm steigend
de Ø 2,0 - 6,0 mm tous les 0,01 mm

inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

HYP-HP-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HP-5D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-3D

Ø 3,0 - 20,0 mm



HYP-HPO-5D

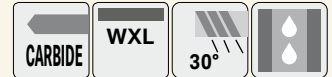
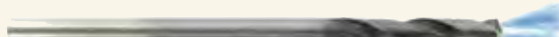
Ø 3,0 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

WDO-SUS-3D

Ø 2,8 - 20,0 mm



WDO-SUS-5D

Ø 2,78 - 20,0 mm



inkl. Kernlochdurchmesser
für Gewindeformer
incl. diamètre d'avant-trou
pour tarauds à repousser

EX-H-DRL Ausbohrer / Foret

Ø 2,0 - 12,0 mm



siehe Seite 110 / voir page 110

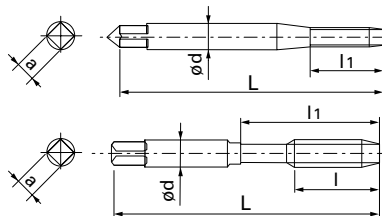
A-POT

Gewindebohrer Durchgang

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche

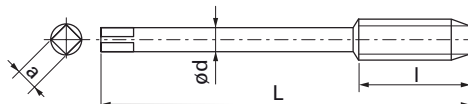


MF2,5 – MF2,6

MF3 – MF10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT MF2,5x0,35, DIN371	MF2,5x0,35	0,35	50	–	9	2,8	2,1	2	2,15	
A-POT MF2,6x0,35, DIN371	MF2,6x0,35	0,35	50	–	9	2,8	2,1	2	2,25	
A-POT MF3x0,35, DIN371	MF3x0,35	0,35	56	8	18	3,5	2,7	3	2,65	
A-POT MF3,5x0,35, DIN371	MF3,5x0,35	0,35	56	9	20	4	3	3	3,15	
A-POT MF4x0,35, DIN371	MF4x0,35	0,35	63	10	21	4,5	3,4	3	3,65	
A-POT MF4x0,5, DIN371	MF4x0,5	0,5	63	10	21	4,5	3,4	3	3,5	
A-POT MF4,5x0,5, DIN371	MF4,5x0,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	4	
A-POT MF5x0,5, DIN371	MF5x0,5	0,5	70	12	25	6	4,9	3	4,5	
A-POT MF6x0,5, DIN371	MF6x0,5	0,5	80	14	30	6	4,9	3	5,5	
A-POT MF6x0,75, DIN371	MF6x0,75	0,75	80	14	30	6	4,9	3	5,25	
A-POT MF7x0,75, DIN371	MF7x0,75	0,75	80	14	30	7	5,5	3	6,25	
A-POT MF8x0,75, DIN371	MF8x0,75	0,75	80	18	30	8	6,2	3	7,25	
A-POT MF8x1,0, DIN371	MF8x1,0	1	90	22	35	8	6,2	3	7	
A-POT MF9x1,0, DIN371	MF9x1,0	1	90	22	35	9	7	3	8	
A-POT MF10x0,75, DIN371	MF10x0,75	0,75	90	20	35	10	8	3	9,25	
A-POT MF10x1,0, DIN371	MF10x1,0	1	90	20	35	10	8	3	9	
A-POT MF10x1,25, DIN371	MF10x1,25	1,25	100	24	39	10	8	3	8,75	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT MF6x0,5, DIN374	MF6x0,5	0,5	80	14	4,5	3,4	3	5,5	
A-POT MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	80	14	4,5	3,4	3	5,25	
A-POT MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	80	18	6	4,9	3	7,25	
A-POT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	22	6	4,9	3	7	
A-POT MF9x1,0, DIN374	MF9x1,0	1	90	22	7	5,5	3	8	
A-POT MF10x0,75, DIN374	MF10x0,75	0,75	90	20	7	5,5	3	9,25	
A-POT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	20	7	5,5	3	9	
A-POT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	24	7	5,5	3	8,75	
A-POT MF11x1,0, DIN374	MF11x1,0	1	90	20	8	6,2	3	10	
A-POT MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	100	22	9	7	3	11	
A-POT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	22	9	7	3	10,75	
A-POT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	22	9	7	3	10,5	
A-POT MF14x1,0, DIN374	MF14x1,0	1	100	22	11	9	4	13	
A-POT MF14x1,25, DIN374	MF14x1,25	1,25	100	22	11	9	4	12,75	
A-POT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	22	11	9	4	12,5	
A-POT MF16x1,0, DIN374	MF16x1,0	1	100	22	12	9	4	15	
A-POT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	22	12	9	4	14,5	
A-POT MF18x1,0, DIN374	MF18x1,0	1	110	25	14	11	4	17	
A-POT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	25	14	11	4	16,5	
A-POT MF20x1,0, DIN374	MF20x1,0	1	125	25	16	12	4	19	
A-POT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	25	16	12	4	18,5	
A-POT MF20x2,0, DIN374	MF20x2,0	2	140	34	16	12	4	18	
A-POT MF22x1,0, DIN374	MF22x1,0	1	125	25	18	14,5	4	21	
A-POT MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	125	25	18	14,5	4	20,5	
A-POT MF22x2,0, DIN374	MF22x2,0	2	140	34	18	14,5	4	20	
A-POT MF24x1,0, DIN374	MF24x1,0	1	140	28	18	14,5	4	23	
A-POT MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	140	28	18	14,5	4	22,5	
A-POT MF24x2,0, DIN374	MF24x2,0	2	140	28	18	14,5	4	22	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-60

15-60

10-60

8-30

8-20

15-35

15-35

5-10

8-20

m/min

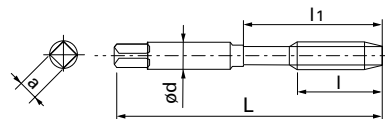
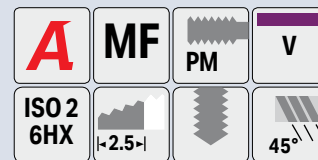
A-SFT

Gewindebohrer Sackloch

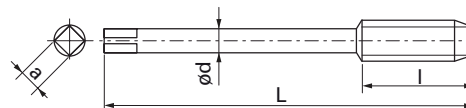
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-SFT MF2,5x0,35, DIN371	MF2,5x0,35	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2,15	
A-SFT MF2,6x0,35, DIN371	MF2,6x0,35	0,35	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2,25	
A-SFT MF3x0,35, DIN371	MF3x0,35	0,35	56	4	18	3,5	2,7	3	2,65	
A-SFT MF3,5x0,35, DIN371	MF3,5x0,35	0,35	56	4,8	20	4	3	3	3,15	
A-SFT MF4x0,35, DIN371	MF4x0,35	0,5	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,5	
A-SFT MF4x0,5, DIN371	MF4x0,5	0,35	63	5,6	21	4,5	3,4	3	3,65	
A-SFT MF4,5x0,5, DIN371	MF4,5x0,5	0,5	70	6	25	6	4,9	3	4	
A-SFT MF5x0,5, DIN371	MF5x0,5	0,5	70	6,4	25	6	4,9	3	4,5	
A-SFT MF6x0,5, DIN371	MF6x0,5	0,5	80	8	30	6	4,9	3	5,5	
A-SFT MF6x0,75, DIN371	MF6x0,75	0,75	80	8	30	6	4,9	3	5,25	
A-SFT MF7x0,75, DIN371	MF7x0,75	0,75	80	8	30	7	5,5	3	6,25	
A-SFT MF8x0,75, DIN371	MF8x0,75	0,75	80	10	35	8	6,2	3	7,25	
A-SFT MF8x1,0, DIN371	MF8x1,0	1	90	10	35	8	6,2	3	7	
A-SFT MF9x1,0, DIN371	MF9x1,0	1	90	10	35	9	7	3	8	
A-SFT MF10x0,75, DIN371	MF10x0,75	1	90	12	35	10	8	3	9	
A-SFT MF10x1,0, DIN371	MF10x1,0	0,75	90	12	39	10	8	3	9,25	
A-SFT MF10x1,25, DIN371	MF10x1,25	1,25	100	12		10	8	3	8,75	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-SFT MF6x0,5, DIN374	MF6x0,5	0,5	80	8	4,5	3,4	3	5,5	
A-SFT MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,25	
A-SFT MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	80	8	6	4,9	3	7,25	
A-SFT MF8x1,0, DIN374	MF8x1	1	90	10	6	4,9	3	7	
A-SFT MF9x1,0, DIN374	MF9x1	1	90	10	7	5,5	3	8	
A-SFT MF10x0,75, DIN374	MF10x0,75	0,75	90	10	7	5,5	3	9,25	
A-SFT MF10x1,0, DIN374	MF10x1	1	90	10	7	5,5	3	9	
A-SFT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	12	7	5,5	3	8,75	
A-SFT MF11x1,0, DIN374	MF11x1	1	90	12	8	6,2	3	10	
A-SFT MF12x1,0, DIN374	MF12x1	1	100	12	9	7	3	11	
A-SFT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	12	9	7	3	10,75	
A-SFT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	14	9	7	3	10,5	
A-SFT MF14x1,0, DIN374	MF14x1	1	100	16	11	9	4	13	
A-SFT MF14x1,25, DIN374	MF14x1,25	1,25	100	16	11	9	4	12,75	
A-SFT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	16	11	9	4	12,5	
A-SFT MF16x1,0, DIN374	MF16x1	1	100	16	12	9	4	15	
A-SFT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	16	12	9	4	14,5	
A-SFT MF18x1,0, DIN374	MF18x1	1	110	16	14	11	4	17	
A-SFT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	16	14	11	4	16,5	
A-SFT MF20x1,0, DIN374	MF20x1	1	125	16	16	12	4	19	
A-SFT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	16	16	12	4	18,5	
A-SFT MF20x2,0, DIN374	MF20x2	2	140	25	16	12	4	18	
A-SFT MF22x1,0, DIN374	MF22x1	1	125	16	18	14,5	4	21	
A-SFT MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	125	16	18	14,5	4	20,5	
A-SFT MF22x2,0, DIN374	MF22x2	2	140	25	18	14,5	4	20	
A-SFT MF24x1,0, DIN374	MF24x1	1	140	16	18	14,5	4	23	
A-SFT MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	140	16	18	14,5	4	22,5	
A-SFT MF24x2,0, DIN374	MF24x2	2	140	30	18	14,5	4	22	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

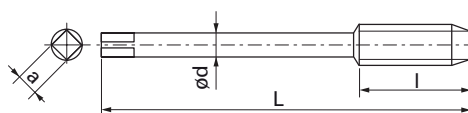
A-OIL-POT

Gewindebohrer Durchgang

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Innenkühlung

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-POT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	22	6	4,9	3	7	
A-OIL-POT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	20	7	5,5	3	9	
A-OIL-POT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	24	7	5,5	3	8,75	
A-OIL-POT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	22	9	7	3	10,5	
A-OIL-POT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	22	11	9	4	12,5	
A-OIL-POT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	22	12	9	4	14,5	
A-OIL-POT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	25	14	11	4	16,5	
A-OIL-POT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	25	16	12	4	18,5	

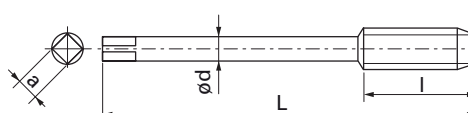
A-OIL-SFT

Gewindebohrer Sackloch

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Innenkühlung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-SFT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	10	6	4,9	3	7	
A-OIL-SFT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	10	7	5,5	3	9	
A-OIL-SFT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	12	7	5,5	3	8,75	
A-OIL-SFT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	14	9	7	3	10,5	
A-OIL-SFT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	16	11	9	3	12,5	
A-OIL-SFT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	16	12	9	3	14,5	
A-OIL-SFT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	16	14	11	4	16,5	
A-OIL-SFT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	16	16	12	4	18,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-60



0,25 < C < 0,4%

15-60



C ≥ 0,45%

10-60



SCM

8-30



INOX

8-20



Al

15-35



AC, ADC

15-35



Ti

5-10



25-35 HRC

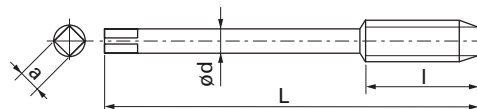
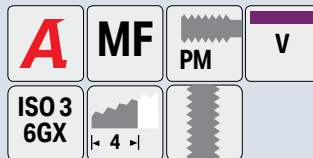
8-20

m/min

Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
Übermass Toleranz 6GX

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
Surcote tolérance 6GX



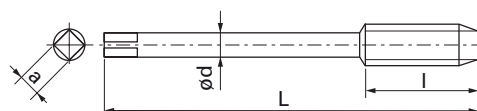
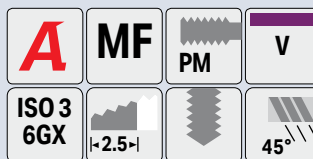
Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	I	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT-6GX MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	+0,022	80	14	4,5	3,4	3	5,25	
A-POT-6GX MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	+0,022	80	18	6	4,9	3	7,25	
A-POT-6GX MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	+0,026	80	22	6	4,9	3	7	
A-POT-6GX MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	+0,026	90	20	7	5,5	3	9	
A-POT-6GX MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	+0,028	90	24	7	5,5	3	8,75	
A-POT-6GX MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	+0,026	90	22	9	7	3	11	
A-POT-6GX MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	+0,028	90	22	9	7	3	10,75	
A-POT-6GX MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	+0,032	90	22	9	7	3	10,5	
A-POT-6GX MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	+0,032	90	22	11	9	4	12,5	
A-POT-6GX MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	+0,032	100	22	12	9	4	14,5	
A-POT-6GX MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	+0,032	100	25	14	11	4	16,5	
A-POT-6GX MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	+0,032	140	25	16	12	4	18,5	
A-POT-6GX MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	+0,032	140	25	18	14,5	4	20,5	
A-POT-6GX MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	+0,032	140	28	18	14,5	4	22,5	

A-SFT-6GX

Gewindebohrer Sackloch Tarauds trou borgne

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
Übermass Toleranz 6GX

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
Surcote tolérance 6GX



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	I	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-SFT-6GX MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	+0,022	80	8	4,5	3,4	3	5,25	
A-SFT-6GX MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	+0,022	80	8	6	4,9	3	7,25	
A-SFT-6GX MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	+0,026	90	10	6	4,9	3	7	
A-SFT-6GX MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	+0,026	90	10	7	5,5	3	9	
A-SFT-6GX MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	3	8,75	
A-SFT-6GX MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	+0,026	100	12	9	7	3	11	
A-SFT-6GX MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	+0,028	100	12	9	7	3	10,75	
A-SFT-6GX MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	+0,032	100	14	9	7	3	10,5	
A-SFT-6GX MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	+0,032	100	16	11	9	3	12,5	
A-SFT-6GX MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	+0,032	100	16	12	9	3	14,5	
A-SFT-6GX MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	+0,032	110	16	14	11	4	16,5	
A-SFT-6GX MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	+0,032	125	16	16	12	4	18,5	
A-SFT-6GX MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	+0,032	125	16	18	14,5	4	20,5	
A-SFT-6GX MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	+0,032	140	16	18	14,5	4	22,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

AL-SFT

Gewindebohrer Sackloch

aus HSE-V3
unbeschichtet
für Aluminium

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
non revêtue
pour Aluminium



MF

HSSE

blanc

ISO 2
6H

|2.5|



50°

P

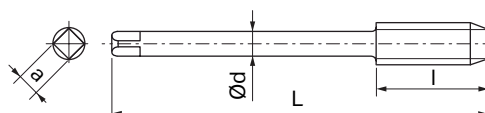
M

K

N

S

H



DIN 374

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
AL-SFT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	10	6	4,9	2	7	
AL-SFT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	12	7	5,5	2	9	
AL-SFT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	12	7	5,5	2	8,75	
AL-SFT MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	100	14	9	7	2	11	
AL-SFT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	14	9	7	2	10,75	
AL-SFT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	14	9	7	2	10,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



Al



AC, ADC

10-20

10-15

m/min

CC-POT

Gewindebohrer Durchgang

aus HSSE-V3E, CC=ChipControl

CrN Beschichtung

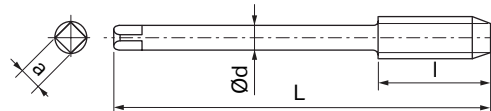
kontrollierte Spanabfuhr

Tarauds trou passant

en HSSE-V3, ChipControl

Revêtement CrN

évacuation de copeaux contrôlée



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou
CC-POT MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	80	14	4,5	3,4	3	5,25
CC-POT MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	80	18	6	4,9	3	7,25
CC-POT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	22	6	4,9	3	7
CC-POT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	20	7	5,5	3	9
CC-POT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	24	7	5,5	3	8,75
CC-POT MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	100	22	9	7	3	11
CC-POT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	22	9	7	3	10,75
CC-POT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	22	9	7	3	10,5
CC-POT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	22	11	9	3	12,5
CC-POT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	22	12	9	3	14,5
CC-POT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	25	14	11	3	16,5
CC-POT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	25	16	12	3	18,5
CC-POT MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	125	25	18	14,5	3	20,5
CC-POT MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	140	28	18	14,5	3	22,5

