

# NACHI



**Taps**  
Gewindebohrer | Tarauds

DIN 371

DIN-number  
DIN-Norm  
Norme DIN

JIS

JIS-number or Manufacture Standard  
JIS-Norm oder Werk-Norm  
Norme DIN ou Norme usine

HSS-E

Co-HSS

FAX 38

Co8V3 PM - HSS  
Co8V3 Pulvermetall  
Co8V3 Poudre HSS

VHM

Solid carbide  
Vollhartmetall  
Forets carbure monobloc

TiN

TiN - coating  
TiN beschichtet  
Revêtement TiN

TiCN

TiCN - coating  
TiCN beschichtet  
Revêtement TiCN

OX

Steam oxide  
Wärmebehandelt  
Traitement vapeur

CrN

CrN - coating  
CrN - Beschichtung  
Revêtement CrN



2 Threads Chamfer  
Anschnitt 2 Gänge  
Entrée 2 filets



2,5 Threads Chamfer  
Anschnitt 2,5 Gänge  
Entrée 2,5 filets



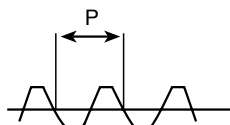
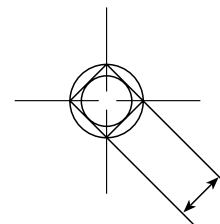
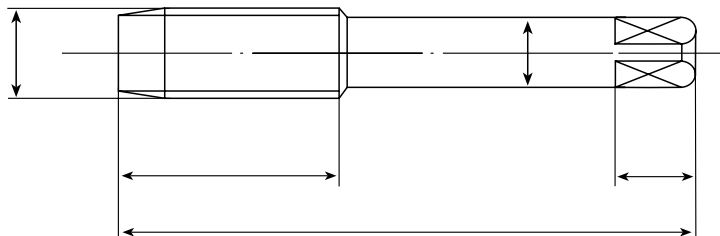
3 Threads Chamfer  
Anschnitt 3 Gänge  
Entrée 3 filets



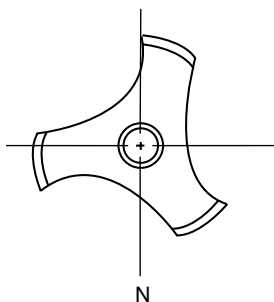
4 Threads Chamfer  
Anschnitt 4 Gänge  
Entrée 4 filets



5 Threads Chamfer  
Anschnitt 5 Gänge  
Entrée 5 filets



P: Pitch, Steigung, Pas












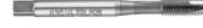














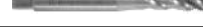


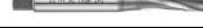
N: No. of Flutes, Nutenzahl, nombre de goujures

# Program, Programm, Programme

**UK** **DAT**  
Double Action Tap

**D** **DAT**  
Doppelfunktions-  
gewindebohrer

**F** **DAT**  
Double Action

Standard Norm Norme	Form Form Forme	List No. List-Nr. N° Code		Material Material Matière	Nominal Size Kurzzeichen Réf. abrégée (mm)	Coating Beschichtung Revêtement	Page Seite Page
DIN 371	B	6986		HSS-E	M3 – M10	OX	11
DIN 371	R45	6980		HSS-E	M3 – M10	OX	11
DIN 371	R39	6944		HSS-E	M3 – M10	OX	12
DIN 371	R39	6945P		HSS-E	M3 – M10	TICN	12
DIN 371	R15	6936		HSS-E	M3 – M10	OX	13
DIN 371	R15	6937P		HSS-E	M3 – M10	TICN	13
DIN 371	R43,5	6938		HSS-E	M3 – M10	OX	14
DIN 371	R43,5	6939P		HSS-E	M3 – M10	TICN	14
DIN 371	B	6940		HSS-E	M3 – M10	OX	15
DIN 371	B	6941P		HSS-E	M3 – M10	TICN	15
DIN 371	B/C/D	6926		HSS-E	M3 – M10	OX	16
DIN 371	B/C/D	6927P		HSS-E	M3 – M10	TICN	16
DIN 371	R15	6928		HSS-E	M3 – M10	OX	17
DIN 371	R15	6929P		HSS-E	M3 – M10	TICN	17
DIN 371	B	6930		HSS-E	M3 – M10	OX	18
DIN 371	B	6931P		HSS-E	M3 – M10	TICN	18
DIN 371	R45	6922		HSS-E	M3 – M10	OX	19
DIN 371	B	6924		HSS-E	M3 – M10	OX	19
DIN 371	R45	6923P		HSS-E	M3 – M10	CrN	20
DIN 371	B	6925P		HSS-E	M3 – M10	CrN	20
DIN 374	B	6988		HSS-E	M6 – M16	OX	21
DIN 374	R45	6982		HSS-E	M6 – M16	OX	21
DIN 376	B	6990		HSS-E	M6 – M24	OX	22
DIN 376	R45	6984		HSS-E	M6 – M24	OX	22
DIN 376	R39	6944		HSS-E	M12 – M20	OX	23
DIN 376	R39	6945P		HSS-E	M12 – M20	TICN	23
DIN 376	R15	6936		HSS-E	M12 – M20	OX	24
DIN 376	R15	6937P		HSS-E	M12 – M20	TICN	24

Structure Steels Baustähle Aciers de construction	Carbon Steels Kohlenstoffstähle Aciers au carbone	Alloy Steels Legierungsstähle Aciers alliés	Hardened Steels Gehärtete Stähle Materiaux au-dessus 30 – 45 HRC	Stainless Steels Rostfreie Stähle Aciers inox	Titanium Alloys Titan-Legierungen Alliage de Titane	Nickel Alloys Nickel-Legierungen Alliage de Nickel	Cast Irons Gußeisen Fonte grise	Aluminium Alloys Aluminium-Legierungen Alliage de Aluminium	Copper Alloys Kupfer-Legierungen Alliage de Cuivre
○	◎	◎		◎					
○	◎	◎		◎					
◎	◎	◎	○	○			○	○	○
◎	◎	◎	○	○			○		
○	○	◎			○	○			
○	○	◎							
○	○	◎					○	○	○
○	○	◎					○		
○	○	◎							
○	○	◎							
							◎		
							◎		
○	◎	○					○		
◎	◎	◎	○				○		
○	◎	○	○		○	○	○		
◎	◎	◎					○		
								◎	○
								◎	○
								◎	○
								◎	○
○	◎	◎		◎					
○	◎	◎		◎					
○	◎	◎		◎					
○	◎	◎		◎					
◎	◎	◎		○			○	○	○
◎	◎	◎		○			○		
○	○	◎							
○	○	◎							

◎ : excellent  
: sehr gut geeignet  
: plus propre

○ : good  
: gut geeignet  
: propre

: not recommended  
: nicht empfehlenswert  
: impropre







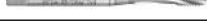
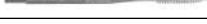
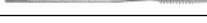


: possible, but not recommended  
: möglich, aber nicht empfehlenswert  
: possible, mais pas recommandable

# Program, Programm, Programme

**UK** **DAT**  
Double Action Tap

**D** **DAT**  
Doppelfunktions-  
gewindebohrer







**F** **DAT**  
Double Action

Standard Norm Norme	Form Form Forme	List No. List-Nr. N° Code		Material Material Matière	Nominal Size Kurzzeichen Réf. abrégée (mm)	Coating Beschichtung Revêtement	Page Seite Page
DIN 376	R43,5	6938		HSS-E	M12 – M20	OX	25
DIN 376	B	6940		HSS-E	M12 – M20	OX	25
DIN 376	B	6941P		HSS-E	M12 – M20	TiCN	26
DIN 376	B/C/D	6926		HSS-E	M12 – M20	OX	26
DIN 376	B/C/D	6927P		HSS-E	M12 – M20	TiCN	27
DIN 376	R15	6928		HSS-E	M4 – M20	OX	27
DIN 376	R15	6929P		HSS-E	M4 – M20	TiCN	28
DIN 376	B	6930		HSS-E	M12 – M20	OX	28
DIN 376	B	6931P		HSS-E	M12 – M20	TiCN	29
DIN 376	B	6924		HSS-E	M12 – M20	OX	29
DIN 376	B	6925P		HSS-E	M12 – M20	CrN	30

**UK** **AFT**  
Cold Forming Tap

**D** **AFT**  
Innengewinde-  
former

**F** **AFT**  
Taraud à refouler

DIN 371	C/D	6992A	 *)	HSS-E	M2 – M10	–	31
DIN 371	C/D	6992	 *)	HSS-E	M2 – M10	OX	31
DIN 371	C/D	6992P	 *)	HSS-E	M2 – M10	TiN	32
DIN 374	C/D	6994A	 *)	HSS-E	M4 – M10	–	32
DIN 374	C/D	6994	 *)	HSS-E	M4 – M10	OX	33
DIN 371	C/D	6994P	 *)	HSS-E	M4 – M10	TiN	33

\*) Nur Lagerbestand lieferbar.

\*) Only our stock quantity we will deliver.

Structure Steels Baustähle Aciers de construction	Carbon Steels Kohlenstoffstähle Aciers au carbone	Alloy Steels Legierungsstähle Aciers alliés	Hardened Steels Gehärtete Stähle Materiaux au-dessus 30 – 45 HRC	Stainless Steels Rostfreie Stähle Aciers inox	Titanium Alloys Titan-Legierungen Alliage de Titane	Nickel Alloys Nickel-Legierungen Alliage de Nickel	Cast Irons Gußeisen Fonte grise	Aluminium Alloys Aluminium-Legierungen Alliage de Aluminium	Copper Alloys Kupfer-Legierungen Alliage de Cuivre
○	○	◎					○	○	○
○	○	◎							
○	○	◎							
							◎		
							◎		
			◎						
			◎						
○	◎	○				○	○		
◎	◎	◎				○	○		
								◎	○
								◎	○

								◎	◎
○	◎			◎					
◎	◎			◎				◎	◎
								◎	◎
○	◎			◎				◎	
◎	◎			◎				◎	◎

◎ : excellent  
: sehr gut geeignet  
: plus propre

○ : good  
: gut geeignet  
: propre

: not recommended  
: nicht empfehlenswert  
: impropre












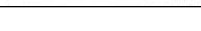
: possible, but not recommended  
: möglich, aber nicht empfehlenswert  
: possible, mais pas recommandable

# Program, Programm, Programme

UK Machine Tap

D Maschinengewindebohrer


F Taraud machine

Standard Norm Norme	Form Forme	List No. List-Nr. N° Code		Material Material Matière	Nominal Size Kurzzeichen Réf. abrégée (mm)	Coating Beschichtung Revêtement	Page Seite Page
DIN 371	B	968		HSS-E	M2 – M10	–	34
DIN 371	B	968P		HSS-E	M3 – M10	TiN	34
DIN 371	R15	970		HSS-E	M2 – M10	–	35
DIN 371	R35	972		HSS-E	M2 – M10	–	35
DIN 371	R35	972P		HSS-E	M3 – M10	TiN	36
DIN 376	B	986		HSS-E	M3 – M27	–	36
DIN 376	B	986P		HSS-E	M12 – M16	TiN	37
DIN 376	R15	950		HSS-E	M12 – M16	–	37
DIN 376	R35	988		HSS-E	M4 – M30	–	38
DIN 376	R35	988P		HSS-E	M12 – M16	TiN	38
DIN 374	B	978		HSS-E	M3 – M24	–	39
DIN 374	R35	980		HSS-E	M3 – M30	–	40

UK Sets of 3 Taps

D Dreiteiliger Satzgewindebohrer







F Jeux de 3 Tarauds

Standard Norm Norme	Form Forme	List No. List-Nr. N° Code		Material Material Matière	Nominal Size Kurzzeichen Réf. abrégée (mm)	Coating Beschichtung Revêtement	Page Seite Page
DIN 352	B/C/D	962		HSS-E	M2 – M30	OX	41

UK Machine Tap

D Maschinengewindebohrer

F Taraud machine

DIN 371	B	2950		HSS-E	UNC4 – UNC12	–	42
DIN 371	R35	2951		HSS-E	UNC6 – UNC12	–	42
DIN 376	B	2952		HSS-E	UNC1/4 – UNC1	–	43
DIN 376	R35	2953		HSS-E	UNC1/4 – UNC1	–	43
DIN 374	B	2960		HSS-E	G1/8 – G1	–	44
DIN 374	R35	2961		HSS-E	G1/8 – G1-1/8	–	44

\*) Nur Lagerbestand lieferbar.

\*) Only our stock quantity we will deliver.

Structure Steels Baustähle Aciers de construction	Carbon Steels Kohlenstoffstähle Aciers au carbone	Alloy Steels Legierungsstähle Aciers alliés	Hardened Steels Gehärtete Stähle Materiaux au-dessus 30 – 45 HRC	Stainless Steels Rostfreie Stähle Aciers inox	Titanium Alloys Titan-Legierungen Alliage de Titane	Nickel Alloys Nickel-Legierungen Alliage de Nickel	Cast Irons Gußeisen Fonte grise	Aluminium Alloys Aluminium-Legierungen Alliage de Aluminium	Copper Alloys Kupfer-Legierungen Alliage de Cuivre
○	○							○	○
◎	◎	◎		◎			○	○	○
○	○							○	○
○	○							○	○
◎	◎	◎		◎			○	○	○
○	○							○	○
◎	◎	◎		◎			◎	○	○
								○	○
○	○							○	○
◎	◎	◎		◎			◎	◎	◎
○	○							○	◎
○	○							◎	◎

◎ : excellent : sehr gut geeignet : plus propre  
 ○ : good : gut geeignet : propre  
 ○ : not recommended : nicht empfehlenswert : impropre  
 ○ : possible, but not recommended : möglich, aber nicht empfehlenswert : possible, mais pas recommandable

Structure Steels Baustähle Aciers de construction	Carbon Steels Kohlenstoffstähle Aciers au carbone	Alloy Steels Legierungsstähle Aciers alliés	Hardened Steels Gehärtete Stähle Materiaux au-dessus 30 – 45 HRC	Stainless Steels Rostfreie Stähle Aciers inox	Titanium Alloys Titan-Legierungen Alliage de Titane	Nickel Alloys Nickel-Legierungen Alliage de Nickel	Cast Irons Gußeisen Fonte grise	Aluminium Alloys Aluminium-Legierungen Alliage de Aluminium	Copper Alloys Kupfer-Legierungen Alliage de Cuivre
○	○	○			○	○	○	◎	◎

○	○							○	○
○	○							○	
○	○							○	○
○	○							○	○
○	○							○	◎
○	○							◎	◎

◎ : excellent : sehr gut geeignet : plus propre  
 ○ : good : gut geeignet : propre  
 ○ : not recommended : nicht empfehlenswert : impropre  
 ○ : possible, but not recommended : möglich, aber nicht empfehlenswert : possible, mais pas recommandable




# Program, Programm, Programme

UK Machine

D Maschinen


F Machine

Standard Norm Norme	Form Form Forme	List No. List-Nr. N° Code		Material Material Matière	Nominal Size Kurzzeichen Réf. abrégée (mm)	Coating Beschichtung Revêtement	Page Seite Page	Structure Steels Baustähle Aciers de construction	Carbon Steels Kohlenstoffstähle Aciers au carbone	Alloy Steels Legierungsstähle Aciers alliés
DIN 371/376	R39	7906P		FAX38	M3 – M24	TiN	45	○	○	◎