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-25

15-25

10-25

10-25

6-15

20-40

m/min

CC-SFT

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3, ChipControl

CrN Beschichtung

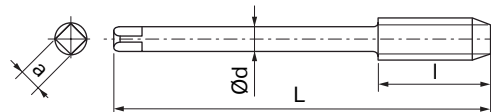
kontrollierte Spanabfuhr

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3, ChipControl

Revêtement CrN

évacuation de copeaux contrôlée



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou
CC-SFT MF6x0,5, DIN374	MF6x0,5	0,5	80	7,2	4,5	3,4	3	5,5
CC-SFT MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	80	7,2	4,5	3,4	3	5,25
CC-SFT MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	80	9	6	4,9	3	7,25
CC-SFT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	9	6	4,9	3	7
CC-SFT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	11	7	5,5	3	9
CC-SFT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	11	7	5,5	4	8,75
CC-SFT MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	100	13	9	7	4	11
CC-SFT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	13	9	7	4	10,75
CC-SFT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	13	9	7	4	10,5
CC-SFT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	14	11	9	4	12,5
CC-SFT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	14	12	9	4	14,5
CC-SFT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	18	14	11	4	16,5
CC-SFT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	18	16	12	4	18,5
CC-SFT MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	125	18	18	14,5	4	20,5
CC-SFT MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	140	22	18	14,5	4	22,5

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-25

15-25

10-25

10-25

6-10

15-35

m/min

GG-MT

Gewindebohrer

aus HSSE-V3

NI-OX Beschichtung

speziell für Gussberarbeitung < 11% Si

Tarauds

en HSSE-V3

Revêtement NI-OX

spécialement pour fonte < 11% Si



MF

HSSE

NI-OX

ISO 2
6HX



P

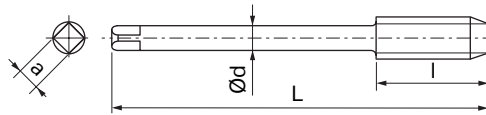
M

K

N

S

H



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
GG-MT MF3x0,35, DIN374	MF3x0,35	0,35	56	9	2,2	-	3	2,65	
GG-MT MF3,5x0,35, DIN374	MF3,5x0,35	0,35	56	10	2,5	-	3	3,15	
GG-MT MF4x0,5, DIN374	MF4x0,5	0,5	63	10	2,8	2,1	3	3,5	
GG-MT MF5x0,5, DIN374	MF5x0,5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	4,5	
GG-MT MF6x0,5, DIN374	MF6x0,5	0,5	80	14	4,5	3,4	3	5,5	
GG-MT MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	80	12	4,5	3,4	3	5,25	
GG-MT MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	80	19	6	4,9	4	7,25	
GG-MT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	22	6	4,9	4	7	
GG-MT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	20	7	5,5	4	9	
GG-MT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	24	7	5,5	4	8,75	
GG-MT MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	100	20	7	7	4	11	
GG-MT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	22	9	5	4	10,75	
GG-MT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	22	9	7	4	10,5	
GG-MT MF14x1,0, DIN374	MF14x1,0	1	100	22	11	9	4	13	
GG-MT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	22	11	9	4	12,5	
GG-MT MF16x1,0, DIN374	MF16x1,0	1	100	22	12	9	4	15	
GG-MT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	22	12	9	4	14,5	
GG-MT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	25	14	11	4	16,5	
GG-MT MF18x2,0, DIN374	MF18x2,0	2	125	34	14	11	4	16	
GG-MT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	25	16	12	4	18,5	
GG-MT MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	125	25	18	14,5	4	21,5	
GG-MT MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	140	28	18	14,5	4	22,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



10-15

7-12

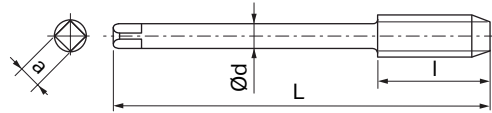
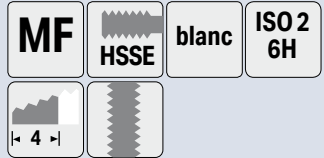
m/min

POT N371210.0

Gewindebohrer Durchgang Taraudstrous passant

aus HSSE-V3
unbeschichtet

en HSSE-V3
non revêtue



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
POT MF4x0,5, DIN374	MF4x0,5	0,5	63	10	2,8	2,1	3	3,5	
POT MF5x0,5, DIN374	MF5x0,5	0,5	70	12	3,5	2,7	3	4,5	
POT MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	80	14	4,5	3,4	3	5,2	
POT MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	80	19	6	4,9	3	7,2	
POT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	22	6	4,9	3	7	
POT MF10x0,75, DIN374	MF10x0,75	0,75	90	18	7	5,5	3	9,2	
POT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	20	7	5,5	3	9	
POT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	24	7	5,5	3	8,8	
POT MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	100	22	9	7	3	11	
POT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	22	9	7	3	10,8	
POT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	22	9	7	3	10,5	
POT MF14x1,0, DIN374	MF14x1,0	1	100	18	11	9	3	13	
POT MF14x1,25, DIN374	MF14x1,25	1,25	100	22	11	9	3	12,75	
POT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	22	11	9	3	12,5	
POT MF16x1,0, DIN374	MF16x1,0	1	100	18	12	9	3	15	
POT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	22	12	9	3	14,5	
POT MF18x1,0, DIN374	MF18x1,0	1	110	20	14	11	3	17	
POT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	25	14	11	3	16,5	
POT MF18x2,0, DIN374	MF18x2,0	2	125	26	14	11	3	16	
POT MF20x1,0, DIN374	MF20x1,0	1	125	20	16	12	3	19	
POT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	25	16	12	3	18,5	
POT MF20x2,0, DIN374	MF20x2,0	2	140	27	16	12	3	18	
POT MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	125	25	18	14,5	3	20,5	
POT MF22x2,0, DIN374	MF22x2,0	2	140	27	18	14,5	3	20	
POT MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	140	28	18	14,5	3	22,5	
POT MF24x2,0, DIN374	MF24x2,0	2	140	27	18	14,5	3	22	
POT MF30x2,0, DIN374	MF30x2,0	2	150	30	22	18	4	28	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ○ C < 0,2%	P ○ 0,25 < C < 0,4%	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	K ○ GGG	N ○ Al	N ● AC, ADC
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20
m/min						

S-POT

Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus HSSE-V3
vaporisiert

en HSSE-V3
traitement vapeur



MF

HSSE

OX

ISO 2
6H



P

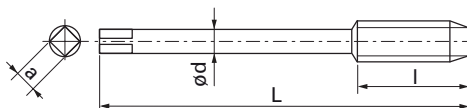
M

K

N

S

H



DIN 374

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-POT MF3x0.35, DIN 374	MF3x0.35	0,35	56	9	2,2	-	3	2,65	
S-POT MF4x0.50, DIN 374	MF4x0.50	0,5	63	10	2,8	2,1	3	3,5	
S-POT MF5x0.50, DIN 374	MF5x0.50	0,5	70	12	3,5	2,7	3	4,5	
S-POT MF6x0.50, DIN 374	MF6x0.50	0,5	80	14	4,5	3,4	3	5,5	
S-POT MF6x0.75, DIN 374	MF6x0.75	0,75	80	14	4,5	3,4	3	5,25	
S-POT MF8x0.75, DIN 374	MF8x0.75	0,75	80	18	6	4,9	3	7,25	
S-POT MF8x1.0, DIN 374	MF8x1.0	1	90	22	6	4,9	3	7	
S-POT MF9x1.0, DIN 374	MF9x1.0	1	90	22	7	5,5	3	8	
S-POT MF10x0.75, DIN 374	MF10x0.75	0,75	90	20	7	5,5	3	9,25	
S-POT MF10x1.0, DIN 374	MF10x1.0	1	90	20	7	5,5	3	9	
S-POT MF10x1.25, DIN 374	MF10x1.25	1,25	100	24	7	5,5	3	8,75	
S-POT MF11x1.0, DIN 374	MF11x1.0	1	90	20	8	6,2	3	10	
S-POT MF12x1.0, DIN 374	MF12x1.0	1	100	22	9	7	3	11	
S-POT MF12x1.25, DIN 374	MF12x1.25	1,25	100	22	9	7	3	10,75	
S-POT MF12x1.5, DIN 374	MF12x1.5	1,5	100	22	9	7	3	10,5	
S-POT MF14x1.0, DIN 374	MF14x1.0	1	100	22	11	9	3	13	
S-POT MF14x1.25, DIN 374	MF14x1.25	1,25	100	22	11	9	3	12,75	
S-POT MF14x1.5, DIN 374	MF14x1.5	1,5	100	22	11	9	3	12,5	
S-POT MF16x1.0, DIN 374	MF16x1.0	1	100	22	12	9	3	15	
S-POT MF16x1.5, DIN 374	MF16x1.5	1,5	100	22	12	9	3	14,5	
S-POT MF18x1.0, DIN 374	MF18x1.0	1	110	25	14	11	3	17	
S-POT MF18x1.5, DIN 374	MF18x1.5	1,5	110	25	14	11	3	16,5	
S-POT MF20x1.0, DIN 374	MF20x1.0	1	125	25	16	12	3	19	
S-POT MF20x1.5, DIN 374	MF20x1.5	1,5	125	25	16	12	3	18,5	
S-POT MF20x2.0, DIN 374	MF20x2.0	2	140	34	16	12	3	18	
S-POT MF22x1.0, DIN 374	MF22x1.0	1	125	25	18	14,5	3	21	
S-POT MF22x1.5, DIN 374	MF22x1.5	1,5	125	25	18	14,5	3	20,5	
S-POT MF22x2.0, DIN 374	MF22x2.0	2	140	34	18	14,5	3	20	
S-POT MF24x1.0, DIN 374	MF24x1.0	1	140	28	18	14,5	3	23	
S-POT MF24x1.5, DIN 374	MF24x1.5	1,5	140	28	18	14,5	3	22,5	
S-POT MF24x2.0, DIN 374	MF24x2.0	2	140	28	18	14,5	3	22	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-24



0,25 < C < 0,4%

10-15



C ≥ 0,45%

10-15



SCM

8-13



INOX

8-16



GGG

10-15

m/min

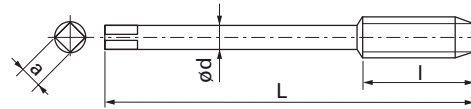
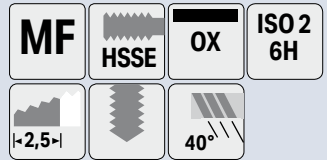
S-SFT

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3
vaporisiert

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
traitement vapeur



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-SFT MF3x0.35, DIN 374	MF3x0.35	0,35	56	4	2,2	-	3	2,65	
S-SFT MF4x0.50, DIN 374	MF4x0.50	0,5	63	5,6	2,8	2,1	3	3,5	
S-SFT MF5x0.50, DIN 374	MF5x0.50	0,5	70	6,4	3,5	2,7	3	4,5	
S-SFT MF6x0.50, DIN 374	MF6x0.50	0,5	80	8	4,5	3,4	3	5,5	
S-SFT MF6x0.75, DIN 374	MF6x0.75	0,75	80	8	4,5	3,4	3	5,25	
S-SFT MF8x0.75, DIN 374	MF8x0.75	0,75	80	10	6	4,9	3	7,25	
S-SFT MF8x1.0, DIN 374	MF8x1.0	1	90	10	6	4,9	3	7	
S-SFT MF9x1.0, DIN 374	MF9x1.0	1	90	10	7	5,5	3	8	
S-SFT MF10x0.75, DIN 374	MF10x0.75	0,75	90	12	7	5,5	3	9,25	
S-SFT MF10x1.0, DIN 374	MF10x1.0	1	90	12	7	5,5	3	9	
S-SFT MF10x1.25, DIN 374	MF10x1.25	1,25	100	12	7	5,5	3	8,75	
S-SFT MF11x1.0, DIN 374	MF11x1.0	1	90	12	8	6,2	3	10	
S-SFT MF12x1.0, DIN 374	MF12x1.0	1	100	14	9	7	4	11	
S-SFT MF12x1.25, DIN 374	MF12x1.25	1,25	100	14	9	7	4	10,75	
S-SFT MF12x1.5, DIN 374	MF12x1.5	1,5	100	14	9	7	4	10,5	
S-SFT MF14x1.0, DIN 374	MF14x1.0	1	100	16	11	9	4	13	
S-SFT MF14x1.25, DIN 374	MF14x1.25	1,25	100	16	11	9	4	12,75	
S-SFT MF14x1.5, DIN 374	MF14x1.5	1,5	100	16	11	9	4	12,5	
S-SFT MF16x1.0, DIN 374	MF16x1.0	1	100	16	12	9	4	15	
S-SFT MF16x1.5, DIN 374	MF16x1.5	1,5	100	16	12	9	4	14,5	
S-SFT MF18x1.0, DIN 374	MF18x1.0	1	110	20	14	11	4	17	
S-SFT MF18x1.5, DIN 374	MF18x1.5	1,5	110	20	14	11	4	16,5	
S-SFT MF20x1.0, DIN 374	MF20x1.0	1	125	20	16	12	4	19	
S-SFT MF20x1.5, DIN 374	MF20x1.5	1,5	125	20	16	12	4	18,5	
S-SFT MF20x2.0, DIN 374	MF20x2.0	2	140	20	16	12	4	18	
S-SFT MF22x1.0, DIN 374	MF22x1.0	1	125	20	18	14,5	4	21	
S-SFT MF22x1.5, DIN 374	MF22x1.5	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5	
S-SFT MF22x2.0, DIN 374	MF22x2.0	2	140	20	18	14,5	4	20	
S-SFT MF24x1.0, DIN 374	MF24x1.0	1	140	20	18	14,5	4	23	
S-SFT MF24x1.5, DIN 374	MF24x1.5	1,5	140	24	18	14,5	4	22,5	
S-SFT MF24x2.0, DIN 374	MF24x2.0	2	140	24	18	14,5	4	22	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



10-15

8-14

8-14

7-11

7-12

7-14

m/min

VP-DC-MT

Gewindebohrer

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



MF

PM

V

ISO 2
6HX

P

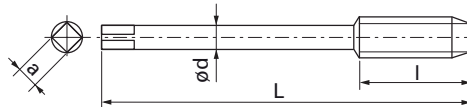
M

K

N

S

H



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung	
VP-DC-MT MF3x0,35, DIN374	MF3x0,35	0,35	56	8	2,2	–	3	2,65	
VP-DC-MT MF4x0,5, DIN374	MF4x0,5	0,5	63	9	2,8	2,1	3	3,5	
VP-DC-MT MF5x0,5, DIN374	MF5x0,5	0,5	70	10	3,5	2,7	3	4,5	
VP-DC-MT MF6x0,5, DIN374	MF6x0,5	0,5	80	12	4,5	3,4	3	5,5	
VP-DC-MT MF6x0,75, DIN374	MF6x0,75	0,75	50	12	4,5	3,4	3	5,25	
VP-DC-MT MF8x0,75, DIN374	MF8x0,75	0,75	80	15	6	4,9	4	7,25	
VP-DC-MT MF8x1,0, DIN374	MF8x1,0	1	90	15	6	4,9	4	7	
VP-DC-MT MF10x1,0, DIN374	MF10x1,0	1	90	18	7	5,5	4	9	
VP-DC-MT MF10x1,25, DIN374	MF10x1,25	1,25	100	18	7	5,5	4	8,75	
VP-DC-MT MF12x1,0, DIN374	MF12x1,0	1	100	21	9	7	4	11	
VP-DC-MT MF12x1,25, DIN374	MF12x1,25	1,25	100	21	9	7	4	10,75	
VP-DC-MT MF12x1,5, DIN374	MF12x1,5	1,5	100	21	9	7	4	10,5	
VP-DC-MT MF14x1,5, DIN374	MF14x1,5	1,5	100	24	11	9	4	12,5	
VP-DC-MT MF16x1,5, DIN374	MF16x1,5	1,5	100	24	12	9	4	14,5	
VP-DC-MT MF18x1,5, DIN374	MF18x1,5	1,5	110	30	14	11	4	16,5	
VP-DC-MT MF20x1,5, DIN374	MF20x1,5	1,5	125	30	16	12	4	18,5	
VP-DC-MT MF22x1,5, DIN374	MF22x1,5	1,5	125	20	18	14,5	5	20,5	
VP-DC-MT MF24x1,5, DIN374	MF24x1,5	1,5	140	24	18	14,5	5	22,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



10-25

10-20

15-60

15-40

25-70

8-20

8-20

m/min

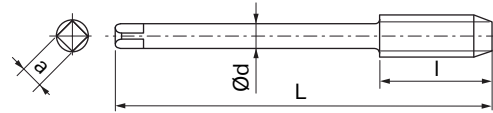
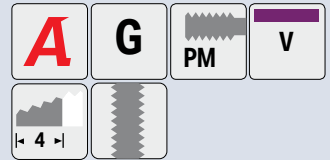
A-POT G

Gewindebohrer Durchgang

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	G	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-POT G1/8	G1/8	28	90	20	7	5,5	3	8,7	
A-POT G1/4	G1/4	19	100	22	11	9	3	11,8	
A-POT G3/8	G3/8	19	100	22	12	9	3	15,2	
A-POT G1/2	G1/2	14	125	25	16	12	3	19	
A-POT G5/8	G5/8	14	125	25	18	14,5	4	21	
A-POT G3/4	G3/4	14	140	28	20	16	4	24,5	
A-POT G7/8	G7/8	14	150	28	22	18	4	28,2	
A-POT G1	G1	11	160	30	25	20	4	30,7	

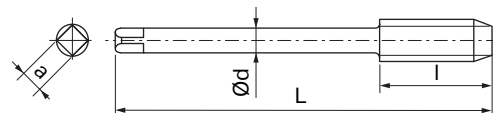
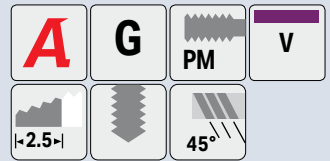
A-SFT G

Gewindebohrer Sackloch

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	G	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT G1/8	G1/8	28	90	20	7	5,5	3	8,7	
A-SFT G1/4	G1/4	19	100	22	11	9	3	11,8	
A-SFT G3/8	G3/8	19	100	22	12	9	4	15,2	
A-SFT G1/2	G1/2	14	125	25	16	12	4	19	
A-SFT G5/8	G5/8	14	125	25	18	14,5	4	21	
A-SFT G3/4	G3/4	14	140	28	20	16	4	24,5	
A-SFT G7/8	G7/8	14	150	28	22	18	4	28,2	
A-SFT G1	G1	11	160	30	25	20	4	30,7	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

CC-SFT-SPT Z372524.8

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3, CC=ChipControl
CrN Beschichtung
kontrollierte Spanabfuhr

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3, CC=ChipControl
Revêtement CrN
évacuation de copeaux contrôlée



G

HSSE

CrN

|<2,5>|

≥2D

45°

P

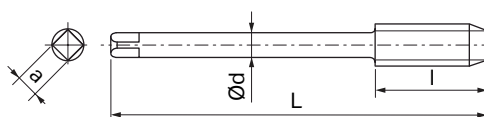
M

K

N

S

H



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	Ø mm	L	I	d	a	Vorbohrung Avant-trou	
CC-SFT-SPT G1/8	G1/8	28	9,728	90	10	7	5,5	8,7	
CC-SFT-SPT G1/4	G1/4	19	13,157	100	15	11	9	11,8	
CC-SFT-SPT G3/8	G3/8	19	16,662	100	15	12	9	15,2	
CC-SFT-SPT G1/2	G1/2	14	20,955	125	20	16	12	19	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-25



15-25



10-25



10-25



6-10



15-35

m/min

GG-MT

Gewindebohrer

aus HSSE-V3
NI-OX Beschichtung
speziell für Gussbearbeitung < 11 % Si

Tarauds

en HSSE-V3
Revêtement NI-OX
spécialement pour fonte < 11 % Si



G

HSSE

NI-OX

|<2,5>|

≥2D

45°

P

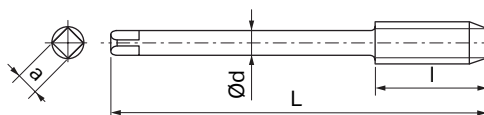
M

K

N

S

H



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	Ø mm	L	I	d	a	Vorbohrung Avant-trou	
GG-MT G1/8	G1/8	28	9,728	90	16	7	5,5	8,7	
GG-MT G1/4	G1/4	19	13,157	100	20	11	9	11,8	
GG-MT G3/8	G3/8	19	16,662	100	22	12	9	15,2	
GG-MT G1/2	G1/2	14	20,955	125	25	16	12	19	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

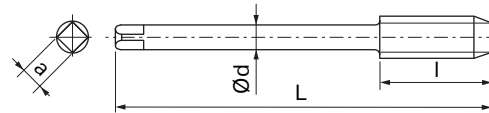
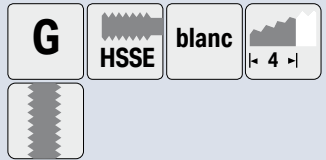


10-15



7-12

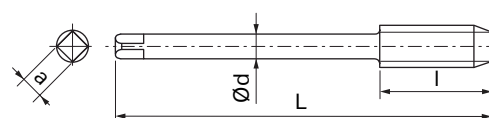
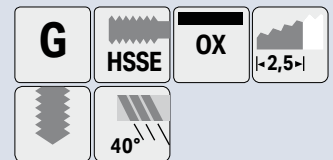
m/min

POT N372510.0**Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant**aus HSSE-V3
unbeschichteten HSSE-V3
non revêtue

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	Ø mm	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
POT G1/8	G1/8	28	9,728	90	16	7	5,5	3	8,7	
POT G1/4	G1/4	19	13,157	100	20	11	9	3	11,8	
POT G3/8	G3/8	19	16,662	100	22	12	9	3	15,2	
POT G1/2	G1/2	14	20,955	125	25	16	12	3	19	
POT G5/8	G5/8	14	22,911	125	25	18	14,5	4	21	
POT G3/4	G3/4	14	26,441	140	28	20	16	4	24,5	
POT G7/8	G7/8	14	30,201	150	28	22	18	4	28,2	
POT G1	G1	11	33,249	160	30	25	20	4	30,7	

Anwendungen / Applications
☒ hervorragend / excellent ☐ gut / bon

P ☐	P ☐	P ☐	P ☐	K ☐	N ☐	N ☒	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	GGG	Al	AC, ADC	
12-20	8-12	8-12	8-12	8-12	15-25	15-20	m/min

VA-SFT N372520.9**Gewindebohrer Sackloch Tarauds trou borgne**aus HSSE-V3
NI-OX Beschichtungen HSSE-V3
Revêtement NI-OX

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	Ø mm	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VA-SFT G1/8	G1/8	28	9,728	90	11	7	5,5	4	8,7	
VA-SFT G1/4	G1/4	19	13,157	100	16	11	9	4	11,8	
VA-SFT G3/8	G3/8	19	16,662	100	16	12	9	5	15,2	
VA-SFT G1/2	G1/2	14	20,955	125	22	16	12	5	19	
VA-SFT G5/8	G5/8	14	22,911	125	22	18	14,5	5	21	
VA-SFT G3/4	G3/4	14	26,441	140	22	20	16	5	24,5	
VA-SFT G7/8	G7/8	14	30,201	150	22	22	18	5	28,2	
VA-SFT G1	G1	11	33,249	160	28	25	20	5	30,7	

Anwendungen / Applications
☒ hervorragend / excellent ☐ gut / bon

P ☒	P ☒	P ☒	P ☒	M ☒	K ☐	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG	
10-15	8-14	8-14	7-11	7-12	7-14	m/min

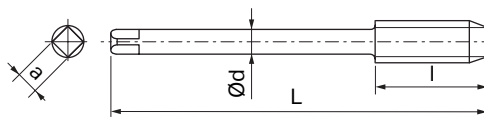
VX-OT-SPT

VHM-Gewindebohrer

für gehärtetete Stähle < 62HRC
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds en carbure

Pour aciers trempé < 62 HRC
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	Ø mm	L	I	d	a	Vorbereitung Avant-trou	
VX-OT-SPT G1/8	G1/8	28	9'728	90	11	7	5,5	8,7	
VX-OT-SPT G1/4	G1/4	19	13'157	100	16	11	9	11,8	
VX-OT-SPT G3/8	G3/8	19	16'662	100	16	12	9	15,2	
VX-OT-SPT G1/2	G1/2	14	20'955	125	22	16	12	19	

- Schneidöl auf Schwefel-Chlor Basis verwenden.
(BP Sevora 928 H)
- Trockenbearbeitung und Emulsion sind nicht geeignet.
- Stabile Maschinen- und Gewindebohrhalter sind erforderlich, nicht von Hand einsetzen.
- Utilisez une huile de coupe à base de sulfure-chlore
(BP Sevora)
- Ne pas utiliser à sec ou avec émulsion
- Machines et appareils à tarauder rigides sont indispensables, pas pour usinage manuel
- Préforage le plus grand possible

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	
BP Sevora 2,5 dl	2,5 dl	
BP Sevora 2l	2l	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



52-62 HRC

1-3

m/min

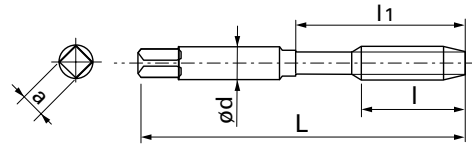
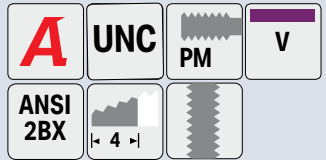
A-POT UNC

Gewindebohrer Durchgang

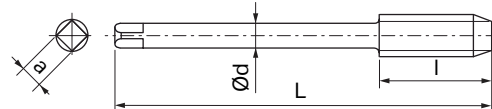
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou passant

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT UNC2	UNC2	56	45	–	9	2,8	2,1	2	1,85	
A-POT UNC3	UNC3	48	50	–	9	2,8	2,1	2	2	
A-POT UNC4	UNC4	40	56	11	18	3,5	2,7	2	2,35	
A-POT UNC5	UNC5	40	56	11	18	3,5	2,7	3	2,65	
A-POT UNC6	UNC6	32	56	12	20	4	3	3	2,85	
A-POT UNC8	UNC8	32	63	13	21	4,5	3,4	3	3,5	
A-POT UNC10	UNC10	24	70	16	25	6	4,9	3	3,9	
A-POT UNC12	UNC12	24	80	17	30	6	4,9	3	4,5	
A-POT UNC1/4	UNC1/4	20	80	19	30	7	5,5	3	5,1	
A-POT UNC5/16	UNC5/16	18	90	22	35	8	6,2	3	6,6	
A-POT UNC3/8	UNC3/8	16	100	24	39	10	8	3	8	



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-POT UNC7/16	UNC7/16	14	100	24	8	6,2	3	9,4	
A-POT UNC1/2	UNC1/2	13	110	28	9	7	3	10,8	
A-POT UNC9/16	UNC9/16	12	110	30	11	9	3	12,2	
A-POT UNC5/8	UNC5/8	11	110	32	12	9	3	13,5	
A-POT UNC3/4	UNC3/4	10	125	34	14	11	3	16,5	
A-POT UNC7/8	UNC7/8	9	140	34	18	14,5	3	19,5	
A-POT UNC1	UNC1	8	160	38	18	14,5	3	22,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

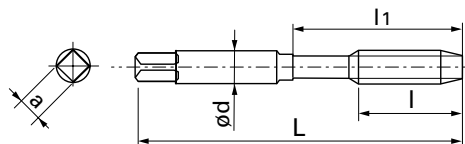
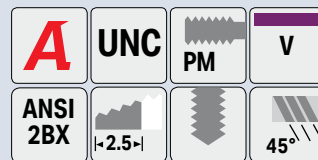
A-SFT UNC

Gewindebohrer Sackloch

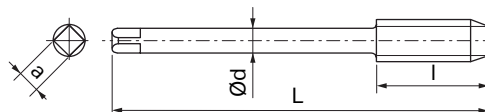
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT UNC2	UNC2	56	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1,85	
A-SFT UNC3	UNC3	48	50	3,6	13	2,8	2,1	2	2	
A-SFT UNC4	UNC4	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	2,35	
A-SFT UNC5	UNC5	40	56	5,1	18	3,5	2,7	2	2,65	
A-SFT UNC6	UNC6	32	56	6,4	20	4	3	2	2,85	
A-SFT UNC8	UNC8	32	63	6,4	21	4,5	3,4	2	3,5	
A-SFT UNC10	UNC10	24	70	8,5	25	6	4,9	2	3,9	
A-SFT UNC12	UNC12	24	80	8,5	30	6	4,9	2	4,5	
A-SFT UNC1/4	UNC1/4	20	80	10,2	30	7	5,5	2	5,1	
A-SFT UNC5/16	UNC5/16	18	90	11,3	35	8	6,2	3	6,6	
A-SFT UNC3/8	UNC3/8	16	100	12,7	39	10	8	3	8	



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-SFT UNC7/16	UNC7/16	14	100	14,5	8	6,2	3	9,4	
A-SFT UNC1/2	UNC1/2	13	110	15,6	9	7	3	10,8	
A-SFT UNC9/16	UNC9/16	12	110	19,9	11	9	3	12,3	
A-SFT UNC5/8	UNC5/8	11	110	18,5	12	9	3	13,5	
A-SFT UNC3/4	UNC3/4	10	125	25,4	14	11	4	16,5	
A-SFT UNC7/8	UNC7/8	9	140	28,2	18	14,5	4	19,5	
A-SFT UNC1	UNC1	8	160	31,8	18	14,5	4	22,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC

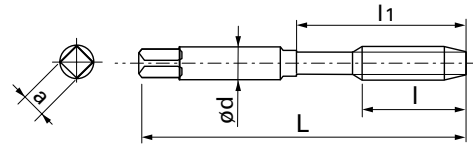
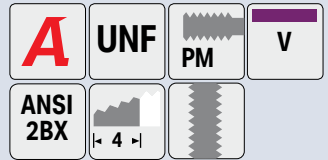
15-60 15-60 10-60 8-30 8-20 15-35 15-35 5-10 8-20 m/min

A-POT UNF

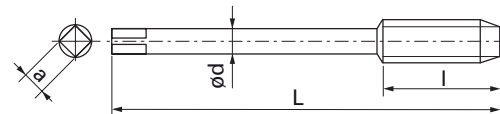
Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-POT UNF2	UNF2	64	45	-	9	2,8	2,1	2	1,55	
A-POT UNF3	UNF3	56	50	-	9	2,8	2,1	2	1,85	
A-POT UNF4	UNF4	48	56	11	18	3,5	2,7	2	2,15	
A-POT UNF5	UNF5	44	56	11	18	3,5	2,7	2	2,4	
A-POT UNF6	UNF6	40	56	12	20	4	3	3	2,95	
A-POT UNF8	UNF8	36	63	13	21	4,5	3,4	3	3,5	
A-POT UNF10	UNF10	32	70	16	25	6	4,9	3	4,1	
A-POT UNF12	UNF12	28	80	17	30	6	4,9	3	4,6	
A-POT UNF1/4	UNF1/4	28	80	19	30	7	5,5	3	5,5	
A-POT UNF5/16	UNF5/16	24	90	22	35	8	6,2	3	6,9	
A-POT UNF3/8	UNF3/8	24	90	20	35	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-POT UNF7/16	UNF7/16	20	100	24	8	6,2	3	9,9	
A-POT UNF1/2	UNF1/2	20	100	22	9	7	3	11,5	
A-POT UNF9/16	UNF9/16	18	100	22	11	9	3	12,9	
A-POT UNF5/8	UNF5/8	18	100	22	12	9	3	14,5	
A-POT UNF3/4	UNF3/4	16	110	25	14	11	3	17,5	
A-POT UNF7/8	UNF7/8	14	125	25	18	14,5	3	20,4	
A-POT UNF1	UNF1	12	140	28	18	14,5	3	23,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC	
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20	m/min

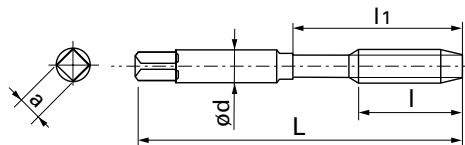
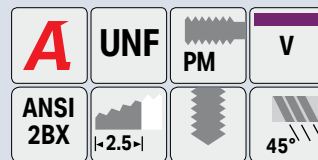
A-SFT UNF

Gewindebohrer Sackloch

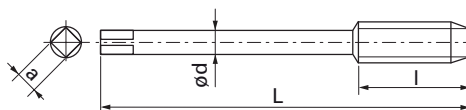
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds trou borgne