UK Oil Hole

D Kühlkanal


F Taraud d'huile

Standard Norm Norme	Form Form Forme	List No. List-Nr. N° Code		Material Material Matière	Nominal Size Kurzzeichen Réf. abrégée (mm)	Coating Beschichtung Revêtement	Page Seite Page	Structure Steels Baustähle Aciers de construction	Carbon Steels Kohlenstoffstähle Aciers au carbone	Alloy Steels Legierungsstähle Aciers alliés
JIS	C	7900P		FAX38	M6 – M20	TiN	46	○	○	◎

UK Machine

D Maschinen

F Machine

Standard Norm Norme	Form Form Forme	List No. List-Nr. N° Code		Material Material Matière	Nominal Size Kurzzeichen Réf. abrégée (mm)	Coating Beschichtung Revêtement	Page Seite Page	Structure Steels Baustähle Aciers de construction	Carbon Steels Kohlenstoffstähle Aciers au carbone	Alloy Steels Legierungsstähle Aciers alliés
JIS	C	9236		VHM	M3 – M12	TiCN	46			

Pre-Hardened Steels Vorgehärtete Stähle Aciers pré-trempés	Hardened Steels		Gehärtete Stähle		Materiaux au-dessus	Stainless Steels Rostfreie Stähle Aciers inox	Titanium Alloys Titan-Legierungen Alliage de Titane	Nickel Alloys Nickel-Legierungen Alliage de Nickel	Cast Irons Gußeisen Fonte grise	Aluminium Alloys Aluminium-Legierungen Alliage de Aluminium	Copper Alloys Kupfer-Legierungen Alliage de Cuivre
	30 – 45 HRC	45 – 55 HRC	55 – 60 HRC	60 – 65 HRC							
						◎	○		○	○	○

Pre-Hardened Steels Vorgehärtete Stähle Aciers pré-trempés	Hardened Steels		Gehärtete Stähle		Materiaux au-dessus	Stainless Steels Rostfreie Stähle Aciers inox	Titanium Alloys Titan-Legierungen Alliage de Titane	Nickel Alloys Nickel-Legierungen Alliage de Nickel	Cast Irons Gußeisen Fonte grise	Aluminium Alloys Aluminium-Legierungen Alliage de Aluminium	Copper Alloys Kupfer-Legierungen Alliage de Cuivre
	30 – 45 HRC	45 – 55 HRC	55 – 60 HRC	60 – 65 HRC							
						◎	○		○	○	○

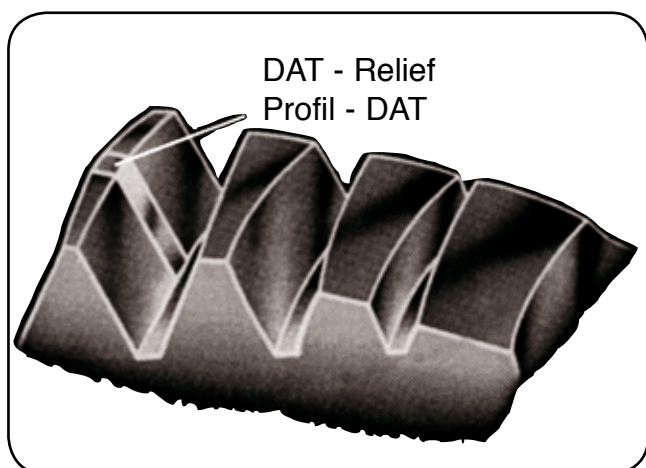
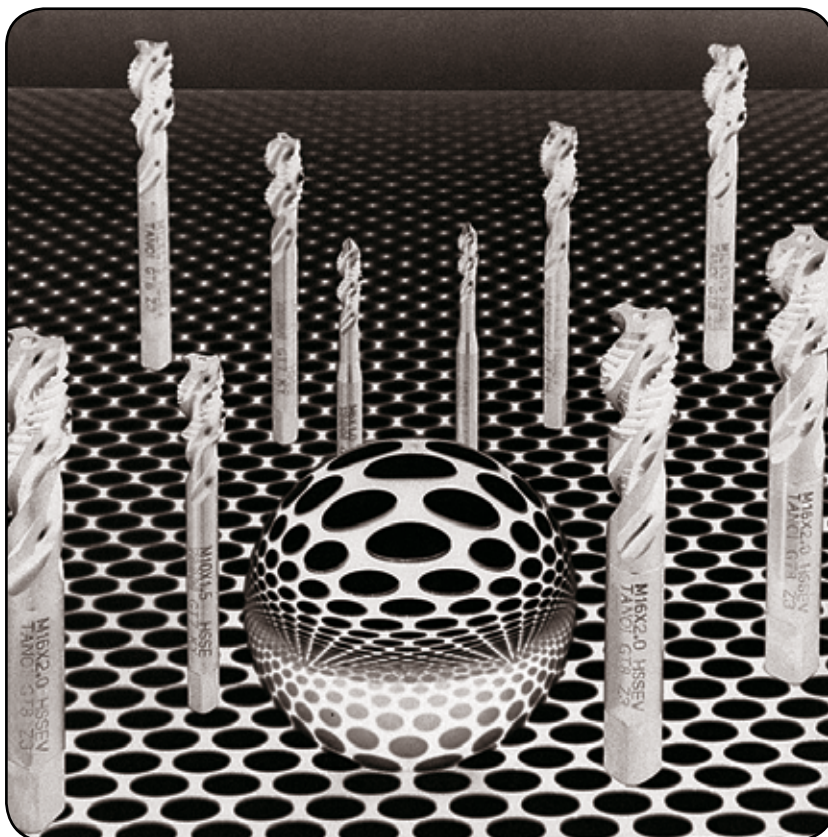
Pre-Hardened Steels Vorgehärtete Stähle Aciers pré-trempés	Hardened Steels		Gehärtete Stähle		Materiaux au-dessus	Stainless Steels Rostfreie Stähle Aciers inox	Titanium Alloys Titan-Legierungen Alliage de Titane	Nickel Alloys Nickel-Legierungen Alliage de Nickel	Cast Irons Gußeisen Fonte grise	Aluminium Alloys Aluminium-Legierungen Alliage de Aluminium	Copper Alloys Kupfer-Legierungen Alliage de Cuivre
	30 – 45 HRC	45 – 55 HRC	55 – 60 HRC	60 – 65 HRC							
									◎		

◎ : excellent : sehr gut geeignet : plus propre  
 ○ : good : gut geeignet : propre  
 ○ : not recommended : nicht empfehlenswert : impropre  
 ○ : possible, but not recommended : möglich, aber nicht empfehlenswert : possible, mais pas recommandable

## DAT - SERIES Cutting and Forming, “Double-Action” Machine Taps

## DAT - SERIEN Schneiden und Formen, Doppel-Funktions- Gewindebohrer“

## SERIE - DAT Tarauds machine “Double-Action”



### The Specific Advantages

DAT-Series Taps were specifically designed to overcome the major difficulties of taps: oversizing and chip control.

An all - new approach to these limitation also provides double - action tapping - cutting with chamfered teeth, plus coil rolled forming with specially engineered shape of thread that we call DAT - Relief.

DAT - Relief reforms cut threads and controls the thrust of tap completely. Even if tapped material is mild steel, cutting stops within one threads!

### Die besonderen Vorteile

Die Gewindebohrer der DAT-Serie wurden speziell entwickelt, um die Hauptprobleme von Gewindebohrern zu überwinden: Maßhaltigkeit und Spanabfuhr.

Doppelfunktionsgewindebohrer bieten eine vollkommene neue Methode dieses Problem zu umgehen - das Schneiden mit abgeschrägten Zähnen und zusätzliches Gewindeformen mit einer speziell entworfenen Zahnform, die wir DAT - Relief genannt haben.

Das DAT - Relief formt die Gewindegänge und steuert den Vorschub vollständig. Sogar in weichem Stahl ist das Schneiden innerhalb eines Ganges beendet.

### Advantages du profil DAT

Les tarauds de la série DAT ont été spécialement conçus pour maîtriser les problèmes majeurs liés au taraudage: Le respect des cotes et le contrôle des copeaux.

Les tarauds “double action” permettent, par une méthode novatrice d’ éliminer ce problème. La coupe est réalisée par un chanfreinage des dents et le taillage est fait grâce à une forme de dents spécialement étudiée que nous avons baptisée “profil DAT”.

Le profil DAT taille le filet et commande intégralement l’avance. Les nouveaux tarauds NACHI sont prévus pour des taraudages précis.

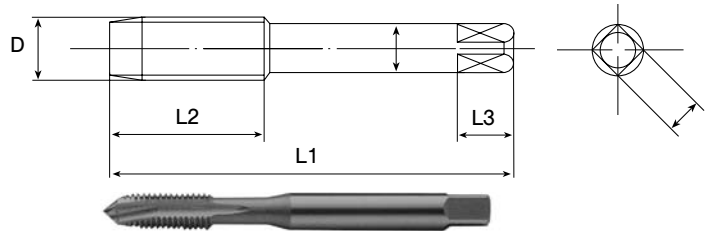
# List 6986 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX Form B



- UK** Special tap for through holes for hard - to - machine materials, e.g. stainless steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Werkstoffen wie z. B. rostfreien Stählen.
- F** Taraud spécial pour taraudage de matériaux durs comme per ex. acier inoxydable.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock			
								Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	9,18	○	9,69
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	9,18	○	9,69
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	9,59	○	10,00
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	9,59	○	10,00
M 8	1,25	90	22	8,0	9	6,2	3	○	12,45	○	13,06
M 8	1,25	90	22	8,0	9	6,2	3	○	14,90	○	15,61

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

UK P. 48/49    D S. 54/55    F P. 60/61

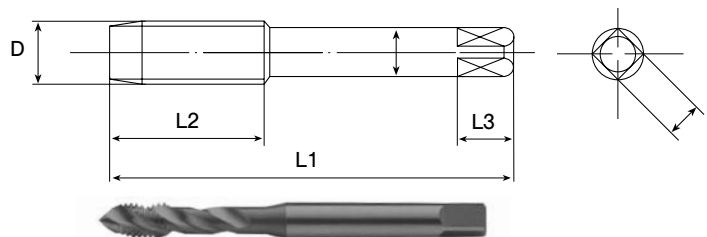
# List 6980 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX R43,5



- UK** Special tap for through holes for hard - to - machine materials, e.g. stainless steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Werkstoffen wie z. B. rostfreien Stählen.
- F** Taraud spécial pour taraudage de matériaux durs comme per ex. acier inoxydable.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock			
								Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	10,31	○	10,82
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	10,31	○	10,82
M 5	0,80	70	8	6,0	8	4,9	3	○	10,61	○	11,12
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	3	○	10,61	○	11,12
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	3	○	13,78	○	14,49
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	3	○	16,53	○	17,35

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

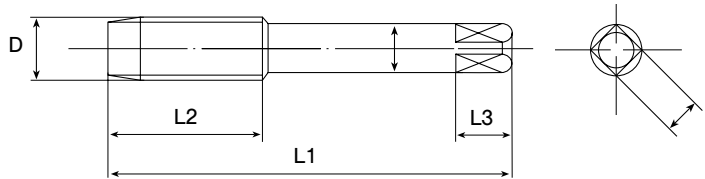
UK P. 48/49    D S. 54/55    F P. 60/61

# List 6944 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX R 39 

- UK** Special tap for bottom holes in carbon steels and hardened materials.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Kohlenstoffstählen und gehärteten Materialien.
- F** Tarauds spéciaux pour trous borgnes sur aciers au carbone et aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	12,50 12,68
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	13,18 13,33
M 5	0,80	70	8	6	8	4,9	3	○	15,03
M 6	1,00	80	10	6	8	4,9	3	○	17,88

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

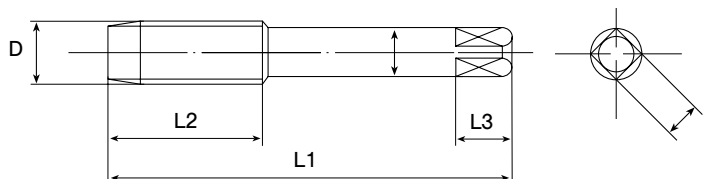
**UK** P. 48-51    **D** S. 54-57    **F** P. 60-63

# List 6945P DAT

M

DIN 371 HSS-E TiCN R 39 

- UK** Special tap with TiCN-coating for bottom holes in carbon steels and hardened materials.
- D** Spezieller Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für Grundlochgewinde in Kohlenstoffstählen und gehärteten Materialien.
- F** Tarauds spéciaux avec revêtement TiCN pour trous borgnes sur aciers au carbone et aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	17,68 19,25
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	20,05 22,63
M 5	0,80	70	8	6	8	4,9	3	○	23,98
M 6	1,00	80	10	6	8	4,9	3	○	28,20

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

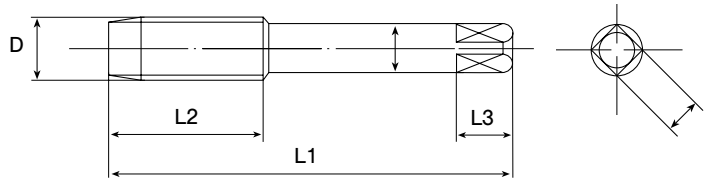
# List 6936 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX R 15



- UK** Special tap for bottom holes in alloy steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Legierungsstählen.
- F** Tarauds spéciaux pour trous borgnes sur aciers alliés.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	11,88 12,08
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	12,58 12,70
M 5	0,80	70	8	6	8	4,9	3	○	14,30
M 6	1,00	80	10	6	8	4,9	3	○	17,05

N: Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
P: Pitch                      Steigung                  Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48      **D** S. 54      **F** P. 60

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

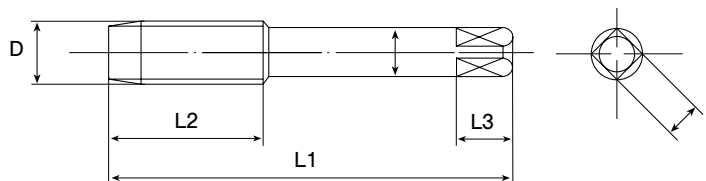
# List 6937P DAT

M

DIN 371 HSS-E TiCN R 15



- UK** Special tap for bottom holes with TiCN-coating in alloy steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Grundlochgewinde mit TiCN-Beschichtung in Legierungsstählen.
- F** Tarauds spéciaux avec revêtement TiCN pour trous borgnes sur aciers alliés.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	17,08 18,63
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	19,40 22,00
M 5	0,80	70	8	6	8	4,9	3	○	23,25
M 6	1,00	80	10	6	8	4,9	3	○	27,35

N: Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
P: Pitch                      Steigung                  Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48      **D** S. 54      **F** P. 60

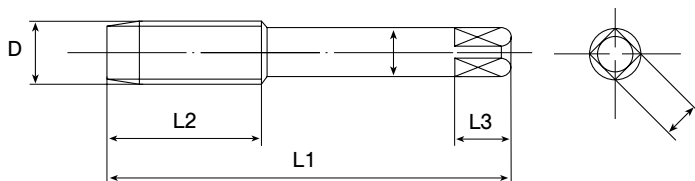
Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

# List 6938 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX R 43,5 

- UK** Special tap for bottom holes in alloy steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Legierungsstählen.
- F** Tarauds spéciaux pour trous borgnes sur aciers alliés.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	11,88 12,08
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	12,58 12,70
M 5	0,80	70	8	6	8	4,9	3	○	14,30
M 6	1,00	80	10	6	8	4,9	3	○	17,05

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:

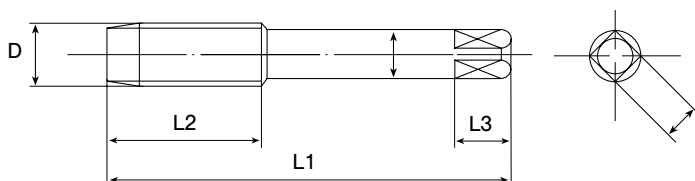
**UK** P. 48-50    **D** S. 54-56    **F** P. 60-62