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-SFT UNF2	UNF2	64	45	3,6	11	2,8	2,1	2	1,55	
A-SFT UNF3	UNF3	56	50	3,6	13	2,8	2,1	2	1,85	
A-SFT UNF4	UNF4	48	56	5,1	18	3,5	2,7	2	2,15	
A-SFT UNF5	UNF5	44	56	5,1	18	3,5	2,7	2	2,4	
A-SFT UNF6	UNF6	40	56	6,4	20	4	3	2	2,95	
A-SFT UNF8	UNF8	36	63	6,4	21	4,5	3,4	2	3,5	
A-SFT UNF10	UNF10	32	70	8,5	25	6	4,9	2	4,1	
A-SFT UNF12	UNF12	28	80	8,5	30	6	4,9	2	4,6	
A-SFT UNF1/4	UNF1/4	28	80	10,2	30	7	5,5	2	5,5	
A-SFT UNF5/16	UNF5/16	24	90	11,3	35	8	6,2	3	6,9	
A-SFT UNF3/8	UNF3/8	24	90	12,7	35	10	8	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-SFT UNF7/16	UNF7/16	20	100	14,5	8	6,2	3	9,9	
A-SFT UNF1/2	UNF1/2	20	100	15,6	9	7	3	11,5	
A-SFT UNF9/16	UNF9/16	18	100	16,9	11	9	3	12,9	
A-SFT UNF5/8	UNF5/8	18	100	18,5	12	9	3	14,5	
A-SFT UNF3/4	UNF3/4	16	110	25,4	14	11	4	17,5	
A-SFT UNF7/8	UNF7/8	14	125	28,2	18	14,5	4	20,4	
A-SFT UNF1	UNF1	12	140	31,8	18	14,5	4	23,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ○	N ○	S ○	H ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	Ti	25-35 HRC
15-60	15-60	10-60	8-30	8-20	15-35	15-35	5-10	8-20

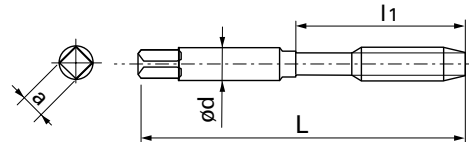
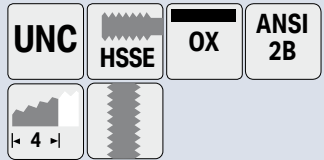
m/min

VA-POT UNC

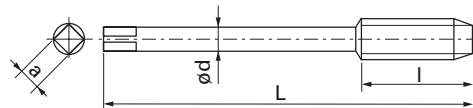
Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus HSSE-V3
vaporisiert

en HSSE-V3
traitement vapeur



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VA-POT UNC4	UNC4	40	56	18	3,5	2,7	2	2,35	
VA-POT UNC5	UNC5	40	56	18	3,5	2,7	3	2,65	
VA-POT UNC6	UNC6	32	56	20	4	3	3	2,85	
VA-POT UNC8	UNC8	32	63	21	4,5	3,4	3	3,5	
VA-POT UNC10	UNC10	24	70	25	6	4,9	3	3,9	
VA-POT UNC1/4	UNC1/4	20	80	30	7	5,5	3	5,1	
VA-POT UNC5/16	UNC5/16	18	90	35	8	6,2	3	6,6	
VA-POT UNC3/8	UNC3/8	16	100	35	9	7	3	8	



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VA-POT UNC7/16	UNC7/16	14	100	24	8	6,2	3	9,4	
VA-POT UNC1/2	UNC1/2	13	110	28	9	7	3	10,8	
VA-POT UNC9/16	UNC9/16	12	110	30	11	9	3	12,2	
VA-POT UNC5/8	UNC5/8	11	110	32	12	9	3	13,5	
VA-POT UNC3/4	UNC3/4	10	125	34	14	11	3	16,5	
VA-POT UNC7/8	UNC7/8	9	140	34	18	14,5	3	19,5	
VA-POT UNC1	UNC1	8	160	38	18	14,5	3	22,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	K ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15
m/min					

VA-SFT UNC

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3
vaporisiert

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
traitement vapeur



UNC

HSSE

OX

ANSI
2B

±2,5°

40°

40°

P

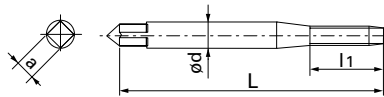
M

K

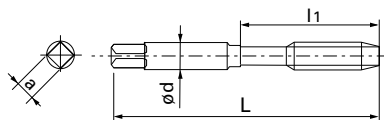
N

S

H



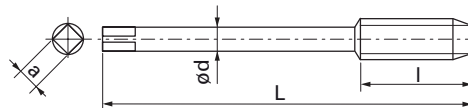
UNC4



UNC5 - UNC3/8



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VA-SFT UNC4	UNC4	40	56	11	3,5	2,7	2	2,35	
VA-SFT UNC5	UNC5	40	56	18	3,5	2,7	2	2,65	
VA-SFT UNC6	UNC6	32	56	20	4	3	2	2,85	
VA-SFT UNC8	UNC8	32	63	21	4,5	3,4	2	3,5	
VA-SFT UNC10	UNC10	24	70	25	6	4,9	2	3,9	
VA-SFT UNC1/4	UNC1/4	20	80	30	7	5,5	2	5,1	
VA-SFT UNC5/16	UNC5/16	18	90	35	8	6,2	3	6,6	
VA-SFT UNC3/8	UNC3/8	16	100	35	9	7	3	8	



Bestell-Nr. No de commande	UNC	P	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
VA-SFT UNC7/16	UNC7/16	14	100	19	8	6,2	4	9,4	
VA-SFT UNC1/2	UNC1/2	13	110	20	9	7	4	10,8	
VA-SFT UNC9/16	UNC9/16	12	110	22	11	9	4	12,2	
VA-SFT UNC5/8	UNC5/8	11	110	24	12	9	4	13,5	
VA-SFT UNC3/4	UNC3/4	10	125	26	14	11	4	16,5	
VA-SFT UNC7/8	UNC7/8	9	140	29	18	14,5	4	19,5	
VA-SFT UNC1	UNC1	8	160	32	18	14,5	5	22,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

10-15



0,25 < C < 0,4%

8-14



C ≥ 0,45%

8-14



SCM

7-11



INOX

7-12



GGG

7-14

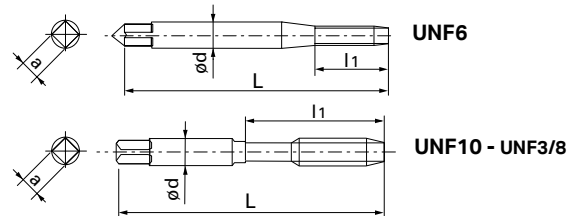
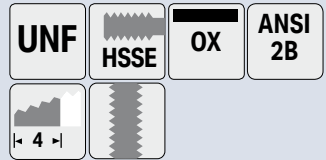
m/min

VA-POT UNF

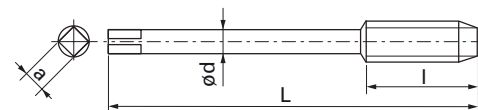
Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant

aus HSSE-V3
vaporisiert

en HSSE-V3
traitement vapeur



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VA-POT UNF6	UNF6	40	56	13	4	3	3	2,95	
VA-POT UNF10	UNF10	32	70	25	6	4,9	3	4,1	
VA-POT UNF1/4	UNF1/4	28	80	30	7	5,5	3	5,5	
VA-POT UNF5/16	UNF5/16	24	90	35	8	6,2	3	6,9	
VA-POT UNF3/8	UNF3/8	24	90	35	9	7	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VA-POT UNF7/16	UNF7/16	20	100	20	8	6,2	3	9,9	
VA-POT UNF1/2	UNF1/2	20	100	22	9	7	3	11,5	
VA-POT UNF9/16	UNF9/16	18	100	22	11	9	3	12,9	
VA-POT UNF5/8	UNF5/8	18	100	22	12	9	3	14,5	
VA-POT UNF3/4	UNF3/4	16	110	25	14	11	3	17,5	
VA-POT UNF7/8	UNF7/8	14	125	25	18	14,5	3	20,4	
VA-POT UNF1	UNF1	12	125	25	18	14,5	3	23,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	K ○
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	GGG
15-24	10-15	10-15	8-13	8-16	10-15
m/min					

VA-SFT UNF

Gewindebohrer Sackloch

aus HSSE-V3
vaporisiert

Tarauds trou borgne

en HSSE-V3
traitement vapeur



UNF

HSSE

OX

ANSI
2B

|2,5|



40°

P

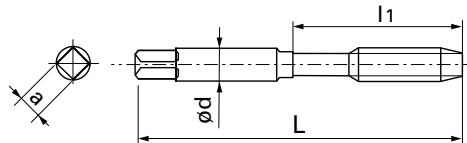
M

K

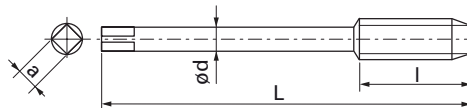
N

S

H



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VA-SFT UNF6	UNF6	40	56	20	4	3	3	2,95	
VA-SFT UNF10	UNF10	32	70	25	6	4,9	3	4,1	
VA-SFT UNF1/4	UNF1/4	28	80	30	7	5,5	3	5,5	
VA-SFT UNF5/16	UNF5/16	24	90	35	8	6,2	3	6,9	
VA-SFT UNF3/8	UNF3/8	24	90	35	9	7	3	8,5	



Bestell-Nr. No de commande	UNF	P	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
VA-SFT UNF7/16	UNF7/16	20	100	15	8	6,2	4	9,9	
VA-SFT UNF1/2	UNF1/2	20	100	16	9	7	4	11,5	
VA-SFT UNF9/16	UNF9/16	18	100	17	11	9	4	12,9	
VA-SFT UNF5/8	UNF5/8	18	100	18	12	9	4	14,5	
VA-SFT UNF3/4	UNF3/4	16	110	21	14	11	4	17,5	
VA-SFT UNF7/8	UNF7/8	14	125	23	18	14,5	4	20,4	
VA-SFT UNF1	UNF1	12	125	25	18	14,5	5	23,25	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●
C < 0,2%

P ●
0,25 < C < 0,4%

P ●
C ≥ 0,45%

P ●
SCM

M ●
INOX

K ○
GGG

10-15

8-14

8-14

7-11

7-12

7-14

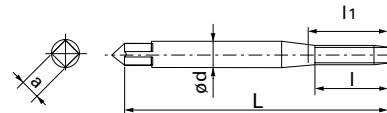
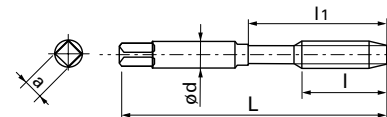
m/min

CC-HL-SFT**Helicoil****Gewindebohrer Sackloch**

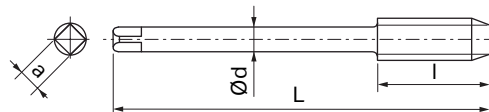
aus HSSE-V3, CC=ChipControl
CrN Beschichtung

kontrollierte Spanabfuhr**Tarauds trou borgne**

en HSSE-V3, CC=ChipControl
Revêtement CrN

évacuation de copeaux contrôlée**EG
M****HSSE****CrN****ISO 2
6H****h=2,5****45°****P****M****K****N****S****H****M3 – M5****M6 – M10**

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-HL-SFT M3, DIN371	M3	0,5	3,650	56	4,5	15	4	3	3	3,2	
CC-HL-SFT M4, DIN371	M4	0,7	4,909	70	6,6	20	6	4,9	3	4,2	
CC-HL-SFT M5, DIN371	M5	0,8	6,039	80	7,2	25	6	4,9	3	5,2	
CC-HL-SFT M6, DIN371	M6	1,0	7,299	90	9	35	8	6,2	3	6,3	
CC-HL-SFT M8, DIN371	M8	1,25	9,624	100	12	39	10	8	3	8,4	
CC-HL-SFT M10, DIN371	M10	1,5	11,949	110	14	46	12	9	4	10,4	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
CC-HL-SFT M12, DIN376	M12	1,75	14,273	110	16	11	9	4	12,5	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ○	M ●	N ●
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al
15-25	15-25	10-25	10-25	6-10	15-35
					m/min

H-HL-POT**Helicoil****Gewindebohrer Durchgang****Tarauds trou passant**aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
vaporisierten acier fritté HSS T15, Co5 V5
traitement vapeurEG
MJ

PM

OX

ISO 1
4H

P

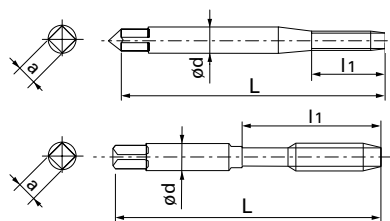
M

K

N

S

H



M2

M2,5 - M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
H-HL-POT M2, DIN371	M2	0,4	2,520	50	9	2,8	2,1	2	2,1	
H-HL-POT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	3,085	56	18	3,5	2,7	3	2,6	
H-HL-POT M3, DIN371	M3	0,5	3,650	56	20	4	3	3	3,2	
H-HL-POT M4, DIN371	M4	0,7	4,909	70	25	6	4,9	3	4,2	
H-HL-POT M5, DIN371	M5	0,8	6,039	80	30	6	4,9	3	5,2	
H-HL-POT M6, DIN371	M6	1	7,299	90	35	8	6,2	3	6,3	
H-HL-POT M8, DIN371	M8	1,25	9,624	100	39	10	8	3	8,4	
H-HL-POT M10, DIN371	M10	1,5	11,949	110	46	12	9	3	10,4	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



8-13



10-15



4-6



2-4



6-10



6-10

m/min

H-HL-SFT**Helicoil****Gewindebohrer Sackloch****Tarauds trou borgne**aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
vaporisierten acier fritté HSS T15, Co5 V5
traitement vapeurEG
MJ

PM

OX

ISO 1
4H

P

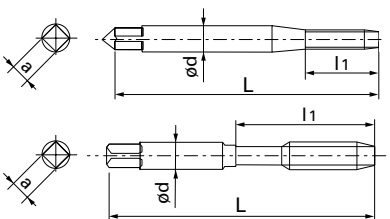
M

K

N

S

H



M2

M2,5 - M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
H-HL-SFT M2, DIN371	M2	0,4	2,520	50	9	2,8	2,1	2	2,1	
H-HL-SFT M2,5, DIN371	M2,5	0,45	3,085	56	18	3,5	2,7	3	2,6	
H-HL-SFT M3, DIN371	M3	0,5	3,650	56	20	4	3	3	3,2	
H-HL-SFT M4, DIN371	M4	0,7	4,909	70	25	6	4,9	3	4,2	
H-HL-SFT M5, DIN371	M5	0,8	6,039	80	30	6	4,9	3	5,2	
H-HL-SFT M6, DIN371	M6	1	7,299	90	35	8	6,2	3	6,3	
H-HL-SFT M8, DIN371	M8	1,25	9,624	100	39	10	8	3	8,4	
H-HL-SFT M10, DIN371	M10	1,5	11,949	110	46	12	9	3	10,4	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



7-12



7-12



7-12



3-5



1-3

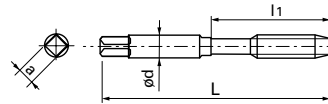
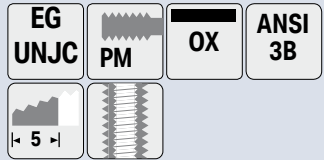


4-8



4-8

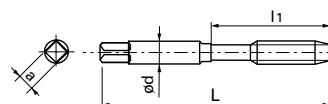
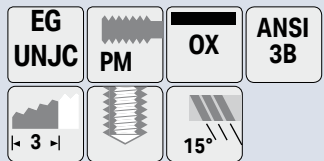
m/min

H-HL-POT**Helicoil****Gewindebohrer Durchgang Tarauds trou passant**aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
vaporisierten acier fritté HSS T15, Co5 V5
traitement vapeur

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
H-HL-POT UNJC4	UNJC4	40	3,670	56	20	4	3	3	3	
H-HL-POT UNJC6	UNJC6	32	4,536	63	21	4,5	3,4	3	3,7	
H-HL-POT UNJC8	UNJC8	32	5,197	70	25	6	4,9	3	4,4	

Anwendungen / Applications
☒ hervorragend / excellent ☐ gut / bon

P	K	S	S	H	H	
C≥0,45%	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
8-13	10-15	4-6	2-4	6-10	6-10	m/min

H-HL-SFT**Helicoil****Gewindebohrer Sackloch Tarauds trou borgne**aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
vaporisierten acier fritté HSS T15, Co5 V5
traitement vapeur

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
H-HL-SFT UNJC4	UNJC4	40	3,670	56	20	4	3	3	3	
H-HL-SFT UNJC6	UNJC6	32	4,536	63	21	4,5	3,4	3	3,7	
H-HL-SFT UNJC8	UNJC8	32	5,197	70	25	6	4,9	3	4,4	

Anwendungen / Applications
☒ hervorragend / excellent ☐ gut / bon

P	P	K	S	S	H	H	
C≥0,45%	SCM	GGG	Ti	Ni	25-35 HRC	35-45 HRC	
7-12	7-12	7-12	3-5	1-3	4-8	4-8	m/min

H-HL-POT**Helicoil****Gewindebohrer Durchgang****Tarauds trou passant**aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
vaporisierten acier fritté HSS T15, Co5 V5
traitement vapeurEG
UNJF

PM

OX

ANSI
3B

P

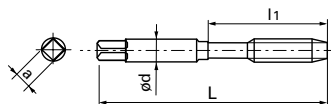
M

K

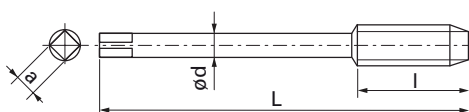
N

S

H



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
H-HL-POT UNJF10	UNJF10	32	5,857	80	30	7	5,5	3	5,1	
H-HL-POT UNJF1/4	UNJF1/4	28	7,528	90	35	8	6,2	3	6,6	
H-HL-POT UNJF5/16	UNJF5/16	24	9,312	90	35	9	7,0	3	8,3	
H-HL-POT UNJF3/8	UNJF3/8	24	10,900	100	39	11	9,0	3	9,8	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
H-HL-POT UNJF7/16	UNJF7/16	20	12,762	100	22	9	7	3	11,5	
H-HL-POT UNJF1/2	UNJF1/2	20	14,350	100	22	11	9	3	13,1	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



8-13 10-15 4-6 2-4 6-10 6-10 m/min

H-HL-SFT**Helicoil****Gewindebohrer Sackloch****Tarauds trou borgne**aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
vaporisierten acier fritté HSS T15, Co5 V5
traitement vapeurEG
UNJF

PM

OX

ANSI
3B

P

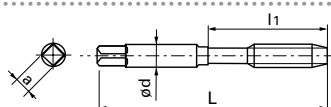
M

K

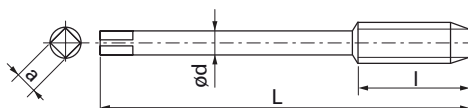
N

S

H



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
H-HL-SFT UNJF10	UNJF10	32	5,857	80	30	7	5,5	3	5,1	
H-HL-SFT UNJF1/4	UNJF1/4	28	7,528	90	35	8	6,2	3	6,6	
H-HL-SFT UNJF5/16	UNJF5/16	24	9,312	90	35	9	7,0	3	8,3	
H-HL-SFT UNJF3/8	UNJF3/8	24	10,900	100	39	11	9,0	3	9,8	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Ø mm	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
H-HL-SFT UNJF7/16	UNJF7/16	20	12,762	100	22	9	7	3	11,5	
H-HL-SFT UNJF1/2	UNJF1/2	20	14,350	100	22	11	9	3	13,1	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



7-12 7-12 7-12 3-5 1-3 4-8 4-8 m/min

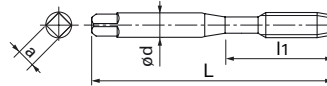
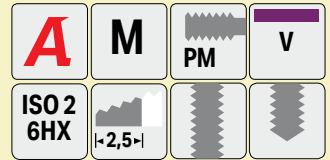
A-XPf

Gewindeformer

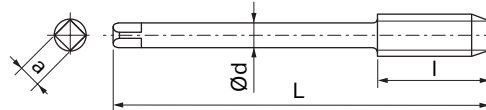
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds à repousser

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-XPf M3	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,81	
A-XPf M4	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	4	3,66 ~ 3,72	
A-XPf M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,61 ~ 4,68	
A-XPf M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
A-XPf M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
A-XPf M10	M10	1,5	100	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
A-XPf M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
A-XPf M14	M14	2	110	20	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
A-XPf M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	
A-XPf M18	M18	2,5	125	20	14	11	8	16,66 ~ 16,81	
A-XPf M20	M20	2,5	140	20	16	12	8	18,66 ~ 18,81	
A-XPf M22	M22	2,5	140	20	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	
A-XPf M24	M24	3	160	24	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	
A-XPf M27	M27	3	160	18	20	16	8	25,39 ~ 25,56	
A-XPf M30	M30	3,5	180	21	22	18	8	28,09 ~ 28,28	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ● C < 0,2% 15-40	P ● 0,25 < C < 0,4% 15-40	P ● C ≥ 0,45% 15-30	P ● SCM 15-30	M ● INOX 8-20	N ● Al 20-50	N ● AC, ADC 20-40	H ● 25-35 HRC 5-20	m/min
---------------------------------	--	----------------------------------	----------------------------	----------------------------	---------------------------	--------------------------------	---------------------------------	-------

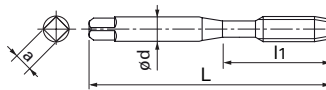
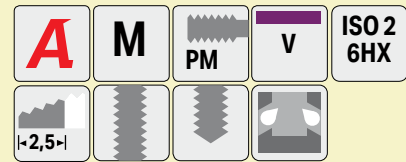
A-OIL-XPF

Gewindeformer

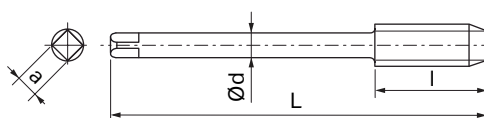
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Innenkühlung

Tarauds à repousser

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-XPF M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,61 ~ 4,68	
A-OIL-XPF M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
A-OIL-XPF M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
A-OIL-XPF M10	M10	1,5	100	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-XPF M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
A-OIL-XPF M14	M14	2	110	20	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
A-OIL-XPF M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	
A-OIL-XPF M18	M18	2,5	125	20	14	11	8	16,66 ~ 16,81	
A-OIL-XPF M20	M20	2,5	140	20	16	12	8	18,66 ~ 18,81	
A-OIL-XPF M22	M22	2,5	140	20	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	
A-OIL-XPF M24	M24	3	160	24	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	
A-OIL-XPF M27	M27	3	160	18	20	16	8	25,39 ~ 25,56	
A-OIL-XPF M30	M30	3,5	180	21	22	18	8	28,09 ~ 28,28	
A-OIL-XPF M33	M33	3,5	180	21	25	20	8	31,09 ~ 31,28	
A-OIL-XPF M36	M36	4	200	32	28	22	8	33,80 ~ 34,01	
A-OIL-XPF M39	M39	4	200	32	32	24	9	36,80 ~ 37,01	
A-OIL-XPF M42	M42	4,5	200	36	32	24	9	39,52 ~ 39,73	
A-OIL-XPF M45	M45	4,5	220	36	36	29	9	42,52 ~ 42,73	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20
							m/min

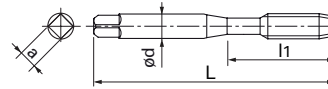
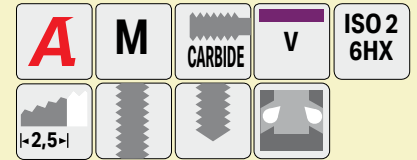
C-OIL-XPf

VHM-Gewindeformer

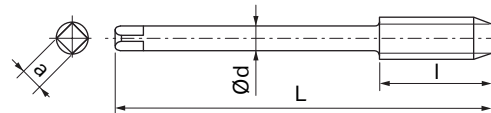
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Innenkühlung

Tarauds à repousser en carbure

Revêtement TiCN multicouche
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
C-OIL-XPf M5	M5	0,8	70	25	6	6,0	5	4,62 ~ 4,68	
C-OIL-XPf M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
C-OIL-XPf M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
C-OIL-XPf M10	M10	1,5	100	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
C-OIL-XPf M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
C-OIL-XPf M14	M14	2	110	20	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
C-OIL-XPf M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

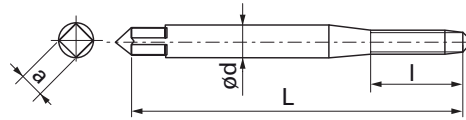
HRT-BOTT-OX W396046.9

HI-ROLL
Gewindeformer

aus HSS
 vaporisiert
 spanlos, spiralisches Polygonprofil

HI-ROLL
Tarauds à repousser

en HSS
 traitement vapeur
 sans copeaux, Profil polygone hélicoïdal



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Vorbohrung Avant-trou	
HRT-BOTT-OX M0,5	M0,5	0,125	20					
HRT-BOTT-OX M0,6	M0,6	0,15	20	2,0	1,5	~	0,52 ~ 0,54	
HRT-BOTT-OX M0,7	M0,7	0,175	20	2,2	1,5	~	0,61 ~ 0,63	
HRT-BOTT-OX M0,8	M0,8	0,2	20	2,6	1,5	~	0,70 ~ 0,72	
HRT-BOTT-OX M0,9	M0,9	0,225	20	3,0	1,5	~	0,78 ~ 0,80	
HRT-BOTT-OX M1	M1	0,25	30	6,0	3,0	2,5	0,89 ~ 0,91	
HRT-BOTT-OX M1,2	M1,2	0,25	32	6,0	3,0	2,5	1,09 ~ 1,11	
HRT-BOTT-OX M1,4	M1,4	0,3	34	6,5	3,0	2,5	1,27 ~ 1,29	
HRT-BOTT-OX M1,6	M1,6	0,35	36	7,0	3,0	2,5	1,45 ~ 1,47	
HRT-BOTT-OX M1,7	M1,7	0,35	36	8,0	3,0	2,5	1,55 ~ 1,57	
HRT-BOTT-OX M1,8	M1,8	0,35	36	8,0	3,0	2,5	1,65 ~ 1,67	
HRT-BOTT-OX M2	M2	0,4	40	9,0	3,0	2,5	1,82 ~ 1,84	
HRT-BOTT-OX M2,2	M2,2	0,45	42	10,0	3,0	2,5	2,01 ~ 2,04	
HRT-BOTT-OX M2,3	M2,3	0,4	42	10,0	3,0	2,5	2,07 ~ 2,13	
HRT-BOTT-OX M2,5	M2,5	0,45	44	11,0	3,0	2,5	2,31 ~ 2,34	
HRT-BOTT-OX M2,6	M2,6	0,45	44	11,0	3,0	2,5	2,41 ~ 2,44	
HRT-BOTT-OX M3	M3	0,5	46	18,0	4,0	3,2	2,78 ~ 2,81	
HRT-BOTT-OX M3,5	M3,5	0,6	48	18,0	4,0	3,2	3,23 ~ 3,27	
HRT-BOTT-OX M4	M4	0,7	52	20,0	5,0	4,0	3,67 ~ 3,71	
HRT-BOTT-OX M5	M5	0,8	60	22,0	5,5	4,5	4,62 ~ 4,67	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20

m/min

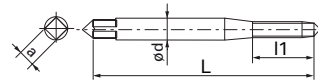
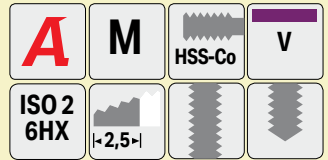
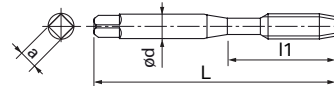
S-XPF N381041.2 / N381141.2

Gewindeformer

aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten

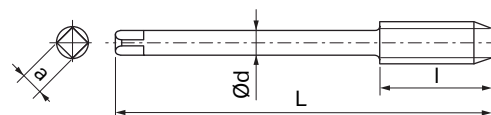
Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification


M1 – M2,6

M3 – M10


*Toleranz 4HX

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF M1 *	M1	0,25	40	5,5	2,5	2,1	4	0,89 ~ 0,90	
S-XPF M1,1 *	M1,1	0,25	40	5,5	2,5	2,1	4	0,99 ~ 1,00	
S-XPF M1,2 *	M1,2	0,25	40	5,5	2,5	2,1	4	1,09 ~ 1,10	
S-XPF M1,4 *	M1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	4	1,26 ~ 1,28	
S-XPF M1,6	M1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	4	1,45 ~ 1,48	
S-XPF M1,7	M1,7	0,35	40	8	2,5	2,1	4	1,55 ~ 1,59	
S-XPF M1,8	M1,8	0,35	40	8	2,5	2,1	4	1,65 ~ 1,69	
S-XPF M2	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,86	
S-XPF M2,2	M2,2	0,45	45	8	2,8	2,1	4	1,99 ~ 2,03	
S-XPF M2,3	M2,3	0,4	45	8	2,8	2,1	4	2,12 ~ 2,16	
S-XPF M2,5	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	4	2,29 ~ 2,33	
S-XPF M2,6	M2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	4	2,39 ~ 2,43	
S-XPF M3	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	4	2,78 ~ 2,82	
S-XPF M3,5	M3,5	0,6	56	20	4	3	4	3,23 ~ 3,27	
S-XPF M4	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	4	3,67 ~ 3,72	
S-XPF M4,5	M4,5	0,75	70	25	6	4,9	5	4,14 ~ 4,20	
S-XPF M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	
S-XPF M5,5	M5,5	0,9	80	30	6	4,9	5	5,06 ~ 5,13	
S-XPF M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,52 ~ 5,59	
S-XPF M7	M7	1	80	30	7	5,5	5	6,51 ~ 6,59	
S-XPF M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
S-XPF M9	M9	1,25	90	35	9	7	8	8,37 ~ 8,45	
S-XPF M10	M10	1,5	100	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF M11	M11	1,5	100	15	8	6,2	8	10,24 ~ 10,33	
S-XPF M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
S-XPF M14	M14	2	110	20	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
S-XPF M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	
S-XPF M18	M18	2,5	125	20	14	11	8	16,66 ~ 16,81	
S-XPF M20	M20	2,5	140	20	16	12	8	18,66 ~ 18,81	
S-XPF M22	M22	2,5	140	20	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	
S-XPF M24	M24	3	160	24	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	
S-XPF M27	M27	3	160	18	20	16	8	25,39 ~ 25,56	
S-XPF M30	M30	3,5	180	21	22	18	8	28,09 ~ 28,28	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

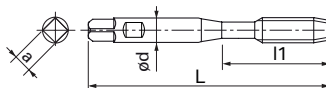
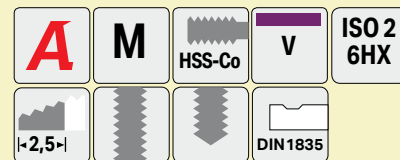
S-XPF Weldon

Gewindeformer

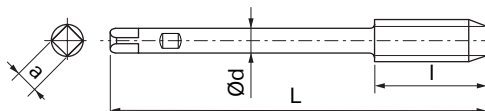
aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
mit Weldonschaft

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
avec queue Weldon



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPF-WE M3	M3	0,5	56	18	6	4,9	4	2,77 – 2,81	
S-XPF-WE M4	M4	0,7	63	21	6	4,9	4	3,66 – 3,72	
S-XPF-WE M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,61 – 4,68	
S-XPF-WE M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 – 5,59	
S-XPF-WE M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 – 7,45	
S-XPF-WE M10	M10	1,5	100	39	10	8	8	9,24 – 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPF-WE M12	M12	1,75	110	17	12	9	8	11,10 ~ 11,20	
S-XPF-WE M14	M14	2	110	20	14	11	8	12,96 ~ 13,08	
S-XPF-WE M16	M16	2	110	20	16	12	8	14,96 ~ 15,08	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

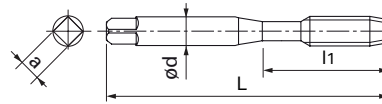
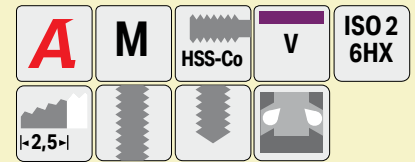
S-OIL-XPf N381043.2 / N381143.2

Gewindeformer

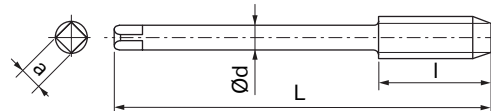
aus HSS Cobalt (Co8)
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
mit Innenkühlung