# List 6939P DAT

M

DIN 371 HSS-E TiCN R 43,5 

- UK** Special tap with TiCN-coating for bottom holes in alloy steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für Grundlochgewinde in Legierungsstählen.
- F** Tarauds spéciaux avec revêtement TiCN pour trous borgnes sur aciers alliés.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	17,08 18,63
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	19,40 22,00
M 5	0,80	70	8	6	8	4,9	3	○	23,25
M 6	1,00	80	10	6	8	4,9	3	○	27,35

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:

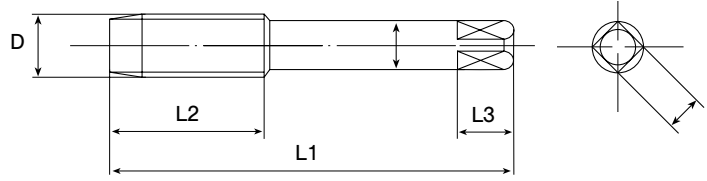
**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

# List 6940 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX Form B 

- UK** Special tap for through holes in alloy steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Legierungsstählen.
- F** Tarauds spéciaux pour trous débouchants sur aciers alliés.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	10,93 11,05
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	11,50 11,65
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	13,10
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	15,60

N: Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
P: Pitch                      Steigung                  Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48      **D** S. 54      **F** P. 60

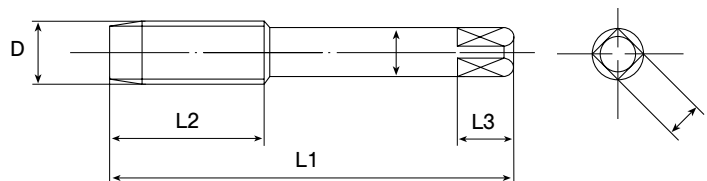
Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

# List 6941P DAT

M

DIN 371 HSS-E TiCN Form B 

- UK** Special tap with TiCN-coating for through holes in alloy steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für Durchgangsgewinde in Legierungsstählen.
- F** Tarauds spéciaux avec revêtement TiCN pour trous débouchants sur aciers alliés.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	16,10 17,63
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	18,38 20,93
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	22,05
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	25,93

N: Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
P: Pitch                      Steigung                  Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48      **D** S. 54      **F** P. 60

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

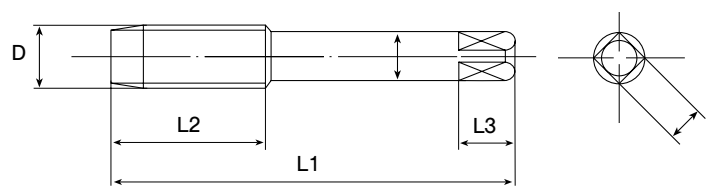


# List 6926 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX Form B/C/D 

- UK** Handtap for universal applications in cast iron.
- D** Handgewindebohrer für universelle Anwendungen in Gußeisen.
- F** Tarauds à main, toutes utilisations sur fonte.



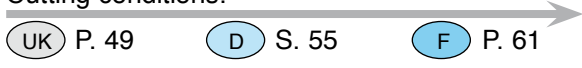
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	12,58 12,73
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	13,25 13,35
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	15,08
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	17,90

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

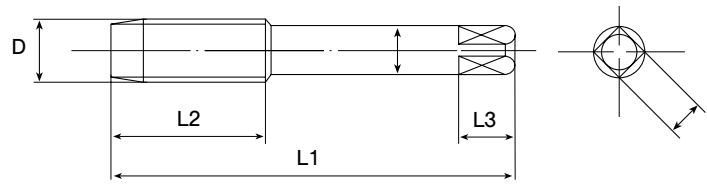


# List 6927P DAT

M

DIN 371 HSS-E TiCN Form B/C/D 

- UK** Handtap with TiCN-coating for universal applications in cast iron.
- D** Handgewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für universelle Anwendungen in Gußeisen.
- F** Tarauds à main avec revêtement TiCN pour toutes utilisations sur fonte.



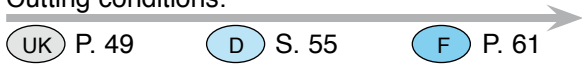
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	16,10 17,63
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	18,38 20,93
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	22,05
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	25,93

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

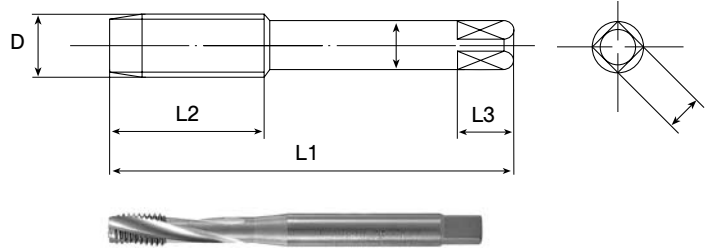


# List 6928 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX R 15 

- UK** New tap for buttom holes in hardened materials.
- D** Neuer Gewindebohrer für Grundlochgewinde in gehärteten Materialien.
- F** Nouveau taraud pour trous borgnes sur aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	11,88 12,08
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	12,58 12,70
M 5	0,80	70	8	6,0	8	4,9	3	○	14,30
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	3	○	17,05

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                Steigung                Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

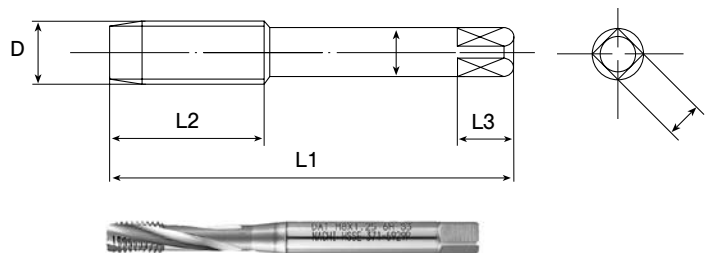
Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

# List 6929P DAT

M

DIN 371 HSS-E TiCN R 15 

- UK** New tap with TiCN-coating for buttom holes in hardened materials.
- D** Neuer Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für Grundlochgewinde in gehärteten Materialien.
- F** Nouveau taraud avec revêtement TiCN pour trous borgnes sur aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	17,08 18,63
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	19,40 22,00
M 5	0,80	70	8	6,0	8	4,9	3	○	23,25
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	3	○	27,35

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                Steigung                Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

# List 6930 DAT

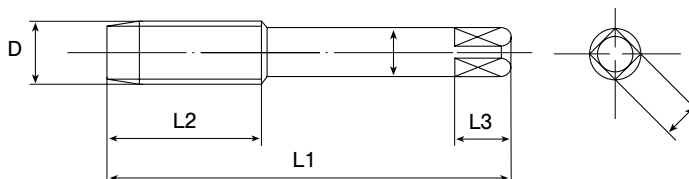
M

DIN 371 HSS-E OX Form B 

**UK** Tap for through holes in hardened materials.

**D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in gehärteten Materialien.

**F** Tarauds pour trous débouchants sur aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	10,93 11,05
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	11,50 11,65
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	13,10
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	15,60

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

# List 6931P DAT

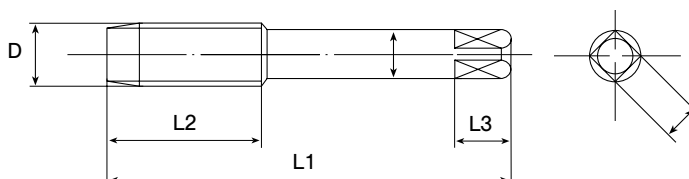
M

DIN 371 HSS-E TiCN Form B 

**UK** Tap with TiCN-coating for through holes in hardened materials.

**D** Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für Durchgangsgewinde in gehärteten Materialien.

**F** Tarauds avec revêtement TiCN pour trous débouchants sur aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	16,10 17,63
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	18,38 20,93
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	22,05
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	25,93

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

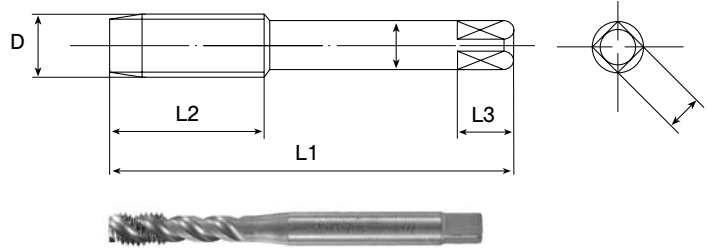
**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

# List 6922 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX R 45 

- UK** Tap for bottom holes in aluminium, aluminium alloys and copper alloys.
- D** Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupferlegierungen.
- F** Tarauds pour trous borgnes sur aluminium, alliages d'aluminium et alliage de cuivre.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	11,88 12,08
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	12,58 12,70
M 5	0,80	70	8	6,0	8	4,9	3	○	14,30
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	3	○	17,05

N: Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
P: Pitch                      Steigung                      Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 50/51      **D** S. 56/57      **F** P. 62/63

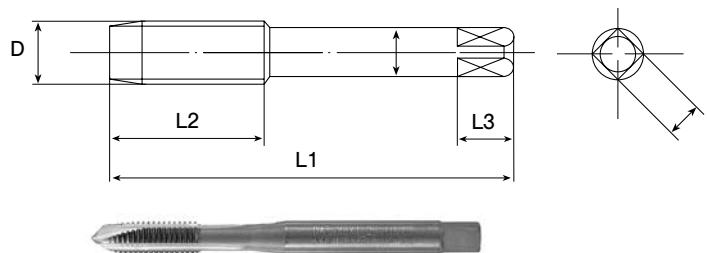
Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

# List 6924 DAT

M

DIN 371 HSS-E OX Form B 

- UK** Tap for through holes in aluminium, aluminium alloys and copper alloys.
- D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupferlegierungen.
- F** Tarauds pour trous débouchants sur aluminium, alliages d'aluminium et alliage de cuivre.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	10,93 11,05
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	11,50 11,65
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	13,10
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	15,60

N: Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
P: Pitch                      Steigung                      Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 50/51      **D** S. 56/57      **F** P. 62/63

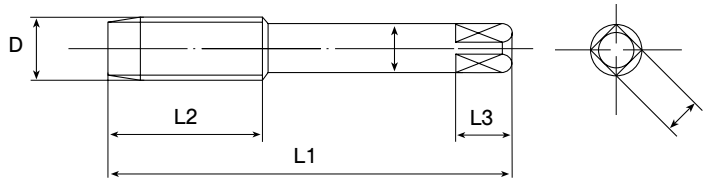
Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

# List 6923P DAT

M

DIN 371 HSS-E CrN R 45 

- UK** Tap for buttom holes with CrN-coating in aluminium, aluminium alloys and copper alloys.
- D** Gewindebohrer für Grundlochgewinde mit CrN-Beschichtung in Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupferlegierungen.
- F** Tarauds pour trous borgnes avec revêtement TiCN pour sur aluminium, alliages d'aluminium et alliage de cuivre.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	5	3,5	6	2,7	3	○	17,08 18,63
M 4	0,70	63	7	4,5	6	3,4	3	○	19,40 22,00
M 5	0,80	70	8	6,0	8	4,9	3	○	23,25
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	3	○	27,35

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas


Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

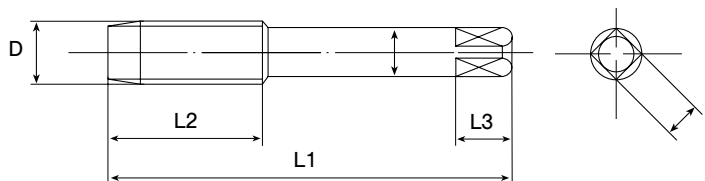
**UK** P. 50/51    **D** S. 56/57    **F** P. 62/63

# List 6925P DAT

M

DIN 371 HSS-E CrN Form B 

- UK** Tap for through holes with CrN-coating in aluminium, aluminium alloys and copper alloys.
- D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde mit CrN-Beschichtung in Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupferlegierungen.
- F** Tarauds avec revêtement TiCN pour trous débouchants sur aluminium, alliages d'aluminium et alliage de cuivre.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	○	16,10 17,63
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	○	18,38 20,93
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	○	22,05
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	○	25,93

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

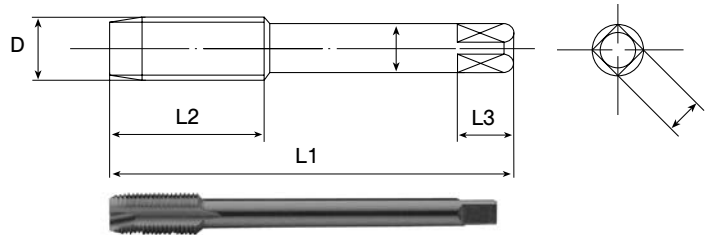
Cutting conditions:

**UK** P. 50/51    **D** S. 56/57    **F** P. 62/63

DIN 374 HSS-E OX Form B



- UK** Special tap for through holes for hard - to - machine materials, e.g. stainless steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Werkstoffen wie z. B. rostfreien Stählen.
- F** Tarauds spéciaux pour trous débouchants sur matériaux durs, par exemple aciers inoxydables.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock			
								Tol.6H	Price, Preis, Prix (in €)	Tol.6G	Price, Preis, Prix (in €)
M 6	0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	○	18,67	○	19,59
M 8	1,00	90	22	6,0	8	4,9	3	○	17,76	○	18,67
M 10	1,00	90	20	7,0	8	5,5	3	○	19,39	○	20,41
M 10	1,25	100	24	7,0	8	5,5	3	○	23,47	○	24,49
M 12	1,25	100	22	9,0	10	7,0	3	○	25,00	○	26,02
M 12	1,50	100	22	9,0	10	7,0	3	○	22,96	○	23,98
M 14	1,50	100	22	11,0	12	9,0	3	○	28,06	○	29,08
								○	35,20	○	37,24

Packing unit:  
M6 ~ M10 10pcs,  
M12 ~ M16 3pcs

Verpackungseinheit:  
M6 ~ M10 10 Stück,  
M12 ~ M16 Stück

Unité d'emballage:  
M6 ~ M10 10pcs,  
M12 ~ M16 3pcs

N: Number of flutes Zähnezahl  
P: Pitch Steigung  
Pas

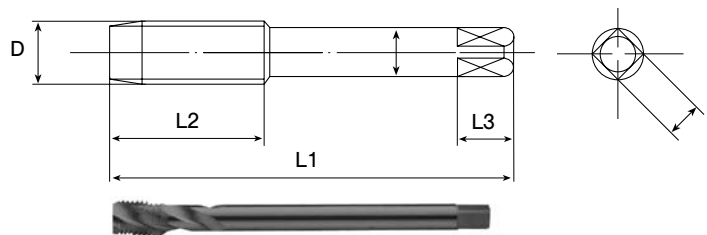
Cutting conditions:

UK P. 48/49 D S. 54/55 F P. 60/61

DIN 374 HSS-E OX R45



- UK** Special tap for through holes for hard - to - machine materials, e.g. stainless steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Werkstoffen wie z. B. rostfreien Stählen.
- F** Tarauds spéciaux pour trous débouchants sur matériaux durs, par exemple aciers inoxydables.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock			
								Tol.6H	Price, Preis, Prix (in €)	Tol.6G	Price, Preis, Prix (in €)
M 6	0,75	80	8	4,5	6	3,4	3	○	20,92	○	21,94
M 8	1,00	90	12	6,0	8	4,9	3	○	20,20	○	21,43
M 10	1,00	90	12	7,0	8	5,5	3	○	20,92	○	21,94
M 10	1,25	100	12	7,0	8	5,5	3	○	30,10	○	31,63
M 12	1,25	100	14	9,0	10	7,0	3	○	26,02	○	27,55
								○	24,49	○	26,02
								○	33,16	○	35,20
								○	38,78	○	40,82