Tarauds à repousser

en HSS Cobalt (Co8)
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-OIL-XPf M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,62 ~ 4,68	
S-OIL-XPf M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
S-OIL-XPf M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
S-OIL-XPf M10	M10	1,5	100	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-OIL-XPf M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
S-OIL-XPf M14	M14	2	110	20	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
S-OIL-XPf M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	
S-OIL-XPf M18	M18	2,5	125	20	14	11	8	16,66 ~ 16,81	
S-OIL-XPf M20	M20	2,5	140	20	16	12	8	18,66 ~ 18,81	
S-OIL-XPf M22	M22	2,5	140	20	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	
S-OIL-XPf M24	M24	3	160	24	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	
S-OIL-XPf M27	M27	3	160	18	20	16	8	25,39 ~ 25,56	
S-OIL-XPf M30	M30	3,5	180	21	22	18	8	28,09 ~ 28,28	
S-OIL-XPf M33	M33	3,5	180	21	25	20	8	31,09 ~ 31,28	
S-OIL-XPf M36	M36	4	200	24	28	22	8	33,80 ~ 34,01	
S-OIL-XPf M39	M39	4	200	24	32	24	9	36,80 ~ 37,01	
S-OIL-XPf M40	M42	4,5	200	27	32	24	9	39,52 ~ 39,73	
S-OIL-XPf M45	M45	4,5	220	27	36	29	9	42,52 ~ 42,73	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ● C < 0,2% 15-40	P ● 0,25 < C < 0,4% 15-40	P ● C ≥ 0,45% 15-30	P ● SCM 15-30	M ● INOX 8-20	N ● Al 20-50	N ● AC, ADC 20-40	H ● 25-35 HRC 5-20	m/min
---------------------------------	--	----------------------------------	----------------------------	----------------------------	---------------------------	--------------------------------	---------------------------------	-------

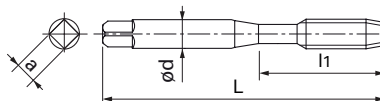
S-XPF-6GX N381041.26GX / N381141.26GX

Gewindeformer

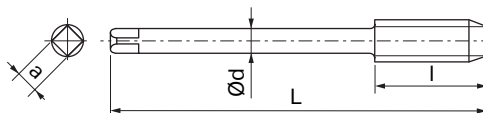
aus HSS Cobalt (Co8)
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten

Übermass Toleranz 6GX
Tarauds à repousser

en HSS Cobalt (Co8)
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification

Surcote tolérance 6GX


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF-6GX M2	M2	0,4	+0,019	45	8	2,8	2,1	4	1,85 ~ 1,89	
S-XPF-6GX M2,5	M2,5	0,45	+0,020	50	9	2,8	2,1	4	2,30 ~ 2,34	
S-XPF-6GX M3	M3	0,5	+0,020	56	18	3,5	2,7	4	2,79 ~ 2,82	
S-XPF-6GX M3,5	M3,5	0,6	+0,021	56	30	4	3	4	3,24 ~ 3,30	
S-XPF-6GX M4	M4	0,7	+0,022	63	21	4,5	3,4	4	3,69 ~ 3,75	
S-XPF-6GX M5	M5	0,8	+0,024	70	25	6	4,9	5	4,64 ~ 4,71	
S-XPF-6GX M6	M6	1	+0,026	80	30	6	4,9	5	5,55 ~ 5,63	
S-XPF-6GX M8	M8	1,25	+0,028	90	35	8	6,2	5	7,40 ~ 7,47	
S-XPF-6GX M10	M10	1,5	+0,032	100	39	10	8	8	9,26 ~ 9,35	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF-6GX M12	M12	1,75	+0,034	110	17	9	7	8	11,14 ~ 11,24	
S-XPF-6GX M14	M14	2	+0,038	110	17	11	9	8	13,00 ~ 13,12	
S-XPF-6GX M16	M16	2	+0,038	110	20	12	9	8	15,00 ~ 15,12	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-40



0,25 < C < 0,4%

15-40



C ≥ 0,45%

15-30



SCM

15-30



INOX

8-20



Al

20-50



AC, ADC

20-40



25-35 HRC

5-20

m/min

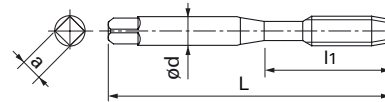
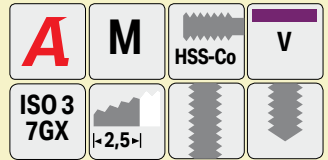
S-XPf-7GX N381041.27GX / N381141.27GX

Gewindeformer

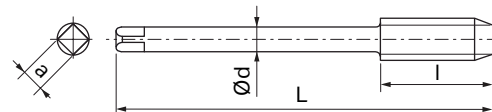
aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
Übermass Toleranz 7GX

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
Surcote tolérance 7GX



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPf-7GX M2	M2	0,4	+0,038	45	8	2,8	2,1	4	1,86 ~ 1,90	
S-XPf-7GX M2,5	M2,5	0,45	+0,040	50	9	2,8	2,7	4	2,31 ~ 2,35	
S-XPf-7GX M3	M3	0,5	+0,040	56	18	3,5	2,7	4	2,81 ~ 2,85	
S-XPf-7GX M3,5	M3,5	0,6	+0,044	56	20	4	3	4	3,24 ~ 3,30	
S-XPf-7GX M4	M4	0,7	+0,044	63	21	4,5	3,4	4	3,71 ~ 3,77	
S-XPf-7GX M5	M5	0,8	+0,048	70	25	6	4,9	5	4,66 ~ 4,73	
S-XPf-7GX M6	M6	1	+0,052	80	30	6	4,9	5	5,56 ~ 5,64	
S-XPf-7GX M8	M8	1,25	+0,056	90	35	8	6,2	5	7,42 ~ 7,50	
S-XPf-7GX M10	M10	1,5	+0,064	100	39	10	8,0	8	9,30 ~ 9,39	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPf-7GX M12	M12	1,75	+0,068	110	17	9	7	8	11,17 ~ 11,28	
S-XPf-7GX M14	M14	2	+0,076	110	17	11	9	8	13,04 ~ 13,16	
S-XPf-7GX M17	M16	2	+0,076	110	20	12	9	8	15,04 ~ 15,16	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

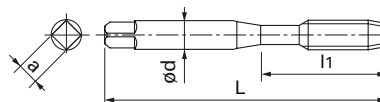
S-XPF Form D N381040.2 / N381140.2

Gewindeformer

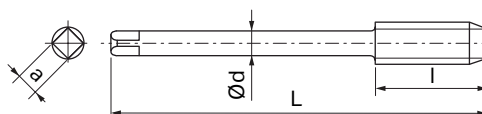
aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
langer Anschnitt

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
Entrée longue



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF FORM D M3	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,81	
S-XPF FORM D M4	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	4	3,66 ~ 3,72	
S-XPF FORM D M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,61 ~ 4,68	
S-XPF FORM D M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
S-XPF FORM D M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
S-XPF FORM D M10	M10	1,5	100	39	10	8	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF FORM D M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
S-XPF FORM D M14	M14	2	110	17	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
S-XPF FORM D M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-40



0,25 < C < 0,4%

15-40



C ≥ 0,45%

15-30



SCM

15-30



INOX

8-20



Al

20-50



AC, ADC

20-40



25-35 HRC

5-20

m/min

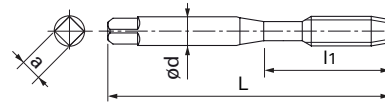
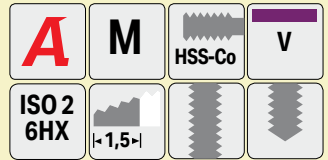
S-XPf Form E N381041.2SC / N381141.2SC

Gewindeformer

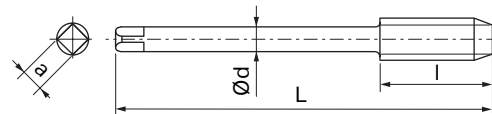
aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
extra kurzer Anschnitt

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
Entrée courte



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPf FORM E M2	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	4	1,82 ~ 1,86	
S-XPf FORM E M2,5	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	4	2,29 ~ 2,33	
S-XPf FORM E M3	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,81	
S-XPf FORM E M3,5	M3,5	0,6	56	20	4	3,0	4	3,23 ~ 3,27	
S-XPf FORM E M4	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	4	3,66 ~ 3,72	
S-XPf FORM E M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,61 ~ 4,68	
S-XPf FORM E M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
S-XPf FORM E M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
S-XPf FORM E M10	M10	1,5	100	39	10	8,0	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPf FORM E M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
S-XPf FORM E M14	M14	2	110	17	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
S-XPf FORM E M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

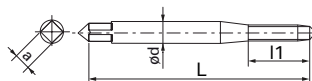
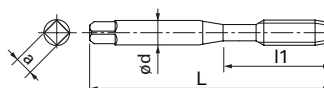
S-LT-XPF N381041.2EL / N381141.2EL

Gewindeformer

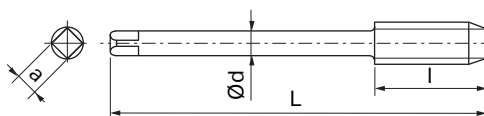
aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
mit langem Schaft

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
Queue longue


M2 – M2,5

M3 – M10


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N381041.2EL M2	M2	0,4	80	8	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,84	
N381041.2EL M2,5	M2,5	0,45	100	9	2,8	2,1	0	2,31 ~ 2,34	
N381041.2EL M3	M3	0,5	100	18	3,5	3,5	4	2,77 ~ 2,81	
N381041.2EL M4	M4	0,7	125	21	4,6	4,5	4	3,66 ~ 3,72	
N381041.2EL M5	M5	0,8	140	25	6	6,0	5	4,61 ~ 4,68	
N381041.2EL M6	M6	1	160	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
N381041.2EL M8	M8	1,25	180	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
N381041.2EL M10	M10	1,5	200	39	10	8,0	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
N381141.2EL M12	M12	1,75	200	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20

m/min

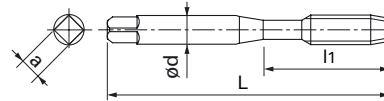
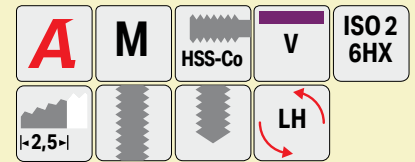
S-XPf-LH

Gewindeformer

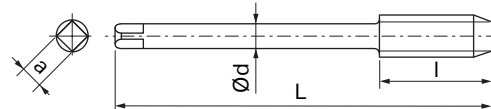
aus HSS-Co8
mit Schmiernuten
TiCN Multilayer-Beschichtung
linksschneidend

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
avec rainures de lubrification
Revêtement TiCN multicouche
coupe à gauche



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPf-LH M3	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	4	2,77 ~ 2,81	
S-XPf-LH M4	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	4	3,66 ~ 3,72	
S-XPf-LH M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	5	4,61 ~ 4,68	
S-XPf-LH M6	M6	1	80	30	6	4,9	5	5,51 ~ 5,59	
S-XPf-LH M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	5	7,37 ~ 7,45	
S-XPf-LH M10	M10	1,5	100	39	10	8,0	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPf-LH M12	M12	1,75	110	17	9	7	8	11,10 ~ 11,20	
S-XPf-LH M14	M14	2	110	20	11	9	8	12,96 ~ 13,08	
S-XPf-LH M16	M16	2	110	20	12	9	8	14,96 ~ 15,08	
S-XPf-LH M18	M18	2,5	125	20	14	11	8	16,66 ~ 16,81	
S-XPf-LH M20	M20	2,5	140	20	16	12	8	18,66 ~ 18,81	
S-XPf-LH M22	M22	2,5	140	20	18	14,5	8	20,66 ~ 20,81	
S-XPf-LH M24	M24	3	160	24	18	14,5	8	22,39 ~ 22,56	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ● C < 0,2% 15-40	P ● 0,25 < C < 0,4% 15-40	P ● C ≥ 0,45% 15-30	P ● SCM 15-30	M ● INOX 8-20	N ● Al 20-50	N ● AC, ADC 20-40	H ● 25-35 HRC 5-20	m/min
---------------------------------	--	----------------------------------	----------------------------	----------------------------	---------------------------	--------------------------------	---------------------------------	-------

V-NRT-B W381041.2 / W381141.2

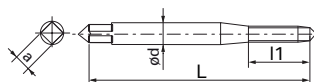
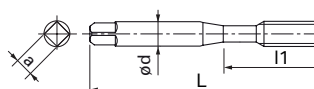
NU-ROLL
Gewindeformer

aus HSS-Co8, spanlos
 geschliffenes Polygonprofil
 mit Schmiernuten

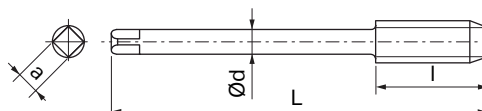
NU-ROLL
Tarauds à repousser

en HSS-Co8, sans copeaux
 profil polygone rectifié
 avec rainures de lubrification


M
HSS-Co
V
**ISO 2
6HX**
2,5

P
M
K
N
S
H

M1 – M2,5

M3 – M10


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Vorbohrung Avant-trou	
V-NRT-B M1	M1	0,25	40	5,5	2,5	2,1	0,89 ~ 0,90	
V-NRT-B M1,2	M1,2	0,25	40	5,5	2,5	2,1	1,09 ~ 1,10	
V-NRT-B M1,4	M1,4	0,3	40	7	2,5	2,1	1,26 ~ 1,28	
V-NRT-B M1,6	M1,6	0,35	40	8	2,5	2,1	1,45 ~ 1,48	
V-NRT-B M2	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	1,82 ~ 1,85	
V-NRT-B M2,2	M2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	2,00 ~ 2,04	
V-NRT-B M2,5	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	2,30 ~ 2,34	
V-NRT-B M3	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	2,77 ~ 2,82	
V-NRT-B M3,5	M3,5	0,6	56	20	4	3	3,23 ~ 3,28	
V-NRT-B M4	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	3,67 ~ 3,72	
V-NRT-B M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	4,62 ~ 4,68	
V-NRT-B M6	M6	1	80	30	6	4,9	5,51 ~ 5,59	
V-NRT-B M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	7,37 ~ 7,45	
V-NRT-B M10	M10	1,5	100	39	10	8	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Vorbohrung Avant-trou	
V-NRT-B M12	M12	1,75	110	28	9	7	11,10 ~ 11,20	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

10-15



0,25 < C < 0,4%

10-15



C ≥ 0,45%

10-15



SCM

8-12



INOX

5-10



Al

10-20



AC, ADC

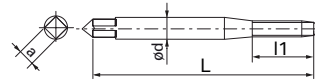
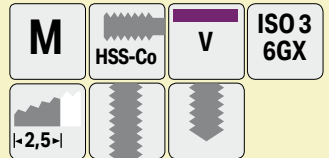
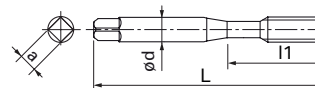
10-20

m/min

V-NRT-B 6GX W381041.26G

NU-ROLL
Gewindeformer

 aus HSS-Co8, spanlos
Übermass Toleranz 6GX
NU-ROLL
Tarauds à repousser

 en HSS-Co8, sans copeaux
Surcote Tolérance 6GX,

M2 – M2,5

M3 – M10


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
V-NRT-B 6GX M2	M2	0,4	+0,019	45	8	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	
V-NRT-B 6GX M2,2	M2,2	0,45	+0,020	45	9	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	
V-NRT-B 6GX M2,5	M2,5	0,45	+0,020	50	9	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	
V-NRT-B 6GX M3	M3	0,5	+0,020	56	18	3,5	2,7	2	2,79 ~ 2,83	
V-NRT-B 6GX M3,5	M3,5	0,6	+0,021	56	20	4	3	2	3,24 ~ 3,29	
V-NRT-B 6GX M4	M4	0,7	+0,022	63	21	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	
V-NRT-B 6GX M5	M5	0,8	+0,024	70	25	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	
V-NRT-B 6GX M6	M6	1	+0,026	80	30	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	
V-NRT-B 6GX M8	M8	1,25	+0,028	90	35	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	
V-NRT-B 6GX M10	M10	1,5	+0,032	100	39	10	8	4	9,26 ~ 9,35	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ○	P ○	M ●	N ●	N ●
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	Al, ADC
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20
m/min						

V-NRT-P W381040.2 / W381140.2

NU-ROLL Gewindeformer

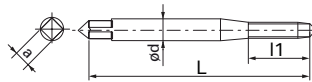
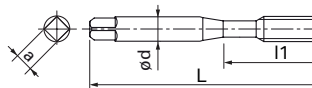
aus HSS-Co8, spanlos
geschliffenes Polygonprofil
mit Schmiernuten

NU-ROLL Tarauds à repousser

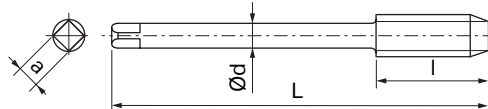
en HSS-Co8, sans copeaux
rofil polygone rectifié
avec rainures de lubrification

**M****HSS-Co****V****ISO 2
6HX**

4

**P****M****K****N****S****H****M1,6 – M2,5****M3 – M10**

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
V-NRT-P M1,6	M1,6	0,35	36	8	2,5	2,1	0	1,45 ~ 1,47	
V-NRT-P M2	M2	0,4	45	8	2,8	2,1	0	1,82 ~ 1,85	
V-NRT-P M2	M2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	0	2,00 ~ 2,04	
V-NRT-P M2,5	M2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	0	2,30 ~ 2,34	
V-NRT-P M3	M3	0,5	56	18	3,5	2,7	2	2,77 ~ 2,82	
V-NRT-P M3,5	M3,5	0,6	56	20	4	3	2	3,23 ~ 3,28	
V-NRT-P M4	M4	0,7	63	21	4,5	3,4	2	3,66 ~ 3,72	
V-NRT-P M5	M5	0,8	70	25	6	4,9	2	4,62 ~ 4,68	
V-NRT-P M6	M6	1	80	30	6	4,9	2	5,51 ~ 5,59	
V-NRT-P M8	M8	1,25	90	35	8	6,2	3	7,37 ~ 7,45	
V-NRT-P M10	M10	1,5	100	39	10	8	4	9,24 ~ 9,33	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
V-NRT-P M12	M12	1,75	110	28	9	7	4	11,10 ~ 11,20	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



10-15



10-15



10-15



8-12



5-10



10-20



10-20

m/min

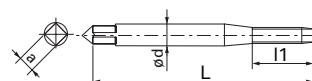
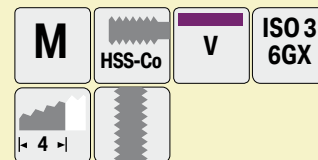
V-NRT-P 6GX

NU-ROLL Gewindeformer

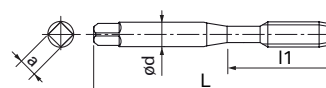
aus HSS-Co8, spanlos
Übermass Toleranz 6GX

NU-ROLL Tarauds à repousser

en HSS-Co8, sans copeaux
Surcote Tolérance 6GX



M2 – M2,5



M3 – M10



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Übermass surcote	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
V-NRT-P 6GX M2	M2	0,4	+0,019	45	8	2,8	2,1	0	1,85 ~ 1,88	
V-NRT-P 6GX M2,2	M2,2	0,45	+0,020	45	9	2,8	2,1	0	2,02 ~ 2,05	
V-NRT-P 6GX M2,5	M2,5	0,45	+0,020	50	9	2,8	2,1	0	2,32 ~ 2,35	
V-NRT-P 6GX M3	M3	0,5	+0,020	56	18	3,5	2,7	2	2,79 ~ 2,83	
V-NRT-P 6GX M3,5	M3,5	0,6	+0,021	56	20	4	3	2	3,24 ~ 3,29	
V-NRT-P 6GX M4	M4	0,7	+0,022	63	21	4,5	3,4	2	3,69 ~ 3,75	
V-NRT-P 6GX M5	M5	0,8	+0,024	70	25	6	4,9	2	4,64 ~ 4,71	
V-NRT-P 6GX M6	M6	1	+0,026	80	30	6	4,9	2	5,55 ~ 5,63	
V-NRT-P 6GX M8	M8	1,25	+0,028	90	35	8	6,2	3	7,40 ~ 7,47	
V-NRT-P 6GX M10	M10	1,5	+0,032	100	39	10	8	4	9,26 ~ 9,35	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ● C < 0,2%	P ● 0,25 < C < 0,4%	P ○ C ≥ 0,45%	P ○ SCM	M ● INOX	N ● Al	N ● AC, ADC	
10-15	10-15	10-15	8-12	5-10	10-20	10-20	m/min

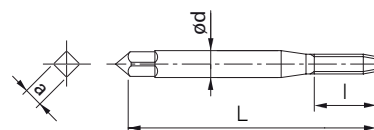
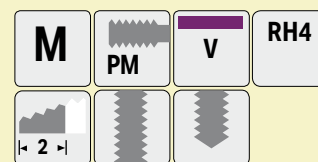
VP-NRTS W326041.2

NU-ROLL Gewindeformer

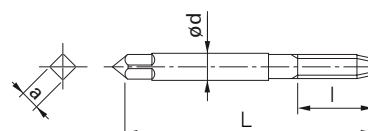
aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
geschliffenes Polygonprofil mit
Schmiernuten, spanlos

NU-ROLL Tarauds à repousser

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
profil polygone rectifié avec rainures
de lubrification, sans copeaux



M1 – M2



M2,5

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Vorbereitung Avant-trou	
VP-NRTS M1	M1	0,25	30	5	3	2,5	0,89 ~ 0,91	
VP-NRTS M1,2	M1,2	0,25	32	5	3	2,5	1,05 ~ 1,11	
VP-NRTS M1,4	M1,4	0,3	34	6,5	3	2,5	1,27 ~ 1,29	
VP-NRTS M1,6	M1,6	0,35	36	7	3	2,5	1,45 ~ 1,47	
VP-NRTS M2	M2	0,4	40	8	3	2,5	1,85 ~ 1,88	
VP-NRTS M2,5	M2,5	0,45	44	9	3	2,5	2,32 ~ 2,35	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ● C < 0,2%	P ● 0,25 < C < 0,4%	P ● C ≥ 0,45%	P ● SCM	M ● INOX	N ● Al	N ● AC, ADC	H ● 25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

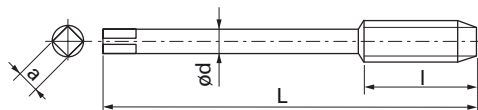
A-XPF

Gewindeformer

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung

Tarauds à repousser

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-XPF MF8x1,0	MF8x1,0	1	90	12	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	
A-XPF MF10x1,0	MF10x1,0	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	
A-XPF MF10x1,25	MF10x1,25	1,25	100	15	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	
A-XPF MF12x1,0	MF12x1,0	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	
A-XPF MF12x1,25	MF12x1,25	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	
A-XPF MF12x1,5	MF12x1,5	1,5	100	12	9	7	8	11,25 ~ 11,34	
A-XPF MF14x1,25	MF14x1,25	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	
A-XPF MF14x1,5	MF14x1,5	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	
A-XPF MF16x1,5	MF16x1,5	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	
A-XPF MF18x1,5	MF18x1,5	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	
A-XPF MF20x1,5	MF20x1,5	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	
A-XPF MF22x1,5	MF22x1,5	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	
A-XPF MF24x1,5	MF24x1,5	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	

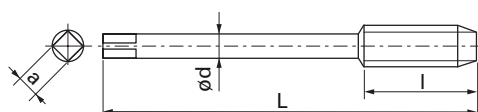
A-OIL-XPF

Gewindeformer

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Innenkühlung

Tarauds à repousser

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
Revêtement TiCN multicouche
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
A-OIL-XPF MF8x1,0	MF8x1,0	1	90	10	6	4,9	8	7,51 ~ 7,59	
A-OIL-XPF MF10x1,0	MF10x1,0	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	
A-OIL-XPF MF10x1,25	MF10x1,25	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	
A-OIL-XPF MF12x1,0	MF12x1,0	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	
A-OIL-XPF MF12x1,25	MF12x1,25	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	
A-OIL-XPF MF12x1,5	MF12x1,5	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	
A-XPF MF14x1,25	MF14x1,25	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	
A-OIL-XPF MF14x1,5	MF14x1,5	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	
A-OIL-XPF MF16x1,5	MF16x1,5	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	
A-OIL-XPF MF18x1,5	MF18x1,5	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	
A-OIL-XPF MF20x1,5	MF20x1,5	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	
A-OIL-XPF MF22x1,5	MF22x1,5	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	
A-OIL-XPF MF24x1,5	MF24x1,5	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-40



0,25 < C < 0,4%

15-40



C ≥ 0,45%

15-30



SCM

15-30



INOX

8-20



Al

20-50



AC, ADC

20-40



25-35 HRC

5-20

m/min

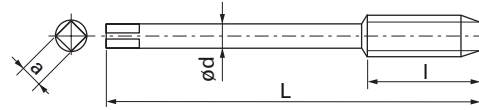
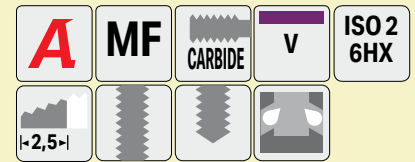
C-OIL-XPf

VHM-Gewindeformer

TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
mit Innenkühlung

Tarauds à repousser en carbure

Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
avec arrosage central

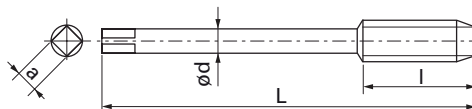


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
C-OIL-XPf MF8x1,0	MF8x1,0	1,0	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	
C-OIL-XPf MF10x1,0	MF10x1,0	1,0	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	
C-OIL-XPf MF12x1,5	MF12x1,5	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	
C-OIL-XPf MF14x1,5	MF14x1,5	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	
C-OIL-XPf MF16x1,5	MF16x1,5	1,5	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

S-XPF N381241.2**Gewindeformer**aus HSS-Co8
mit Schmiernuten**Tarauds à repousser**en HSS-Co8
avec rainures de lubrification

Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF MF4x0,5	MF4x0,5	0,5	63	8	4,5	3,4	4	3,77 ~ 3,81	
S-XPF MF5x0,5	MF5x0,5	0,5	70	8	6	4,9	5	4,77 ~ 4,81	
S-XPF MF6x0,5	MF6x0,5	0,5	80	8	6	4,9	5	5,78 ~ 5,84	
S-XPF MF6x0,75	MF6x0,75	0,75	80	8	6	4,9	5	5,65 ~ 5,72	
S-XPF MF7x0,75	MF7x0,75	0,75	80	8	7	5,5	5	6,65 ~ 6,72	
S-XPF MF8x0,5	MF8x0,5	0,5	80	10	6	4,9	5	7,78 ~ 7,84	
S-XPF MF8x0,75	MF8x0,75	0,75	80	10	6	4,9	5	7,65 ~ 7,72	
S-XPF MF8x1,0	MF8x1,0	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	
S-XPF MF10x1,0	MF10x1,0	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	
S-XPF MF10x1,25	MF10x1,25	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	
S-XPF MF12x1,0	MF12x1,0	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	
S-XPF MF12x1,25	MF12x1,25	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	
S-XPF MF12x1,5	MF12x1,5	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	
S-XPF MF14x1,0	MF14x1,0	1	100	15	11	9	8	13,52 ~ 13,60	
S-XPF MF14x1,25	MF14x1,25	1,25	100	15	11	9	8	13,39 ~ 13,46	
S-XPF MF14x1,5	MF14x1,5	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	
S-XPF MF16x1,0	MF16x1,0	1	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	
S-XPF MF16x1,5	MF16x1,5	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	
S-XPF MF18x1,0	MF18x1,0	1	110	15	14	11	8	17,52 ~ 17,60	
S-XPF MF18x1,5	MF18x1,5	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	
S-XPF MF20x1,0	MF20x1,0	1	125	15	16	12	8	19,52 ~ 19,60	
S-XPF MF20x1,5	MF20x1,5	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	
S-XPF MF22x1,5	MF22x1,5	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	
S-XPF MF24x1,5	MF24x1,5	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-40



15-40



15-30



15-30



8-20



20-50



20-40



5-20

m/min

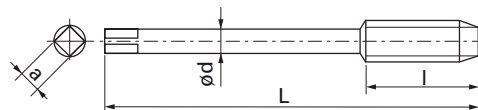
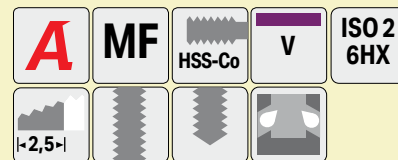
S-OIL-XPf N381243.2

Gewindeformer

aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
mit Innenkühlung

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
avec arrosage central



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-OIL-XPfMF8x1,0	MF8x1,0	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	
S-OIL-XPfMF10x1,0	MF10x1,0	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	
S-OIL-XPfMF10x1,25	MF10x1,25	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	
S-OIL-XPfMF12x1,0	MF12x1,0	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,60	
S-OIL-XPfMF12x1,25	MF12x1,25	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	
S-OIL-XPfMF12x1,5	MF12x1,5	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	
S-OIL-XPfMF14x1,0	MF14x1,0	1	100	15	11	9	8	13,52 ~ 13,60	
S-OIL-XPfMF14x1,25	MF14x1,25	1,25	100	12	11	9	8	13,39 ~ 13,46	
S-OIL-XPfMF14x1,5	MF14x1,5	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	
S-OIL-XPfMF16x1,0	MF16x1,0	1	100	15	12	9	8	15,52 ~ 15,60	
S-OIL-XPfMF16x1,5	MF16x1,5	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	
S-OIL-XPfMF18x1,0	MF18x1,0	1	110	15	14	11	8	17,52 ~ 17,60	
S-OIL-XPfMF18x1,5	MF18x1,5	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	
S-OIL-XPfMF20x1,0	MF20x1,0	1	125	15	16	12	8	19,52 ~ 19,60	
S-OIL-XPfMF20x1,5	MF20x1,5	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	
S-OIL-XPfMF22x1,5	MF22x1,5	1,5	125	15	18	14,5	8	21,25 ~ 21,34	
S-OIL-XPfMF24x1,5	MF24x1,5	1,5	140	15	18	14,5	8	23,25 ~ 23,34	

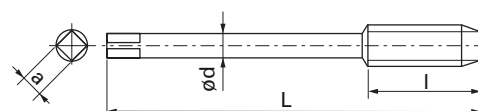
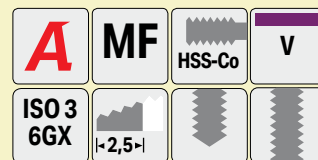
S-XPf-6GX

Gewindeformer

aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	Überrass	L	l	d	a	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPf-6GX MF8x1,0	MF8x1,0	1	+0,026	90	12	6	4,9	7,55 ~ 7,63	
S-XPf-6GX MF10x1,0	MF10x1,0	1	+0,026	90	12	7	5,5	9,55 ~ 9,63	
S-XPf-6GX MF10x1,25	MF10x1,25	1,25	+0,028	100	12	7	5,5	9,40 ~ 9,43	
S-XPf-6GX MF12x1,0	MF12x1,0	1	+0,026	100	15	9	7	11,55 ~ 11,63	
S-XPf-6GX MF12x1,25	MF12x1,25	1,25	+0,028	100	15	9	7	11,42 ~ 11,49	
S-XPf-6GX MF12x1,5	MF12x1,5	1,5	+0,032	100	15	9	7	11,28 ~ 11,37	
S-XPf-6GX MF14x1,25	MF14x1,25	1,25	+0,028	100	12	11	9	13,42 ~ 13,49	
S-XPf-6GX MF14x1,5	MF14x1,5	1,5	+0,032	100	15	11	9	13,28 ~ 13,37	
S-XPf-6GX MF16x1,5	MF16x1,5	1,5	+0,032	100	15	12	9	15,28 ~ 15,37	
S-XPf-6GX MF18x1,5	MF18x1,5	1,5	+0,032	110	15	14	11	17,28 ~ 17,37	
S-XPf-6GX MF20x1,5	MF20x1,5	1,5	+0,032	125	15	16	12	19,28 ~ 19,37	
S-XPf-6GX MF22x1,5	MF22x1,5	1,5	+0,032	125	15	18	14,5	21,28 ~ 21,37	
S-XPf-6GX MF24x1,5	MF24x1,5	1,5	+0,032	140	15	18	14,5	23,28 ~ 23,37	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

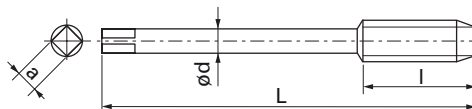
S-XPF Form D N381240.2

Gewindeformer

aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
extra langer Anschnitt

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
Entrée longue



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF Form D MF8x1	MF8x1,0	1	90	10	6	4,9	5	7,51 ~ 7,59	
S-XPF Form D MF10x1	MF10x1,0	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	
S-XPF Form D MF10x1,25	MF10x1,25	1,25	100	12	7	5,5	8	9,37 ~ 9,45	
S-XPF Form D MF12x1	MF12x1,0	1	100	15	9	7	8	11,52 ~ 11,6	
S-XPF Form D MF12x1,25	MF12x1,25	1,25	100	15	9	7	8	11,39 ~ 11,46	
S-XPF Form D MF12x1,5	MF12x1,5	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	
S-XPF Form D MF14x1,5	MF14x1,5	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	
S-XPF Form D MF16x1,5	MF16x1,5	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	
S-XPF Form D MF18x1,5	MF18x1,5	1,5	110	15	14	11	8	17,25 ~ 17,34	
S-XPF Form D MF20x1,5	MF20x1,5	1,5	125	15	16	12	8	19,25 ~ 19,34	