Packing unit:  
M6 ~ M10 10pcs,  
M12 ~ M16 3pcs

Verpackungseinheit:  
M6 ~ M10 10 Stück,  
M12 ~ M16 3 Stück

Unité d'emballage:  
M6 ~ M10 10pcs,  
M12 ~ M16 3pcs

N: Number of flutes Zähnezahl  
P: Pitch Steigung  
Pas

Cutting conditions:

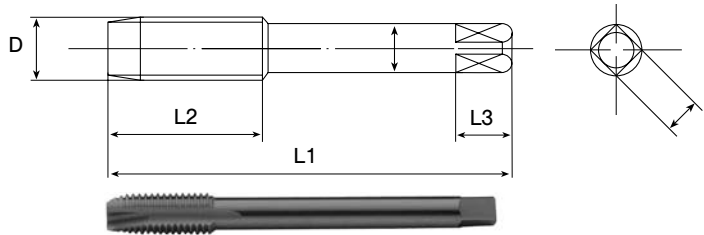
UK P. 48/49 D S. 54/55 F P. 60/61

# List 6990 DAT

M

**DIN 376** **HSS-E** **OX** **Form B** 

- UK** Special tap for through holes for hard - to - machine materials, e.g. stainless steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Werkstoffen wie z. B. rostfreien Stählen.
- F** Taraud spécial pour taraudage de matériaux durs comme per ex. acier inoxydable.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock			
								Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 6	1.00	80	19	4.5	6	3.4	3	○	13,57 14,49		— —
M 8	1.25	90	22	6.0	8	4.9	3	○	16,43		—
M 10	1.50	100	24	7.0	8	5.5	3	○	19,29		20,31
M 12	1.75	110	29	9.0	10	7.0	3	○	23,47	○	24,49
M 14	2.00	110	30	11.0	12	9.0	3	○		○	
M 16	2.00	110	32	12.0	12	9.0	3	○	29,59 43,37	○	31,12 —
M 18	2.50	125	34	14.0	14	11.0	3	○	48,47		—
M 20	2.50	140	34	16.0	15	12.0	3	○	62,76		—
M 22	2.50	140	34	18.0	17	14.5	3	○	78,06		—

**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

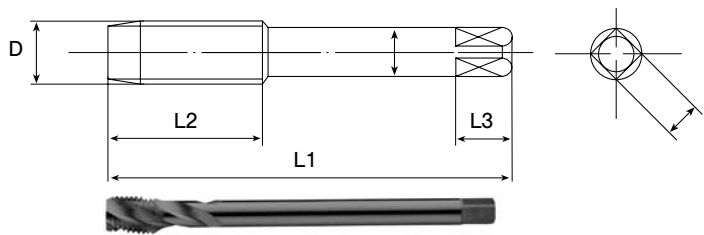
Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

# List 6984 DAT

M

**DIN 376** **HSS-E** **OX** **R43,5** 

- UK** Special tap for through holes for hard - to - machine materials, e.g. stainless steels.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in schwer zerspanbaren Werkstoffen wie z. B. rostfreien Stählen.
- F** Taraud spécial pour taraudage de matériaux durs comme per ex. acier inoxydable.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock			
								Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 6	1.00	80	10	4.5	6	3.4	3	○	13,88 14,90		— —
M 8	1.25	90	12	6.0	8	4.9	3	○	18,67 21,43		— 22,96
M 10	1.50	100	15	7.0	8	5.5	3	○	26,02		27,55
M 12	1.75	110	17	9.0	10	7.0	3	○	31,63 47,45	○	33,16 —
M 14	2.00	110	20	11.0	12	9.0	3	○	53,06 68,37 85,20	○	— — —

**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

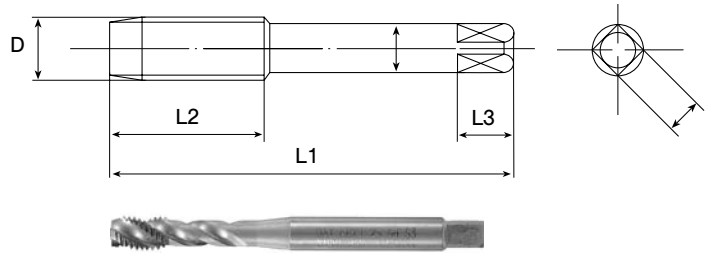
# List 6944 DAT

M

DIN 376 HSS-E OX R39



- UK** Special tap for buttom holes in carbon steels and hardened materials.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Kohlenstoffstählen und gehärteten Materialien.
- F** Tarauds spéciaux pour trous profonds sur aciers au carbone et aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	18	9	10	7	3	○	26,25 34,58
M 14	2,00	110	20	11	12	9	3	○	41,28 59,25
M 16	2,00	110	20	12	12	9	3	○	66,30

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

- UK P. 48-51    D S. 54-57    F P. 60-63

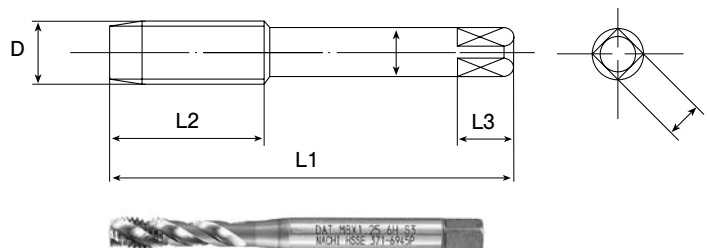
# List 6945P DAT

M

DIN 376 HSS-E TiCN R39



- UK** Special tap for buttom holes with TiCN-coating in carbon steels and hardened materials.
- D** Spezieller Gewindebohrer für Grundlochgewinde mit TiCN-Beschichtung in Kohlenstoffstählen und gehärteten Materialien.
- F** Tarauds spéciaux pour trous borgnes avec revêtement TiCN sur aciers au carbone et aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	18	9	10	7	3	○	36,90 46,25
M 14	2,00	110	20	11	12	9	3	○	55,40 77,50
M 16	2,00	110	20	12	12	9	3	○	94,18

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

- UK P. 48/49    D S. 54/55    F P. 60/61

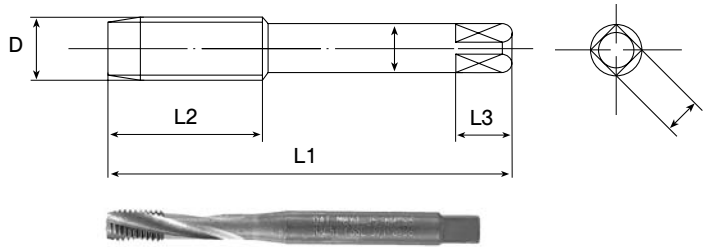


# List 6936 DAT

M

DIN 376 HSS-E OX R15 

- UK** Tap for buttom holes in alloy steels and carbon steels.
- D** Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Legierungsstählen und Kohlenstoffstählen.
- F** Tarauds pour trous borgnes sur aciers alliés et aciers au carbone.



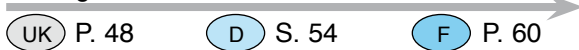
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	18	9	10	7	3	○	26,25 32,93
M 14	2,00	110	20	11	12	9	3	○	39,30 56,45
M 16	2,00	110	20	12	12	9	3	○	63,15

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

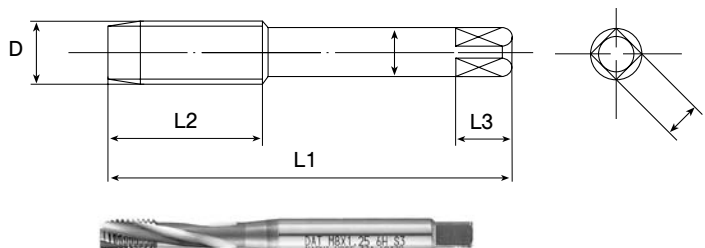


# List 6937P DAT

M

DIN 376 HSS-E TiCN R15 

- UK** Tap for buttom holes with TiCN-coating in alloy steels and carbon steels.
- D** Gewindebohrer für Grundlochgewinde mit TiCN-Beschichtung in Legierungsstählen und Kohlenstoffstählen.
- F** Tarauds pour trous borgnes avec revêtement TiCN sur aciers alliés et aciers au carbone.



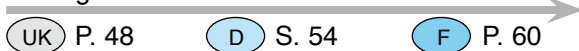
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	18	9	10	7	3	○	36,90 44,60
M 14	2,00	110	20	11	12	9	3	○	53,45 74,70
M 16	2,00	110	20	12	12	9	3	○	91,03

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

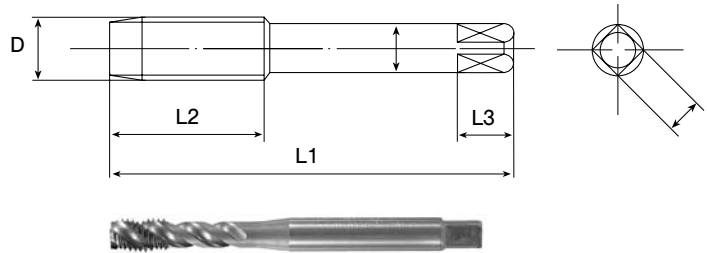


# List 6938 DAT

M

DIN 376 HSS-E OX R43,5 

- UK** Tap for bottom holes in alloy steels, carbon steels, cast irons and aluminium alloys.
- D** Gewindebohrer für Grundlochgewinde in Legierungsstählen, Kohlenstoffstählen, Gußeisen und Aluminiumlegierungen.
- F** Tarauds pour trous borgnes sur aciers alliés, aciers au carbone, fonte grise et alliage de aluminium.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	9	10	7	4	○	26,25 32,93
M 14	2,00	110	30	11	12	9	4	○	39,30 56,45
M 16	2,00	110	32	12	12	9	4	○	63,15

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes Zähnezahl  
P: Pitch Steigung  
Nombre de dents  
Pas

Cutting conditions:

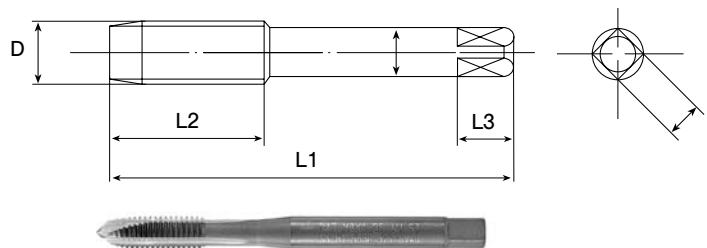
**UK** P. 48-50 **D** S. 54-56 **F** P. 60-62

# List 6940 DAT

M

DIN 376 HSS-E OX Form B 

- UK** Tap for through holes in alloy steels and carbon steels.
- D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Legierungsstählen und Kohlenstoffstählen.
- F** Tarauds pour trous débouchants sur alliage de aluminium et aciers au carbone.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	10	9	7	3	○	24,08 30,20
M 14	2,00	110	30	12	11	9	3	○	36,05 51,75
M 16	2,00	110	32	12	12	9	3	○	57,93

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes Zähnezahl  
P: Pitch Steigung  
Nombre de dents  
Pas

Cutting conditions:

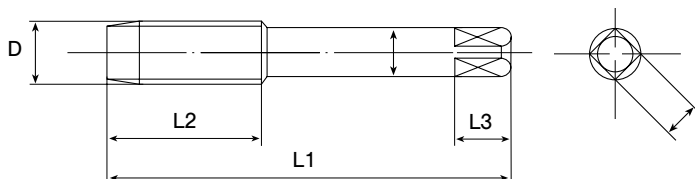
**UK** P. 48 **D** S. 54 **F** P. 60

# List 6941P DAT

M

DIN 376 HSS-E TiCN Form B 

- UK** Tap for through holes with TiCN-coating in alloy steels and carbon steels.
- D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde mit TiCN-Beschichtung in Legierungsstählen und Kohlenstoffstählen.
- F** Tarauds pour trous débouchants avec revêtement TiCN sur aciers alliés et aciers au carbone.



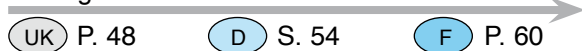
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	9	10	7	3	○	34,75 41,90
M 14	2,00	110	30	11	12	9	3	○	50,15 70,00
M 16	2,00	110	32	12	12	9	3	○	85,80

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs


N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

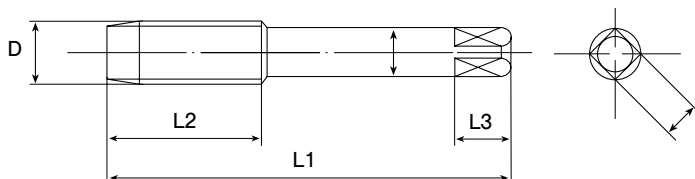


# List 6926 DAT

M

DIN 376 HSS-E OX Form B/C/D 

- UK** Handtap for applications in cast iron.
- D** Handgewindebohrer für den Einsatz in Gußeisen.
- F** Tarauds à main pour taraudages sur fonte.



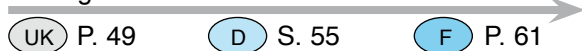
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	9	10	7	4	○	27,70 34,73
M 14	2,00	110	30	11	12	9	4	○	41,45 59,53
M 16	2,00	110	32	12	12	9	4	○	66,58

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:



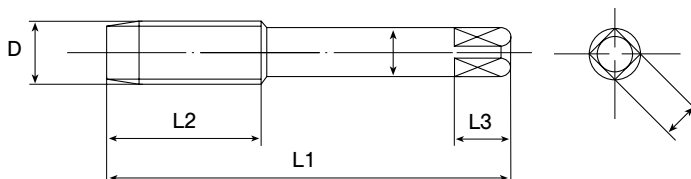
# List 6927P DAT

M

DIN 376 HSS-E TiCN Form B/C/D



- UK Handtap with TiCN-coating for applications in cast iron.
- D Handgewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für den Einsatz in Gußeisen.
- F Tarauds à main avec revêtement TiCN pour taraudages sur fonte.



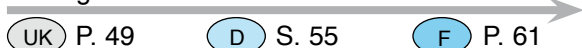
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	18	9	10	7	3	○	34,75 41,90
M 14	2,00	110	20	11	12	9	3	○	50,15 70,00
M 16	2,00	110	20	12	12	9	3	○	85,80

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:



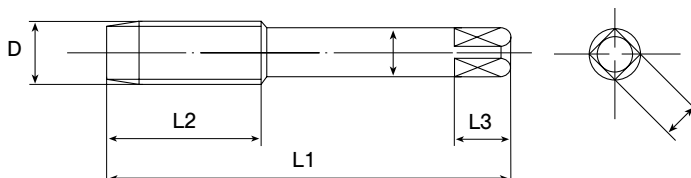
# List 6928 DAT

M

DIN 376 HSS-E OX R15



- UK Tap for bottom holes in hardened materials.
- D Gewindebohrer für Grundlochgewinde in gehärteten Materialien.
- F Tarauds pour trous borgnes sur aciers traités.



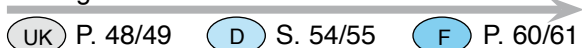
unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 4	0,70	63	7	2,8	5	2,1	3	○	14,30 14,30
M 5	0,80	70	8	3,5	6	2,7	3	○	15,00 16,88
M 6	1,00	80	10	4,5	6	3,4	3	○	20,93
M 8	1,25	90	13	6,0	8	4,4	3	○	26,25 32,93
M 10	1,50	100	15	7,0	8	5,9	3	○	39,30 56,45
M 12	1,75	110	18	9,0	10	7,0	3	○	63,15

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:

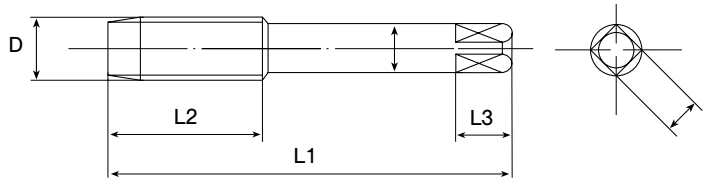


# List 6929P DAT

M

**DIN 376** **HSS-E** **TiCN** **R15** 

- UK** Tap with TiCN-coating for bottom holes in hardened materials.
- D** Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für Grundlochgewinde in gehärteten Materialien.
- F** Tarauds pour trous borgnes avec revêtement TiCN sur aciers traités.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 4	0,70	63	7	2,8	5	2,1	3	○	20,88 21,20
M 5	0,80	70	8	3,5	6	2,7	3	○	24,30 25,80
M 6	1,00	80	10	4,5	6	3,4	3	○	31,23
M 8	1,25	90	13	6,0	8	4,4	3	○	36,90 44,60
M 10	1,50	100	15	7,0	8	5,9	3	○	53,45 74,70
M 12	1,75	110	18	9,0	10	7,0	3	○	91,03

**N:** Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
**P:** Pitch                      Steigung              Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

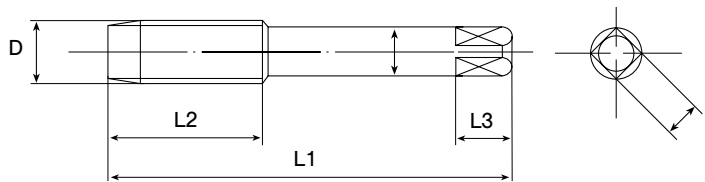
**UK** P. 48/49      **D** S. 54/55      **F** P. 60/61

# List 6930 DAT

M

**DIN 376** **HSS-E** **OX** **Form B** 

- UK** Tap for through holes in carbon steels, aluminium alloys and cast irons.
- D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Kohlenstoffstählen, Legierungsstählen und Gußeisen.
- F** Tarauds pour trous débouchants sur aciers au carbone, alliage de aluminium et fonte grise.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	9	10	7	3	○	24,08 30,20
M 14	2,00	110	30	11	12	9	3	○	36,05 51,75
M 16	2,00	110	32	12	12	9	3	○	57,93

**N:** Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
**P:** Pitch                      Steigung              Pas

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49      **D** S. 54/55      **F** P. 60/61

# List 6931P DAT

M

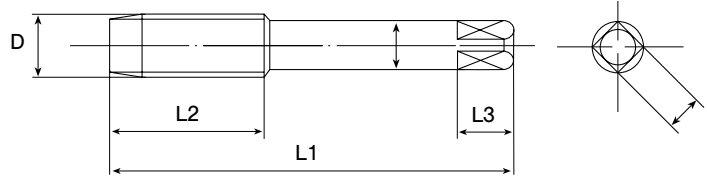
DIN 376 HSS-E TiCN Form B



**UK** Tap with TiCN-coating for through holes in carbon steels, aluminium alloys and cast irons.

**D** Gewindebohrer mit TiCN-Beschichtung für Durchgangsgewinde in Kohlenstoffstählen, Legierungsstählen und Gußeisen.

**F** Tarauds pour trous débouchants avec revêtement TiCN sur aciers au carbone, alliage de aluminium et fonte grise .



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	9	10	7	3	○	34,75 41,90
M 14	2,00	110	30	11	12	9	3	○	50,15 70,00
M 16	2,00	110	32	12	12	9	3	○	85,80

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                Steigung            Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/49    **D** S. 54/55    **F** P. 60/61

# List 6924 DAT

M

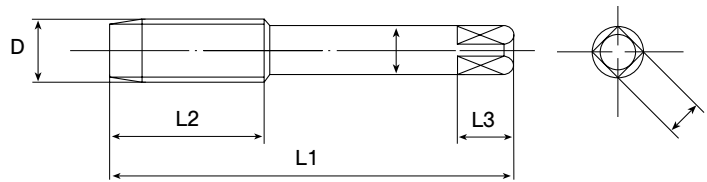
DIN 376 HSS-E OX Form B



**UK** Tap for through holes in aluminium, aluminium alloys and copper alloys.

**D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupferlegierungen.

**F** Tarauds pour trous débouchants sur aluminium, alliages d'aluminium et alliage de cuivre.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	9	10	7	3	○	24,08 30,20
M 14	2,00	110	30	11	12	9	3	○	36,05 51,75
M 16	2,00	110	32	12	12	9	3	○	57,93

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

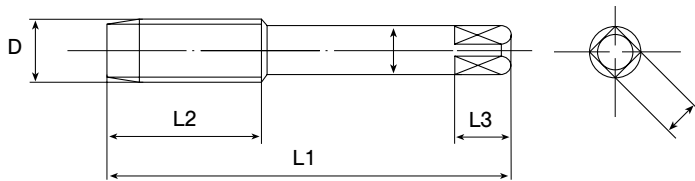
N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                Steigung            Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 50/51    **D** S. 56/57    **F** P. 62/63

DIN 376 HSS-E CrN Form B 

- UK** Tap for through holes with CrN-coating in aluminium, aluminium alloys and copper alloys.
- D** Gewindebohrer für Durchgangsgewinde mit CrN-Beschichtung in Aluminium, Aluminiumlegierungen und Kupferlegierungen.
- F** Tarauds pour trous débouchants avec revêtement TiCN sur aluminium, alliages d'aluminium et alliage de cuivre.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock	
								Tol.6H	Price €, Preis €, Prix €
M 12	1,75	110	28	9	10	7	3	○	34,75 41,90
M 14	2,00	110	30	11	12	9	3	○	50,15 70,00
M 16	2,00	110	32	12	12	9	3	○	85,80

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch    Steigung    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 50/51    **D** S. 56/57    **F** P. 62/63

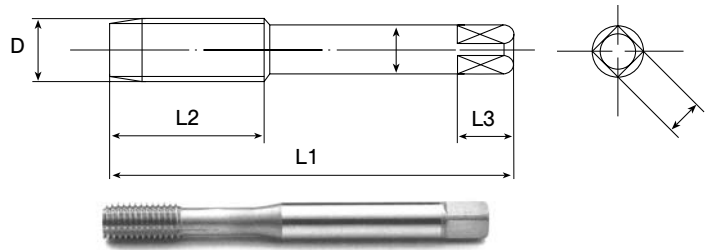
List 6992A AFT

M

DIN 371 HSS-E OX Form D/FormC



- UK For non - cutting work with readily deformable, non - ferrous materials, e.g. Al and Cu alloys.
- D Zur spanlosen Herstellung in Nichteisenmetallen guter Verformbarkeit, z. B. Al-und Cu-Legierungen.
- F Pour un taraudage sans copeaux dans des métaux non ferreux ayant un bon coefficient de déformation comme par exemple des alliages Al et Cu.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock							
								Form D Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form D Tol.6G	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 2	0,40	45	8	2,8	5	2,1	-	○	19,29			○	19,29		
M 2,5	0,45	50	9	2,8	5	2,1	-	○	16,02			○	16,02		
M 3	0,50	56	10	3,5	6	2,7	2	○	12,65	○	13,37	○	12,65	○	13,37
M 4	0,70	63	10	4,5	6	3,4	2	○	12,65	○	13,37	○	12,65	○	13,37
M 5	0,80	70	10	6,0	8	4,9	2	○	13,16	○	13,88	○	13,16	○	13,88
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	2	○	13,16	○	13,88	○	13,16	○	13,88
M 8	1,25	90	18	8,0	9	6,2	3	○	16,94	○	17,76	○	16,94	○	17,76
M 10	1,50	100	19	10,0	11	8,0	4	○	20,31	○	21,43	○	20,31	○	21,43

N: Oil groove    Öl Nuten    Huile goujournes  
P: Pitch        Steigung        Pas

Packing unit: 10 pcs, Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

UK P. 50/51    D S. 56/57    F P. 62/63

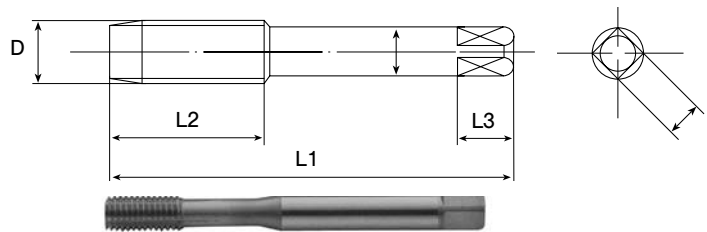
List 6992 AFT

M

DIN 371 HSS-E OX Form D/FormC



- UK For non - cutting work with steel materials up to approx. 1000 N/mm², including stainless steels.
- D Zur spanlosen Herstellung in Stahlwerkstoffen bis ca. 1000 N/mm², einschließlich rostfreier Stähle.
- F Pour un taraudage sans copeaux dans un acier ayant une résistance jusqu'à 1000N/mm² (100 kilos), y compris dans les aciers inoxydables.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock							
								Form D Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form D Tol.6G	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 2	0,40	45	8	2,8	5	2,1	-	○	20,20			○	20,20		
M 2,5	0,45	50	9	2,8	5	2,1	-	○	16,73			○	16,73		
M 3	0,50	56	10	3,5	6	2,7	2	○	13,37	○	13,98	○	13,37	○	13,98
M 4	0,70	63	10	4,5	6	3,4	2	○	13,37	○	13,98	○	13,37	○	13,98
M 5	0,80	70	10	6,0	8	4,9	2	○	13,88	○	14,59	○	13,88	○	14,59
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	2	○	13,88	○	14,59	○	13,88	○	14,59
M 8	1,25	90	18	8,0	9	6,2	3	○	17,76	○	18,67	○	17,76	○	18,67
M 10	1,50	100	19	10,0	11	8,0	4	○	21,43	○	22,45	○	21,43	○	22,45

N: Oil groove    Öl Nuten    Huile goujournes  
P: Pitch        Steigung        Pas

Packing unit: 10 pcs, Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

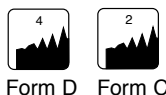
UK P. 48/49    D S. 54/55    F P. 60/61



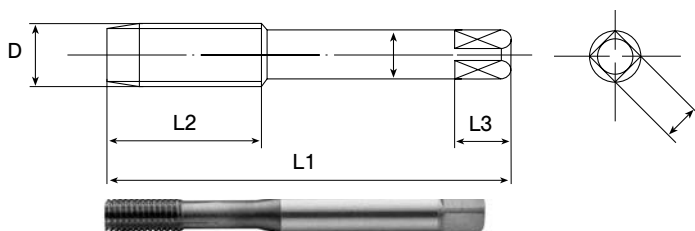
# List 6992P AFT

M

**DIN 371** **HSS-E** **TiN** **Form D/FormC**



- UK** For non - cutting work with steel materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, including stainless steels.
- D** Zur spanlosen Herstellung in Stahlwerkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, einschließlich rostfreie Stähle.
- F** Pour un taraudage sans copeaux dans un acier ayant une résistance jusqu'à 1000N/mm<sup>2</sup> (100 kilos), y compris dans les aciers inoxydables.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock							
								Form D Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form D Tol.6G	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 2	0,40	45	8	2,8	5	2,1	-	○	26,02			○	26,02		
M 2,5	0,45	50	9	2,8	5	2,1	-	○	25,00			○	25,00		
M 3	0,50	56	10	3,5	6	2,7	2	○	15,71	○	16,43	○	15,71	○	16,43
M 4	0,70	63	10	4,5	6	3,4	2	○	18,06	○	18,98	○	18,06	○	18,98
M 5	0,80	70	10	6,0	8	4,9	2	○	18,57	○	19,49	○	18,57	○	19,49
M 6	1,00	80	10	6,0	8	4,9	2	○	18,57	○	19,49	○	18,57	○	19,49
M 8	1,25	90	18	8,0	9	6,2	3	○	26,53	○	28,06	○	26,53	○	28,06
M 10	1,50	100	19	10,0	11	8,0	4	○	31,12	○	32,65	○	31,12	○	32,65

N: Oil groove    Öl Nuten    Huile goujures  
P: Pitch        Steigung        Pas

Packing unit: 10 pcs, Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

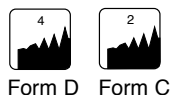
Cutting conditions:

**UK** P. 48-51    **D** S. 54-57    **F** P. 60-63

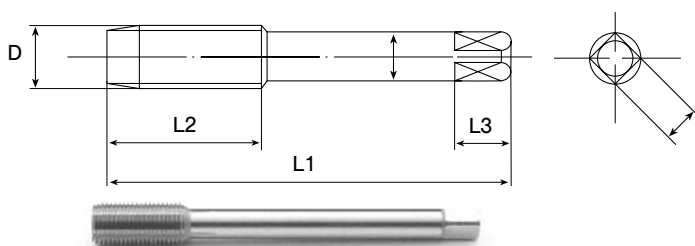
# List 6994A AFT

MF

**DIN 374** **HSS-E** **Form D/FormC**



- UK** For non - cutting work with readily deformable, non - ferrous materials, e.g. Al and Cu alloys.
- D** Zur spanlosen Herstellung in Nichteisenmetallen guter Verformbarkeit, z. B. Al-und Cu-Legierungen.
- F** Pour un taraudage sans copeaux dans des métaux non ferreux ayant un bon coefficient de déformation comme par exemple des alliages Al et Cu.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock							
								Form D Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form D Tol.6G	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 4	0,50	63	10	2,8	5	2,1	2	○	27,04	○	28,06	○	27,04	○	28,06
M 5	0,50	70	10	3,5	6	2,7	2	○	28,06	○	29,59	○	28,06	○	29,59
M 6	0,75	80	10	4,5	6	3,4	2	○	28,06	○	29,59	○	28,06	○	29,59
M 8	1,00	90	18	6,0	8	4,9	3	○	28,57	○	30,10	○	28,57	○	30,10
M 10	1,00	100	19	7,0	8	5,5	4	○	29,59	○	31,12	○	29,59	○	31,12
M 10	1,25	100	19	7,0	8	5,5	4	○	33,67	○	35,20	○	33,67	○	35,20

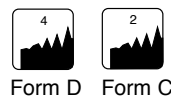
N: Oil groove    Öl Nuten    Huile goujures  
P: Pitch        Steigung        Pas

Packing unit: 10 pcs, Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

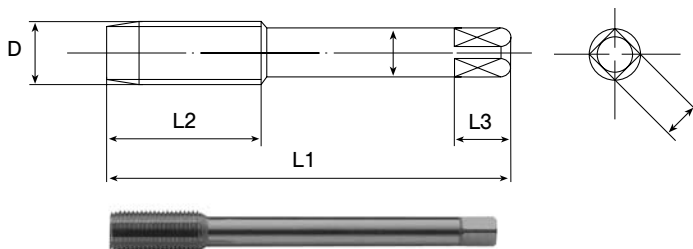
Cutting conditions:

**UK** P. 50/51    **D** S. 56/57    **F** P. 62/63

DIN 374 HSS-E OX Form D/FormC



- UK** For non - cutting work with steel materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, including stainless steels.
- D** Zur spanlosen Herstellung in Stahlwerkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, einschließlich rostfreie Stähle.
- F** Pour un taraudage sans copeaux dans un acier ayant une résistance jusqu'à 1000N/mm<sup>2</sup> (100 kilos), y compris dans les aciers inoxydables.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock							
								Form D Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form D Tol.6G	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 4	0,50	63	10	2,8	5	2,1	2	○	27,55	○	29,08	○	27,55	○	29,08
M 5	0,50	70	10	3,5	6	2,7	2	○	29,59	○	31,12	○	29,59	○	31,12
M 6	0,75	80	10	4,5	6	3,4	2	○	29,59	○	31,12	○	29,59	○	31,12
M 8	1,00	90	18	6,0	8	4,9	3	○	30,10	○	31,63	○	30,10	○	31,63
M 10	1,00	100	19	7,0	8	5,5	4	○	31,12	○	32,65	○	31,12	○	32,65
M 10	1,25	100	19	7,0	8	5,5	4	○	35,71	○	37,24	○	35,71	○	37,24

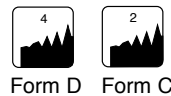
N: Oil groove    Öl Nuten    Huile goujures  
P: Pitch        Steigung        Pas

Packing unit: 10 pcs, Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

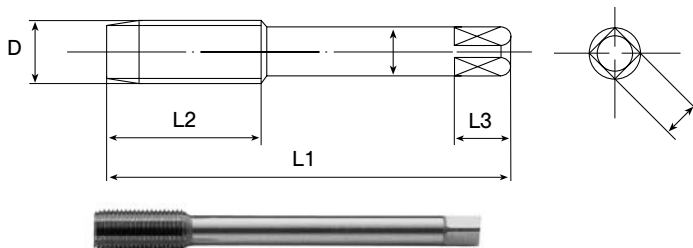
Cutting conditions:

UK P. 48-50    D S. 54-56    F P. 60-62

DIN 374 HSS-E TiN Form D/FormC



- UK** For non - cutting work with steel materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, including stainless steels.
- D** Zur spanlosen Herstellung in Stahlwerkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, einschließlich rostfreie Stähle.
- F** Pour un taraudage sans copeaux dans un acier ayant une résistance jusqu'à 1000N/mm<sup>2</sup> (100 kilos), y compris dans les aciers inoxydables.



unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	stock, ab Lager, stock							
								Form D Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form D Tol.6G	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6H	Price, Preis, Prix €	Form C Tol.6G	Price, Preis, Prix €
M 4	0,50	63	10	2,8	5	2,1	2	○	40,82	○	42,86	○	40,82	○	42,86
M 5	0,50	70	10	3,5	6	2,7	2	○	42,86	○	44,90	○	42,86	○	44,90
M 6	0,75	80	10	4,5	6	3,4	2	○	42,86	○	44,90	○	42,86	○	44,90
M 8	1,00	90	18	6,0	8	4,9	3	○	43,88	○	45,92	○	43,88	○	45,92
M 10	1,00	100	19	7,0	8	5,5	4	○	44,90	○	47,45	○	44,90	○	47,45
M 10	1,25	100	19	7,0	8	5,5	4	○	51,53	○	54,08	○	51,53	○	54,08

N: Oil groove    Öl Nuten    Huile goujures  
P: Pitch        Steigung        Pas

Packing unit: 10 pcs, Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

Cutting conditions:

UK P. 48-51    D S. 54-57    F P. 60-63

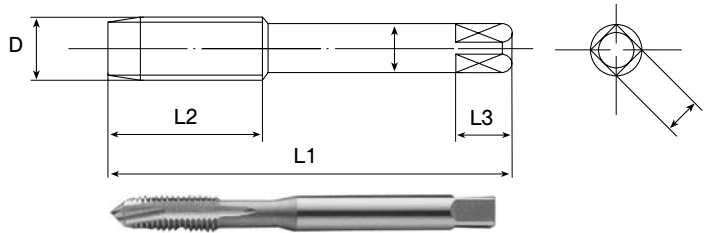
# List 968

M

**DIN 371**   **HSS-E**   **Form B**



- UK** Universal tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 6H   unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 2	0,40	50	8	2,8	5	2,1	3	12,55
M 2.5	0,45	50	9	2,8	5	2,1	3	11,12
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	8,88
M 3.5	0,60	56	13	4,0	6	3,0	3	10,10
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	8,88
M 5	0,80	70	16	6,0	8	4,9	3	9,18
M 6	1,00	80	19	6,0	8	4,9	3	9,18
M 8	1,25	90	22	8,0	9	6,2	3	11,94
								14,29

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

**N:** Number of flutes   Zähnzahl   Nombre de dents  
**P:** Pitch   Steigung   Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/50/51   **D** S.54/56/57   **F** P.

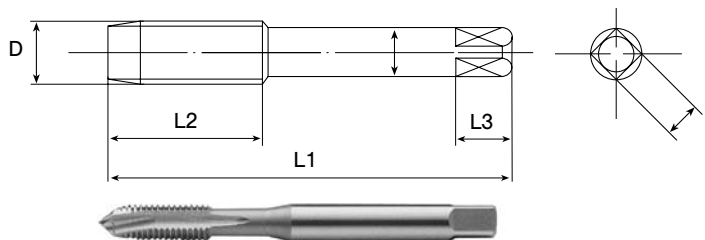
# List 968P

M

**DIN 371**   **HSS-E**   **OX**   **Form B**



- UK** Universal tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 6H   unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 3		56		3,5		2,7		12,86
M 4		63		4,5		3,4		13,06
M 5		70		6,0		4,9		13,57
M 6		80		6,0		4,9		18,67
								20,92

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

**N:** Number of flutes   Zähnzahl   Nombre de dents  
**P:** Pitch   Steigung   Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48-51   **D** S. 54-57   **F** P. 60-63

# List 970

M

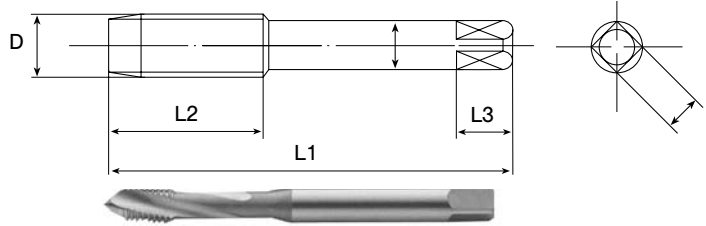
DIN 371

HSS-E

R15



- UK** For bottom holes in preferably long - chip materials of low to medium strength, e.g. steels up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, Al-Si alloys, through brass alloys and thermoplastic.
- D** Für Grundlochgewinde in vorzugsweise langspanenden Werkstoffen geringer bis mittlerer Festigkeit z. B. Stähle bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup> Al-Si-Legierungen, zähe Messinglegierungen, Thermoplaste.
- F** Pour taraudage, de préférence dans des matières ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos), comme par exemple l'acier, les alliages Al - Si, les alliages de laiton et les thermoplastiques.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 2	0,40	50	8	2,8	5	2,1	3	13,06 13,57
M 2.5	0,45	50	9	2,8	5	2,1	3	8,88 12,96
M 3	0,50	56	11	3,5	6	2,7	3	8,88
M 3.5	0,60	56	13	4,0	6	3,0	3	9,18 9,18
M 4	0,70	63	13	4,5	6	3,4	3	11,94 14,29

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/50    **D** S. 54/56    **F** P. 60/62

# List 972

M

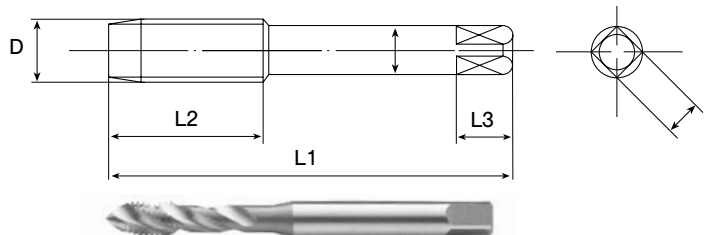
DIN 371

HSS-E

R35



- UK** Universal Tap for bottom holes in long - chip materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, preferable for thread depths more than 1,5x diameter.
- D** Universeller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5xD.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) pour une profondeur de filetage supérieure à 1,5x le diamètre.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 2		50		2,8		2,1		13,06 11,12
M 2.5		50		2,8		2,1		8,88 8,88
M 3		56		3,5		2,7		9,18
M 4		63		4,5		3,4		9,18 11,94
M 5		70		6,0		4,9		14,29

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/50/51    **D** S. 54/56/57    **F** P. 60/62/63

# List 972P

M

DIN 371

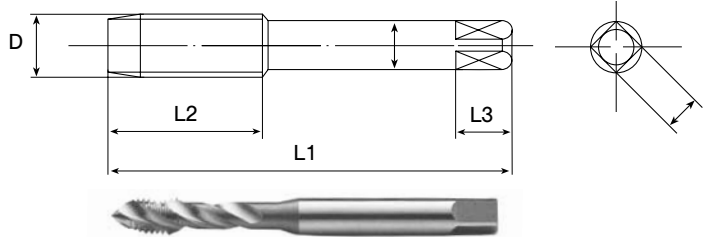
HSS-E

TiN

R35



- UK** Universal tap for bottom holes in long - chip materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, preferable for thread depths more than 1,5x diameter.
- D** Universeller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5xD.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) pour une profondeur de filetage supérieure à 1,5x le diamètre.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 3		56		3,5		2,7		13,78
M 4		63		4,5		3,4		13,78
M 5		70		6,0		4,9		13,98
M 6		80		6,0		4,9		14,59
								19,80
								22,45

Packing unit: 10 pcs,  
Verpackungseinheit: 10 Stück,  
Unité d'emballage: 10 pcs

N: Number of flutes Zähnezahl  
P: Pitch Steigung  
Nombre de dents  
Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48-51 **D** S. 54-57 **F** P. 60-63

# List 986

M

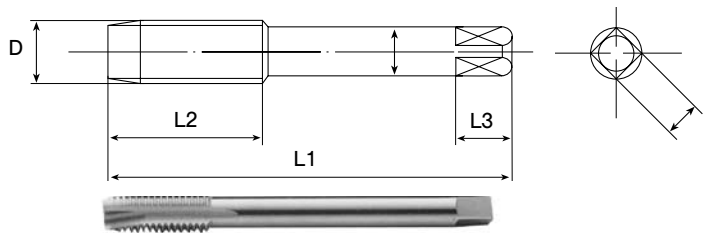
DIN 376

HSS-E

Form B



- UK** Universal tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 3	0,50	56	11	2,2	-	-	3	11,12
M 4	0,70	63	13	2,8	5	2,1	3	11,43
M 5	0,80	70	16	3,5	6	2,7	3	11,43
M 6	1,00	80	19	4,5	6	3,4	3	13,67
M 8	1,25	90	22	6,0	8	4,9	3	15,41
M 10	1,50	100	24	7,0	8	5,5	3	18,57
M 12	1,75	110	29	9,0	10	7,0	3	22,45
M 14	2,00	110	30	11,0	12	9,0	3	28,57
								37,76
								44,39
								54,08
								62,24
								89,80

Packing unit:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M18 3 pcs,  
M20 ~ M27 1 pc

Verpackungseinheit:  
M3 ~ M10 10 Stück,  
M12 ~ M18 3 Stück,  
M20 ~ M27 1 Stück

Unité d'emballage:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M18 3 pcs,  
M20 ~ M27 1 pc

N: Number of flutes Zähnezahl  
P: Pitch Steigung  
Nombre de dents  
Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/50/51 **D** S. 54/56/57 **F** P. 60/62/63

# List 986P

M

DIN 376

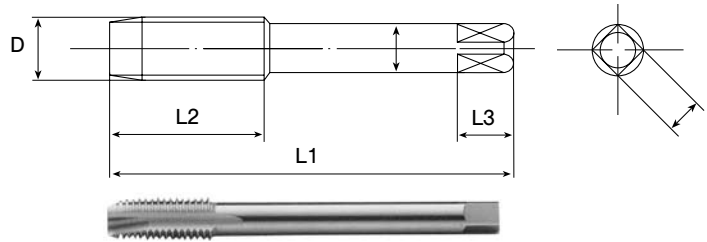
HSS-E

TiN

Form B



- UK** Universal tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 12		110		9,0		7,0		28,06
M 14		110		11,0		9,0		35,71
								41,84

Packing unit: 3 pcs,  
Verpackungseinheit: 3 Stück,  
Unité d'emballage: 3 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48-51    **D** S. 54-57    **F** P. 60-63

# List 950

M

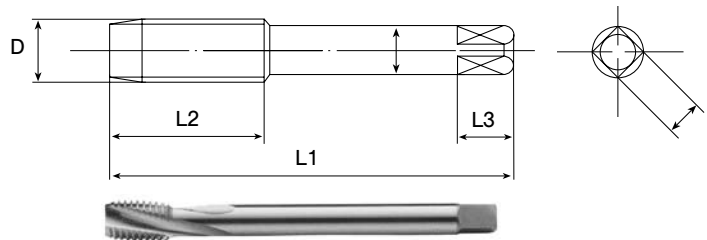
DIN 376

HSS-E

R15



- UK** For bottom holes in preferably long - chip materials of low to medium strength, e.g. steels up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, AlSi alloys, though brass alloys and thermoplastic.
- D** Für Grundlochgewinde in vorzugsweise langspanenden Werkstoffen geringer bis mittlerer Festigkeit z. B. Stähle bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup> Al-Si-Legierungen, zähe Messinglegierungen, Thermoplaste.
- F** Pour taraudage, de préférence dans des matières ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos), comme par exemple l'acier, les alliages Al - Si, les alliages de laiton et les thermoplastiques.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 12		110		9,0		7,0		18,57
M 14		110		11,0		9,0		22,45
								30,61

Packing unit: 3 pcs,  
Verpackungseinheit: 3 Stück,  
Unité d'emballage: 3 pcs

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/50    **D** S. 54/56    **F** P. 60/62

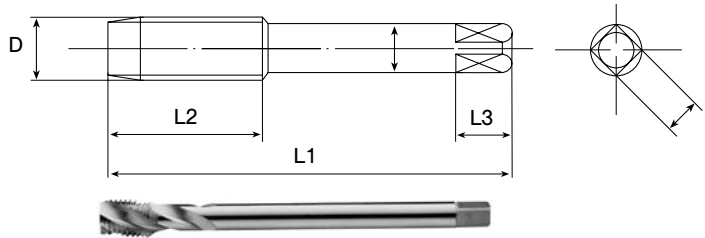
# List 988

M

**DIN 376**    **HSS-E**    **R35**



- UK** Universal tap for bottom holes in long - chip materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, preferable for thread depths more than 1,5x diameter.
- D** Universeller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5xD.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) pour une profondeur de filetage supérieure à 1,5x le diamètre.