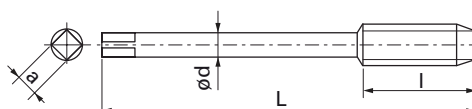
S-XPF Form E

Gewindeformer

aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten
kurzer Anschnitt

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification
Entrée courte



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	I	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF Form E MF10x1	MF10x1	1	90	12	7	5,5	8	9,51 ~ 9,59	
S-XPF Form E MF12x1,5	MF12x1,5	1,5	100	15	9	7	8	11,25 ~ 11,34	
S-XPF Form E MF14x1,5	MF14x1,5	1,5	100	15	11	9	8	13,25 ~ 13,34	
S-XPF Form E MF16x1,5	MF16x1,5	1,5	100	15	12	9	8	15,25 ~ 15,34	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



C < 0,2%

15-40



0,25 < C < 0,4%

15-40



C ≥ 0,45%

15-30



SCM

15-30



INOX

8-20



Al

20-50



AC, ADC

20-40



25-35 HRC

5-20

m/min

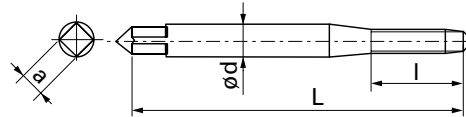
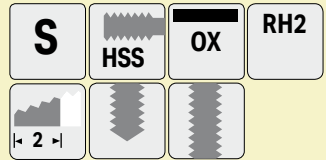
HRT-TAP-OX S W396048.9

Hi-ROLL
Gewindeformer «S»

 aus HSS, spanlos
 vaporisiert

"S" Miniaturgewinde
Hi-ROLL
Tarauds à repousser «S»

 en HSS, sans copeaux
 traitement vapeur

Normalisation horlogère NIHS "S"


Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Pas	L	l	d	a	Vorbereitung Avant-trou	
HRT-TAP-OX S0,5	S0,5	0,125	30	2	3	2,5	0,46 ~ 0,47	
HRT-TAP-OX S0,6	S0,6	0,15	30	2,5	3	2,5	0,54 ~ 0,56	
HRT-TAP-OX S0,7	S0,7	0,175	30	2,5	3	2,5	0,63 ~ 0,64	
HRT-TAP-OX S0,8	S0,8	0,2	30	3	3	2,5	0,71 ~ 0,73	
HRT-TAP-OX S0,9	S0,9	0,225	30	3	3	2,5	0,80 ~ 0,82	
HRT-TAP-OX S1,0	S1,0	0,25	30	7	3	2,5	0,88 ~ 0,90	
HRT-TAP-OX S1,2	S1,2	0,25	32	8	3	2,5	1,08 ~ 1,10	
HRT-TAP-OX S1,4	S1,4	0,3	34	9	3	2,5	1,27 ~ 1,29	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

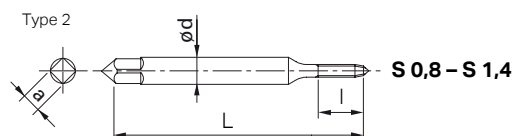
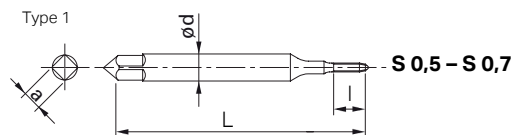
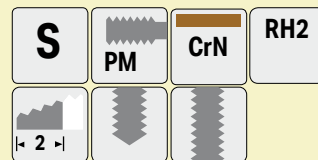
UM-NRT W326041.8

NU-ROLL
Gewindeformer «S»

aus Pulvermetall-HSS T15, Co5 V5
 CrN Beschichtung, spanlos
“S” Miniaturgewinde

NU-ROLL
Tarauds à repousser «S»

en acier fritté HSS T15, Co5 V5
 Revêtement CrN, sans copeaux
Normalisation horlogère NIHS “S”



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Typ Type	Vorbohrung Avant-trou	
UM-NRT S0,5	S0,5	0,125	30	2	3	2,5	1	0,46 ~ 0,47	
UM-NRT S0,6	S0,6	0,15	30	2,5	3	2,5	1	0,54 ~ 0,56	
UM-NRT S0,7	S0,7	0,175	30	2,5	3	2,5	1	0,63 ~ 0,64	
UM-NRT-3 S0,8	S0,8	0,2 x 3	30	3	3	2,5	2	0,71 ~ 0,73	
UM-NRT-5 S0,8	S0,8	0,2 x 5	30	5	3	2,5	2	0,71 ~ 0,73	
UM-NRT-15 S0,8	S0,8	0,15	30	5	3	2,5	2	0,74 ~ 0,76	
UM-NRT S0,9	S0,9	0,225	30	3	3	2,5	2	0,80 ~ 0,82	
UM-NRT S1,0	S1,0	0,25	30	7	3	2,5	2	0,88 ~ 0,90	
UM-NRT S1,2	S1,2	0,25	32	8	3	2,5	2	1,08 ~ 1,10	
UM-NRT S1,4	S1,4	0,3	34	9	3	2,5	2	1,27 ~ 1,29	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



2-10

1-8

2-12

2-12

m/min

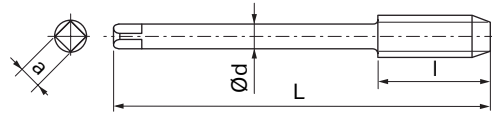
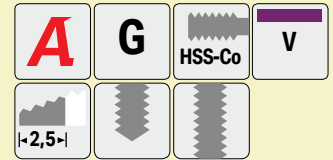
S-XPf-SPT N384241.2

Gewindeformer

aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Gänge p. Zoll Filets p. pouce	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPf-SPT G1/8	G1/8	28	90	9	7	5,5	8	9,24 ~ 9,35	
S-XPf-SPT G1/4	G1/4	19	100	13	11	9	8	12,41 ~ 12,62	
S-XPf-SPT G3/8	G3/8	19	100	13	12	9	8	15,92 ~ 16,12	
S-XPf-SPT G1/2	G1/2	14	125	18	16	12	8	19,93 ~ 20,15	
S-XPf-SPT G5/8	G5/8	14	125	18	18	14,5	8	21,89 ~ 22,11	
S-XPf-SPT G3/4	G3/4	14	140	18	20	16	8	25,42 ~ 25,64	
S-XPf-SPT G7/8	G7/8	14	150	18	22	18	8	29,18 ~ 29,40	
S-XPf-SPT G1	G1	11	160	23	25	20	8	31,92 ~ 32,20	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

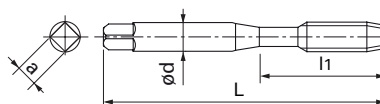
S-XPF N384041.2 UNC / N384141.2 UNC

Gewindeformer

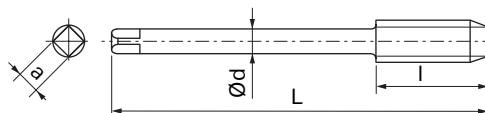
aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l1	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF UNC5	UNC5	40	56	18	3,5	2,7	4	2,86 ~ 2,93	
S-XPF UNC6	UNC6	32	56	20	4	3	4	3,09 ~ 3,17	
S-XPF UNC8	UNC8	32	63	21	4,5	3,4	4	3,76 ~ 3,84	
S-XPF UNC10	UNC10	24	70	25	6	4,9	5	4,26 ~ 4,35	
S-XPF UNC1/4	UNC1/4	20	80	30	7	5,5	5	5,66 ~ 5,76	
S-XPF UNC5/16	UNC5/16	18	90	35	8	6,2	5	7,18 ~ 7,29	
S-XPF UNC3/8	UNC3/8	16	90	35	9	7	8	8,66 ~ 8,78	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbereitung Avant-trou	
S-XPF UNC7/16	UNC7/16	14	100	18,1	8	6,2	8	10,12 ~ 10,2	
S-XPF UNC1/2	UNC1/2	13	110	19,5	9	7	8	11,62 ~ 11,7	
S-XPF UNC9/16	UNC9/16	12	110	21,1	11	9	8	13,14 ~ 13,28	
S-XPF UNC5/8	UNC5/8	11	110	23,1	12	9	8	14,61 ~ 14,76	
S-XPF UNC3/4	UNC3/4	10	125	20,3	14	11	8	17,65 ~ 17,80	
S-XPF UNC7/8	UNC7/8	9	140	22,6	18	14,5	8	20,66 ~ 20,84	
S-XPF UNC1	UNC1	8	160	25,4	18	14,5	8	23,63 ~ 23,84	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon



15-40



15-40



15-30



15-30



8-20



20-50



20-40



5-20

m/min

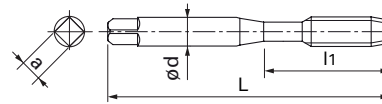
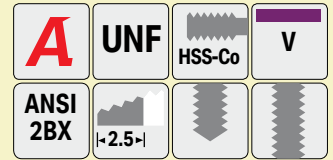
S-XPf N384041.2 UNF / N384141.2 UNF

Gewindeformer

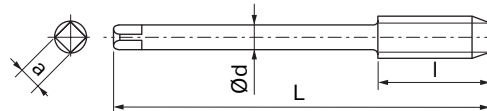
aus HSS-Co8
TiCN Multilayer-Beschichtung
mit Schmiernuten

Tarauds à repousser

en HSS-Co8
Revêtement TiCN multicouche
avec rainures de lubrification



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPf UNF6	UNF6	40	56	20	4	3	4	3,19 ~ 3,26	
S-XPf UNF10	UNF10	32	70	25	6	4,9	5	4,41 ~ 4,47	
S-XPf UNF1/4	UNF1/4	28	80	30	7	5,5	5	5,87 ~ 5,94	
S-XPf UNF5/16	UNF5/16	24	90	35	8	6,2	5	7,39 ~ 7,47	
S-XPf UNF3/8	UNF3/8	24	90	35	9	7	8	8,98 ~ 9,06	



Bestell-Nr. No de commande	Nennmass Désignation	Steigung Pas	L	l	d	a	Z	Vorbohrung Avant-trou	
S-XPf UNF7/16	UNF7/16	20	100	12,7	8	6,2	8	10,45 ~ 10,55	
S-XPf UNF1/2	UNF1/2	20	100	12,7	9	7	8	12,04 ~ 12,14	
S-XPf UNF9/16	UNF9/16	18	100	14,1	11	9	8	13,56 ~ 13,64	
S-XPf UNF5/8	UNF5/8	18	100	14,1	12	9	8	15,15 ~ 15,23	
S-XPf UNF3/4	UNF3/4	16	110	12,7	14	12	8	18,22 ~ 18,30	
S-XPf UNF7/8	UNF7/8	14	125	14,5	18	14,5	8	21,27 ~ 21,38	
S-XPf UNF1	UNF1	12	125	16,9	18	14,5	8	24,26 ~ 24,37	

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent ○ gut / bon

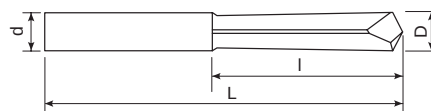
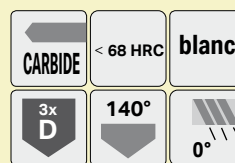
P ●	P ●	P ●	P ●	M ●	N ●	N ●	H ●	
C < 0,2%	0,25 < C < 0,4%	C ≥ 0,45%	SCM	INOX	Al	AC, ADC	25-35 HRC	
15-40	15-40	15-30	15-30	8-20	20-50	20-40	5-20	m/min

EX-H-DRL 53342.0
VHM-Ausbohrer

zum entfernen von
abgebrochenen Gewindebohrern

Foret en carbure

Pour enlever les tarauds cassés

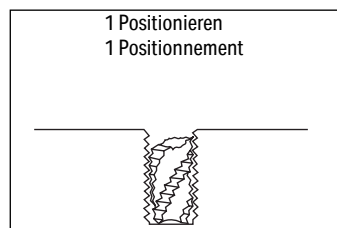


Bestell-Nr. No de commande	D	I	L	d	Grösse und Typ des zu entfernenden Gewindebohrers * Grandeur et type du taraud à enlever *	
					M / MF	UNC / UNF
EX-H-DRL 2mm	2	10	30	2	M3	No,4 No,5 No,6
EX-H-DRL 3mm	3	15	40	3	M4,M5	No,8 No 10
EX-H-DRL 4mm	4	20	45	4	M6	1/4, 5/16
EX-H-DRL 5mm	5	25	50	5	M8,M10	3/8
EX-H-DRL 6mm	6	30	60	6	M12	7/16, 1/2
EX-H-DRL 7mm	7	35	80	8	M14	9/16
EX-H-DRL 8mm	8	40	80	8	M16	5/8
EX-H-DRL 9mm	9	45	100	10	M18	3/4
EX-H-DRL 10mm	10	50	100	10	M20	
EX-H-DRL 12mm	12	60	110	12	M24	1"

EX-H-DRL Set 2-6mm

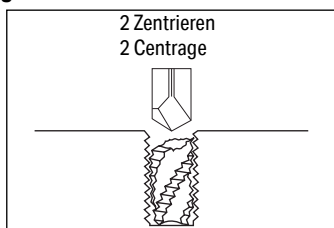
* Zuerst Grösse und Typ des gebrochenen Gewindebohrers bestimmen, dann erst entsprechenden Ausbohrer wählen.

* D'abord déterminer la grandeur et le type du taraud cassé, puis choisir la mèche correspondante.

Arbeitsablauf zum Entfernen von gebrochenen Gewindebohrer


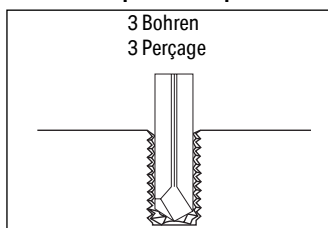
Positionieren des Bohrers auf die Mitte des gebrochenen Gewindebohrers. Achten Sie auf eine stabile Werkstück- und Werkzeugspannung. Sollte der gebrochene Gewindebohrer aus dem Werkstück heraus schauen, schleifen Sie bitte die Oberfläche gerade um das Ausbohren zu erleichtern.

Positionner la mèche au milieu du taraud cassé. Assurez-vous d'une assise solide de la pièce et d'un bon serrage. Si le taraud dépasse de la pièce, meulez d'abord à plat pour faciliter le perçage.



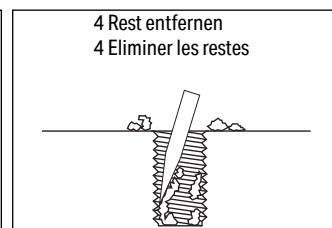
Machen Sie eine vorsichtige Zentrierung und ziehen Sie dann das Werkzeug schnell zurück. Für diesen Arbeitsgang benötigen Sie keinerlei Schmiermittel.

Faites d'abord un pointage avec toutes les précautions voulues et ramenez l'outil rapidement en arrière. Il n'y a pas besoin de lubrification pour cette opération.

Suite des opérations pour enlever un taraud cassé.


Wählen Sie den optimalen Bohrer aus der obigen Tabelle. Bohren Sie das Loch mit konstanten Schnittdaten. Unterbrechen Sie regelmässig den Bohrzyklus um Spänreste zu entfernen. Benutzen Sie zusätzlich ausreichend hochleistungs-Schneidmittel.

Choisissez la mèche optimale selon le tableau ci-dessus. Percez le trou avec une vitesse constante. Interrompez régulièrement le perçage pour enlever les copeaux. Utilisez suffisamment de lubrifiant haute performance.



Sobald das Loch fertig gebohrt ist können sie die restlichen Teile des Gewindebohrers leicht entfernen. Wenn alle Rest entfernt sind, können Sie das Gewindebohren fortsetzen.

Dès que le trou est percé, vous pouvez enlever facilement les parties restantes du taraud. Poursuivez le taraudage lorsque tous les déchets de taraud ont été éliminés.

Schnittwerte

1. Schnittgeschwindigkeit 20-25 m/min.
2. Vorschub 0.01mm - 0.05mm/u.
3. Stabile werkzeugaufnahme benutzen.

4. Ausreichend Schneidöl verwenden.
5. Dieses Werkzeug nicht für sonstige Anwendungen benutzen.

Vitesse

1. Vitesse de coupe 20-25 m/min.
2. Avance 0.01mm - 0.05mm/u.
3. Utiliser un porte-outil stable.

4. Employer suffisamment d'huile de coupe.
5. Ne pas utiliser cet outil pour d'autres applications.

Anwendungen / Applications

● hervorragend / excellent

○ gut / bon





Vischer & Bolli AG

Werkzeug- und Spanntechnik

Im Schossacher 17
CH-8600 Dübendorf
T +41 44 802 15 15
F +41 44 802 15 95
info@vb-tools.com

Vischer & Bolli SA

Technique d'usinage et de serrage

Rue du Puits-Godet 8a
CH-2000 Neuchâtel
T +41 32 721 00 47
F +41 32 721 00 48
info-fr@vb-tools.com

Vischer & Bolli

Werkzeug- und Spanntechnik GmbH

Heuriedweg 34
DE-88131 Lindau
T +49 8382 96 19-0
F +49 8382 96 19-30
germany@vb-tools.com