Tol. 6H    unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 4	0,70	63	7	2,8	5	2,1	3	11,43 11,43
M 5	0,80	70	8	3,5	6	2,7	3	11,43 13,98
M 6	1,00	80	10	4,5	6	3,4	3	17,24
M 8	1,25	90	12	6,0	8	4,9	3	18,57 22,45
M 10	1,50	100	15	7,0	8	5,5	3	28,57 37,76 44,39
M 12	1,75	110	17	9,0	10	7,0	3	61,22
M 14	2,00	110	20	11,0	12	9,0	3	67,86 97,96
M 16	2,00	110	20	12,0	12	9,0	3	125,51

Packing unit:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M18 3 pcs,  
M20 ~ M3 1 pc

Verpackungseinheit:  
M3 ~ M10 10 Stück,  
M12 ~ M18 3 Stück,  
M20 ~ M3 1 Stück

Unité d'emballage:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M18 3 pcs,  
M20 ~ M27 1 pc

**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch    Steigung    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48/50/51    **D** S. 54/56/57    **F** P. 60/62/63

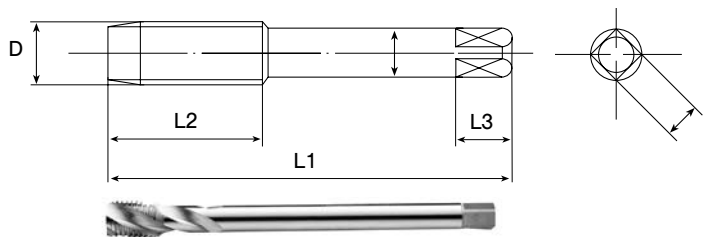
# List 988P

M

**DIN 371**    **HSS-E**    **TiN**    **R35**



- UK** Universal tap for bottom holes in long - chip materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, preferably for thread depths more than 1,5x diameter.
- D** Universeller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5xD.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) pour une profondeur de filetage supérieure à 1,5x le diamètre.



Tol. 6H    unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 12		110		9,0		7,0		29,59 38,27
M 14		110		11,0		9,0		44,39

Packing unit: 3 pcs,  
Verpackungseinheit: 3 Stück,  
Unité d'emballage: 3 pcs

**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch    Steigung    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48-51    **D** S. 54-57    **F** P. 60-63

DIN 374

HSS-E

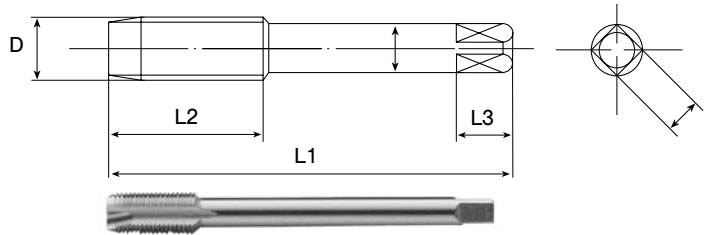
Form B



**UK** Universal tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.

**D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.

**F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d h9	L <sub>3</sub>	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 3	0,35	56	9	2,2	-	-	3	15,41 16,73
M 4	0,50	63	10	2,8	5	2,1	3	15,61 15,82
M 5	0,50	70	12	3,5	6	2,7	3	17,04
M 6	0,75	80	14	4,5	6	3,4	3	18,27 22,45
M 8	1,00	90	22	6,0	8	4,9	3	18,47 23,98
M 8	0,75	80	19	6,0	8	4,9	3	20,92 23,98
M 10	1,25	100	24	7,0	8	5,5	3	22,45 26,53
M 10	1,00	90	20	7,0	8	5,5	3	28,06
M 10	0,75	90	20	7,0	8	5,5	3	30,61 33,67
M 12	1,50	100	22	9,0	10	7,0	3	43,88 47,96
M 12	1,25	100	22	9,0	10	7,0	3	46,43
M 12	1,00	100	22	9,0	10	7,0	3	54,08 50,51
M 14	1,50	100	22	11,0	12	9,0	3	68,37 68,37

N: Number of flutes  
P: Pitch

Zähnezahl  
Steigung

Nombre de dents  
Pas

Packing unit:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M22 3 pcs,  
M24 ~ M30 1 pc

Verpackungseinheit:  
M3 ~ M10 10 Stück,  
M12 ~ M22 3 Stück,  
M24 ~ M30 1 Stück

Unité d'emballage:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M22 3 pcs,  
M24 ~ M30 1 pc

Cutting conditions:

**UK** P. 48/50/51 **D** S. 54/56/57 **F** P. 60/62/63



DIN 374

HSS-E

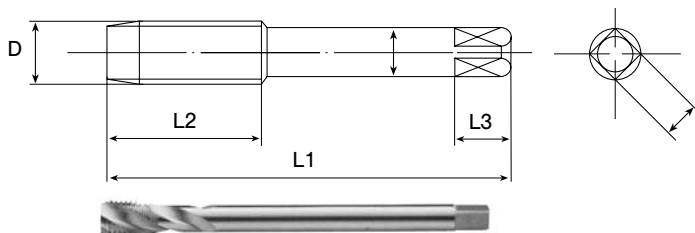
R35



**UK** Universal tap for bottom holes in long - chip materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, preferable for thread depths more than 1,5x diameter.

**D** Universeller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5xD.

**F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) pour une profondeur de filetage supérieure à 1,5x le diamètre.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 3	0,35	56	5	2,2	-	-	3	20,92 18,47
M 4	0,50	63	5	2,8	5	2,1	3	19,08 20,20
M 5	0,50	70	6	3,5	6	2,7	3	19,08
M 6	0,75	80	8	4,5	6	3,4	3	20,92 28,57
M 8	1,00	90	12	6,0	8	4,9	3	19,80 23,47 31,63
M 8	0,75	80	10	6,0	8	4,9	3	
M 10	1,25	100	12	7,0	8	5,5	3	23,98 31,63 32,14
M 10	1,00	90	12	7,0	8	5,5	3	37,24 38,27
M 12	1,50	100	14	9,0	10	7,0	3	
M 12	1,25	100	14	9,0	10	7,0	3	48,47 46,94 60,20 55,10 74,49
M 12	1,00	100	14	9,0	10	7,0	3	
M 14	1,50	100	14	11,0	12	9,0	3	80,61 69,39
M 14	1,00	100	14	11,0	12	9,0	3	115,31 97,96
M 16	1,50	100	14	12,0	12	9,0	3	128,57
M 16	1,00	100	14	12,0	12	9,0	3	125,51

Packing unit:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M22 3 pcs,  
M24 ~ M30 1 pc

Verpackungseinheit:  
M3 ~ M10 10 Stück,  
M12 ~ M22 3 Stück,  
M24 ~ M30 1 Stück

Unité d'emballage:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M22 3 pcs,  
M24 ~ M30 1 pc

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung                Pas

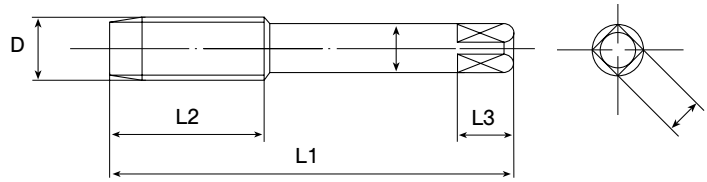
Cutting conditions:

**UK** P. 48/50/51    **D** S. 54/56/57    **F** P. 60/62/63

DIN 352

HSS-E

- UK Universally suitable, preferably for materials of low medium strength (up to approx. 1000N/mm<sup>2</sup>).
- D Für universelle Anwendungen, vorzugsweise Werkstoffe niedriger bis mittlerer Festigkeit (bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>).
- F Pour un emploi multi - usages, de préférence dans des matériaux ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) max.



Tol. 6H unit: mm


D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €			
M 2		40		2,8		2,1		30,61			
M 3		40		3,5		2,7		18,37			
M 4		45		4,5		3,4		18,37			
M 5		50		6,0		4,9		18,88			
M 6		50		6,0		4,9		19,39			
M 8		56		6,0		4,9		25,51			
M 10		70		7,0		5,5		32,65			
M 12		75		9,0		7,0		40,31			
M 14		80		11,0		9,0		51,02			
											63,78
											90,82
											102,04
											126,53
											144,90
							198,98				
							253,06				
N: Number of flutes	Zähnezahl	Nombre de dents		M 16	2,00						
P: Pitch	Steigung	Pas		80 32	12,0						
				12 9,0	4						

M 18 2,50 95 40 14,0 14 11,0 4

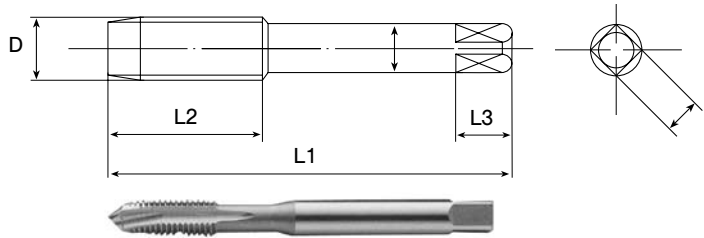
M 20 2,50 95 40 16,0 15 12,0 4

# List 2950

UNC

**DIN 371** **HSS-E** **Form B** 

- UK** Universal Tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 2B unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
UNC 4	40	56	12	3,5	6	2,7	3	16,22 16,02
UNC 5	40	56	12	3,5	6	2,7	3	15,10 15,10
UNC 6	32	56	14	4,0	6	3,0	3	16,22
UNC 8	32	63	14	4,5	6	3,4	3	18,27

Packing unit: 3 pcs,  
Verpackungseinheit: 3 Stück,  
Unité d'emballage: 3 pcs


**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:

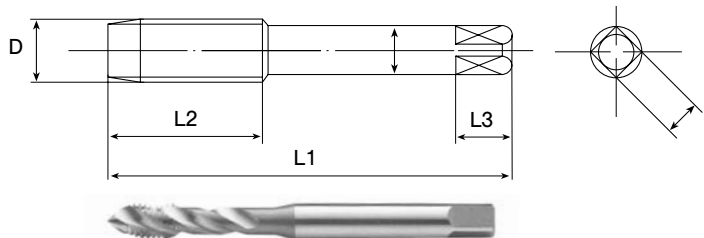
**UK** P.48/50/51 **D** S.54/56/57 **F**

# List 2951

UNC

**DIN 371** **HSS-E** **R35** 

- UK** Universal Tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 2B unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix (in €)
UNC 6	32	56	14	4,0	6	3,0	3	16,22 16,22
UNC 8		63		4,5		3,4		17,65 20,10

Packing unit: 3 pcs,  
Verpackungseinheit: 3 Stück,  
Unité d'emballage: 3 pcs

**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:

**UK** P.48/50/51 **D** S.54/56/57 **F**

# List 2952

UNC

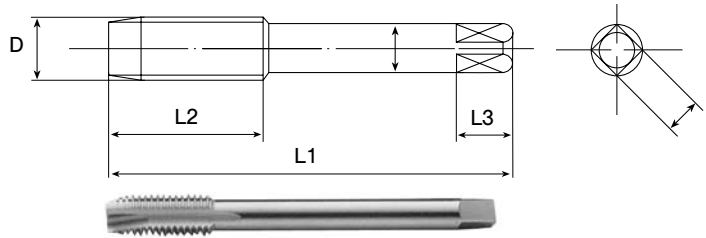
DIN 376

HSS-E

Form B



- UK** Universal Tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 2B unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
UNC 1/4		80		4,5		3,4		20,92
UNC 5/16		90		6,0		4,9		21,43
UNC 3/8		100		7,0		5,5		23,98
UNC 1/2		110		9,0		7,0		30,61
UNC 5/8		110		12,0		9,0		37,24
								52,04
								67,35
UNC 3/4		125		14,0		11,0		95,92

Packing unit:  
UNC 1/4 ~ UNC 7/8 3 pcs,  
UNC 1 1 pc

Verpackungseinheit:  
UNC 1/4 ~ UNC 7/8 3 Stück,  
UNC 1 1 Stück

Unité d'emballage:  
UNC 1/4 ~ UNC 7/8 3 pcs,  
UNC 1 1 pc

**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

**UK** P.48/50/51    **D** S.54/56/57    **F**

# List 2953

UNC

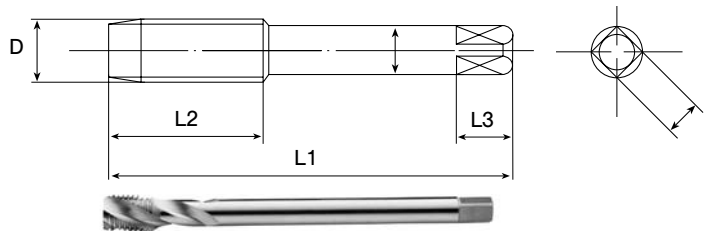
DIN 376

HSS-E

R35



- UK** Universal Tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. 2B unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
UNC 1/4		80		4,5		3,4		22,45
UNC 5/16		90		6,0		4,9		22,45
								25,00
UNC 3/8		100		7,0		5,5		32,14
UNC 1/2		110		9,0		7,0		42,35
UNC 5/8		110		12,0		9,0		52,55
								105,10

Packing unit:  
UNC 1/4 ~ UNC 3/4 3 pcs,  
UNC 1 1 pc

Verpackungseinheit:  
UNC 1/4 ~ UNC 3/4 3 Stück,  
UNC 1 1 Stück

Unité d'emballage:  
UNC 1/4 ~ UNC 3/4, 3 pcs,  
UNC 1 1 pc


**N:** Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
**P:** Pitch                    Steigung                    Pas

Cutting conditions:

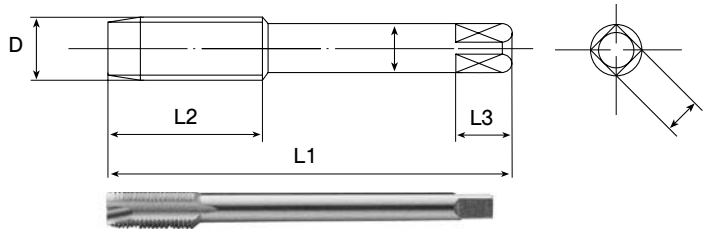
**UK** P.48/50/51    **D** S.54/56/57    **F**

# List 2960

G

**DIN 374** **HSS-E** **Form B** 

- UK** Universal Tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. ISO 5969 unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
G 1/8		100		7		5,5		23,98
G 1/4		100		11		9,0		31,63
G 3/8		125		12		9,0		41,33
G 1/2		140		16		12,0		55,10
G 5/8		140		18		14,5		69,39


N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:

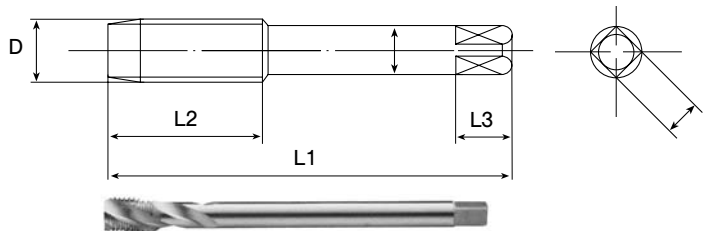
**UK** P.48/50/51 **D** S.54/56/57 **F**

# List 2961

G

**DIN 374** **HSS-E** **R35** 

- UK** Universal Tap for through holes in materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- D** Universeller Gewindebohrer für Durchgangsgewinde in Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) maxi.



Tol. ISO 5969 unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix (in €)
G 1/8		100		7		5,5		26,53
G 1/4		100		11		9,0		35,71
G 3/8		125		12		9,0		44,39
G 1/2		140		16		12,0		59,69
G 5/8		140		18		14,5		75,51

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch                    Steigung            Pas

Cutting conditions:

**UK** P.48/50/51 **D** S.54/56/57 **F**

DIN 371/376

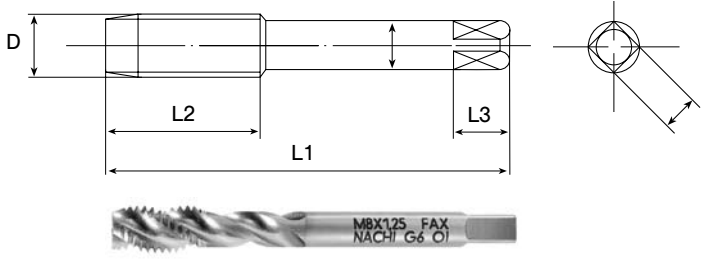
FAX 38

TiN

R39



- UK** Universal tap for bottom holes in long - chip materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>, preferable for thread depths more than 1,5x diameter.
- D** Universeller Gewindebohrer für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen bis ca. 1000 N/mm<sup>2</sup>, vorzugsweise für Gewindetiefen über 1,5xD.
- F** Taraud multi - usages pour taraudage dans des matériaux ayant une résistance moyenne de 1000 N/mm<sup>2</sup> (100 kilos) pour une profondeur de filetage supérieure à 1,5x le diamètre.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 3		46		3,5		2,7		30,61
M 4		52		4,5		3,4		31,12
M 5		60		6,0		4,9		31,63
M 6		62		6,0		4,9		31,63
M 8		70		8,0		6,2		36,22
M 10		75		10,0		8,0		42,35
M 12		82		9,0		7,0		59,18
M 14		88		11,0		9,0		75,51
M 16		95		12,0		9,0		115,31
M 18		100		14,0		11,0		140,82
M 20		105		16,0		12,0		173,47
M 22		115		18,0		14,5		202,04
M 24		120		18,0		14,5		244,90

Packing unit:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M24 3 pcs

Verpackungseinheit:  
M3 ~ M10 10 Stück,  
M12 ~ M24 3 Stück

Unité d'emballage:  
M3 ~ M10 10 pcs,  
M12 ~ M24 3 pcs

N: Number of flutes      Zähnezahl      Nombre de dents  
P: Pitch                      Steigung                      Pas

Cutting conditions: **UK** P. 48-51    **D** S. 54-57    **F** P. 60-63

# List 7900P

M

JIS

FAX 38

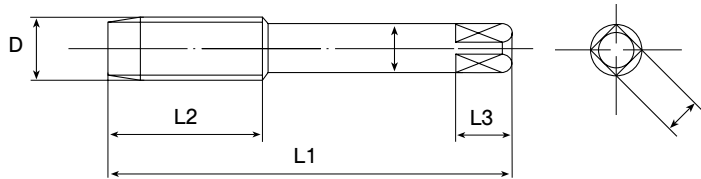
TiN



**UK** With axial through hole for coolant and cover plate for through hole. Special tool for cutting bottom and through holes on machines where coolant is supplied via the spindle. Preferably used for long - chip materials up to approx. 1600 N/mm<sup>2</sup>

**D** Mit axialer durchgehender Kühlmittelbohrung und Deckel für Durchgangsgewinde. Spezielles Werkzeug für das schneiden von Grund- und Durchgangsgewinden auf Maschinen mit Kühlmittelzufuhr durch Spindel. Einsatz in vorzugsweise langspanenden Werkstoffen bis ca.1600 N/mm<sup>2</sup>

**F** Taraud avec lubrification réfrigérante axiale spécialement prévu pour des machines avec arrosage par la broche. Ce taraud est à utiliser de préférence dans des matériaux ayant une résistance pouvant aller jusqu'à 1600 N/mm<sup>2</sup> (160 Kilos).



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 6		80		6,0		4,5		47,96
M 8		80		6,2		5,0		62,76
M 8		80		6,2		5,0		52,04
M 10		80		7,0		5,5		59,18
M 12		100		8,5		6,5		71,43
M 14		100		10,5		8,0		84,69
M 16		100		12,5		10,0		91,33
M 18		100		14,0		11,0		115,31
								122,45

N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch    Steigung    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 48-51    **D** S. 54-57    **F** P. 60-63

Stock in Japan, Vorrätig in Japan, Disponible au Japan

# List 9236

M

JIS

VHM

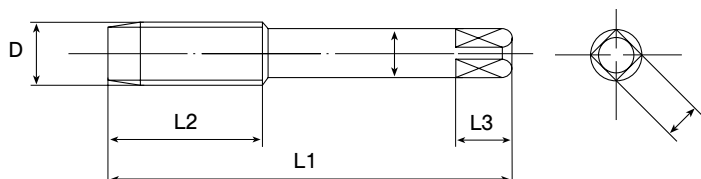
TiN



**UK** For bottom and through holes in soft, short - chip materials, e.g. grey cast iron and fibre - reinforced plastics.

**D** Für Grund- und Durchgangsgewinde in kurzspanenden, weichen Werkstoffen, z. B. Grauguß, faserverstärkten Kunststoffen.

**F** Pour taraudage dans des matériaux à faible résistance par ex. fonte grise et matières plastiques.



Tol. 6H unit: mm

D	P	L1	L2	d h9	L3	a h12	N	Price, Preis, Prix €
M 3	0,50	46	11	4,0	6	3,2	3	92,35
M 4	0,70	52	13	5,0	7	4,0	3	97,45
M 5	0,80	60	16	5,5	7	4,5	3	103,06
M 6	1,00	62	19	6,0	7	4,5	3	111,22
M 8	1,25	70	22	6,2	8	5,0	3	142,86
M 10	1,50	75	24	7,0	8	5,5	3	197,96
M 12	1,75	82	29	8,5	9	6,5	3	264,29

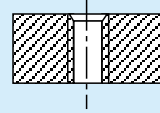
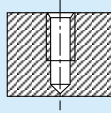
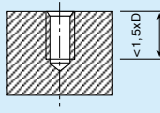
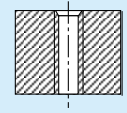
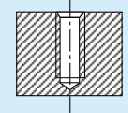
N: Number of flutes    Zähnezahl    Nombre de dents  
P: Pitch    Steigung    Pas

Cutting conditions:

**UK** P. 49-51    **D** S. 55-57    **F** P. 61-63

Stock in Japan, Vorrätig in Japan, Disponible au Japan.

# Selection of Taps

Type	Hole Type				
	1	2	3	4	5
					

Cutting Taps					
Straight Fluted					
Form D	○	○			
Form C	○	○	○		
Form B	○	○		○	

Spiral Fluted					
Spirale 15°		○	○		
Spirale 35°- 45°		○	○		○

Special Taps					
Oil Hole-FAX L7900P	○	○	○	○	
VHM - Solid Carbide L9236	○	○	○		

Cold Forming Taps					
Form D	○	○		○	
Form C	○	○	○	○	○

UK



# Selection of Taps and Cutting Conditions

Work Material	Production	Recommandable Type							Coolant		
		Cutting Taps			Forming Taps						
		Hole Type									
		1,2,4		Vc m/min	3,5		1,2,4			Vc m/min	
DIN	JIS	DIN	JIS		DIN	DIN					
Carbon Steel up to 700 N/mm <sup>2</sup> ex. 1.0100 St34 1.0140 St42 1.0301 C10 1.0501 C35 1.0726 35S20 1.1141 CK15	Job	968, 2950		18	972, 2951		15	6992 - D	6992 - C	20	(Forming) Oil  (Cutting) Oil Emulsion
		986, 2952		18	988, 2953		15	6994 - D	6994 - C	20	
		978, 2960		18	980, 2961		15				
					970		15				
					950		15				
	Manufacture	6986		18	6980		15				
		6990		18	6984		15				
		6988		18	6982		15				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6944		20				
	Mass-production				6936		20				
					6938		20				
		6931P		25	972P		25	6992P - D	6992P - C	25	
		6941P		25	988P		25	6994P - D	6994P - C	25	
		968P		30	6929P		25				
986P			30	6945P		25					
				6937P		25					
				6939P		25					
				7906P		40					
			7900P		7900P		40				
Carbon Steel over 700 N/mm <sup>2</sup> Alloy Steel up to 1000 N/mm <sup>2</sup> ex. 1.0503 C45 1.1167 36Mn5 1.1191 Ck45 1.5755 31 NiCr5 1.7033 34Cr4 1.7220 34 CrMo4	Job	968, 2950		12	972, 2951		10	6992 - D	6992 - C	15	
		986, 2952		12	988, 2953		10	6994 - D	6994 - C	15	
		978, 2960		12	980, 2961		10				
	Manufacture	6986		12	6980		10				
		6990		12	6984		10				
		6988		12	6982		10				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6944		20				
	Mass-production				6936		20				
					6938		20				
		968P		25	972P		20	6992P - D	6992P - C	20	
		986P		25	988P		20	6994P - D	6994P - C	20	
		6941P		25	6929P		25				
6931P			25	6945P		25					
				6937P		25					
				6939P		25					
				7900P		30					
			7900P		7900P		30				
Alloy Steel 1000-1300N/mm <sup>2</sup> ex. 1.5736 NiCr5 1.7147 MnCr5 1.7225 42 CrMo4	Job	6986		10	6980		8				
		6990		10	6984		8				
		6988		10	6982		8				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6936		20				
	Mass-production				6938		20				
					6944		20				
		968P		15	972P		12				
		986P		15	988P		12				
		6941P		25	6929P		25				
		6931P		25	6937P		25				
					6939P		25				
					6945P		25				
					7900P		20				
				7900P		7900P		20			

# Selection of Taps and Cutting Conditions

Work Material	Production	Recommandable Type							Coolant		
		Cutting Taps				Forming Taps					
		Hole Type									
		1,2,4		Vc m/min	3,5		1,2,4			Vc m/min	
DIN	JIS	DIN	JIS		DIN	DIN					
Steel 1300 - 1600 N/mm <sup>2</sup> elastic Steel up to 440 HB ex. 1.0908 60MnSi5 1.2713 55NiCrMoV6 1.8161 58CrV4	Job	7900P		10	7900P		10			Oil	
Stainless Steel Ferritic (Ni < 2%), Martensite ex. 1.4021 X20Cr13 1.4057 X22CrNi17 1.4722 X10CrSi13	Job	6986		10	6980		8	6992 - D	6992 - C	10	(Forming) Oil
		6990		10	6984		8	6994 - D	6994 - C	10	
		6988		10	6982		8				
	Mass- production	968P		15	972P		12	6992P - D	6992P - C	15	(Cutting) Oil Emulsion
		986P		15	988P		12	6994P - D	6994P - C	15	
		7900P		20	7900P		20				
Stainless Steel Austenitic, Austenitic- Ferritic (Ni > 4%) ex. 1.4301X5CrNi1810 1.4401X5CrNiMo1712 1.4541X6CrNiTi1810	Job	6986		6	6980		5	6992 - D	6992 - C	6	(Forming) Oil
		6990		6	6984		5	6994 - D	6994 - C	6	
		6988		6	6982		5				
	Mass- production	968P		8	972P		7	6992P - D	6992P - C	8	(Cutting) Oil Emulsion
		986P		8	988P		7	6994P - D	6994P - C	8	
		7900P		12	7900P		12				
Special Steel ex. 2.4602 Hastelloy C 2.4816 Inconel 600 2.4876 Inconel 800	Job	6986		4	6980		3				Oil Emulsion
		6990		4	6984		3				
		6988		4	6982		3				
	Mass- production	968P		6	968P		5				
		986P		6	986P		5				
		7900P		8	7906P		8				
Cast Iron Lamellargraphite ex. 0.6015 GG - 15 0.6030 GG - 30 0.6040 GG - 40	Job	968P		25	972P		20				Emulsion
		986P		25	988P		20				
		6930		15	6928		15				
		6926		15	6944		15				
	Mass- production	6931P		20	6929P		20				
		6927P		20	6945P		20				
		7900P		30	7906P		30				
		9236		40	7900P		30				
					9236		40				
Spheroidal Graphite Cast Iron ex. 0.7040 GGG - 40 0.7050 GGG - 50 GTW - 40 GTS - 35	Job	968P		25	972P		20				Emulsion
		986P		25	988P		20				
		6930		15	6928		15				
		6926		15	6944		15				
	Mass- production	6931P		20	6929P		20				
		6927P		20	6945P		20				
		7900P		30	7906P		30				
		9236		30	7900P		30				
					9236		30				

UK

# Selection of Taps and Cutting Conditions

Work Material	Production	Recommandable Type							Coolant
		Cutting Taps			Forming Taps				
		Hole Type							
		1,2,4		Vc m/min	3,5		1,2,4		
DIN	JIS	DIN	JIS		DIN	DIN			
Copper Alloy ex. 2.0060 E- Cu 2.0080 F- Cu 2.0090 SF- Cu	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	16 16 16 20	970 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	12 12 12 20 20 20	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	16 16	(Forming) Oil
	Mass-production	968P 986P 6925P  7900P	25 25 25 30	972P 988P 6923P  7906P 7900P	20 20 25 30 30	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	20 20	(Cutting) Oil Emulsion
Bronze ex. 2.0932 CuAl8Fe 2.1016 SnBz4 2.1086 10 Zn G -CuSn	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960	12 12 12	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961	10 10 10 10 10	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	12 12	(Forming) Oil
	Mass-production	968P 986P  7900P	20 20 25	972P 988P  7906P	16 16 25 25	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	16 16	(Cutting) Oil Emulsion
Tough Brass ex. 2.0330CuZn36P1 2.0335 CuZn36 2.0375 CuZn36Pb3	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960	16 16 16	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961	12 12 12 12 12	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	16 16	(Forming) Oil
	Mass-production	968P 986P  7900P	25 25 30	972P 988P  7906P 7900P	20 20 30 30	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	20 20	(Cutting) Oil Emulsion
Brittle Brass ex. 2.0380 CuZn39Pb2 2.0402 CuZn40Pb2 2.0490 CuZn31Si		9236	50	9236	40				Oil Dry
Alluminium Alloy ex. 3.0615 AlMgSiPb 3.2315 AlMgSi1 3.3535 AlMg3	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	20 20 20 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	18 18 18 25 25 25	6992A -D 6994A -D	6992A -C 6994A -C	30 30	(Forming) Oil
	Mass-production	968P 986P 6925P  7900P	30 30 40 40	968P 986P 6923P  7900P	25 25 40 40	6992P-D 6994 -D	6992P-C 6994P-C	40 40	(Cutting) Emulsion
Al -Si -Alloy up to 10% Si ex. 3.2151G - AlSi6Cu4 3.2341G - AlSi5Mg 3.2381G - AlSi10Mg	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	16 16 16 25	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	12 12 12 12 12 25 25 25	6992A -D 6994A -D	6992A -C 6994A -C	20 20	(Forming) Oil
	Mass-production	968P 986P 6925P  7900P	30 30 40 40	968P 986P 6923P  7900P	25 25 40 40	6992P-D 6994 -D	6992P-C 6994P-C	25 25	(Cutting) Emulsion

# Selection of Taps and Cutting Conditions

Work Material	Production	Recommandable Type							Coolant		
		Cutting Taps				Forming Taps					
		1,2,4			3,5			Vc m/min			
		DIN	JIS	Vc m/min	DIN	JIS	Vc m/min			DIN	DIN
Al-Si-Alloy up to 10 -14%Si ex. 3.2581G-AISi12	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924		10 10 10 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922		8 8 8 25 25 25		Emulsion		
	Mass-production	968P 986P 6925P		25 25 40	972P 988P 6923P		20 20 40				
			7900P	30		7906P 7900P	30 30				
Magnesium-Alloy ex.. 3.5612 MgAl6Zn 3.5812 MgAl8Zn	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960		25 25 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961		20 20 20		Dry		
	Mass-production		9236	50		9236	40				
Zinc-Alloy ex. 2.2140GD-ZnAl4 2.2143GDZnAl4Cu3	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960		20 20 20	972, 2951 988, 2953 980, 2961		18 18 18	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	30 30	(Forming) Oil
	Mass-production	968P 968P		30 30	972P 988P		25 25	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	40 40	(Cutting) Oil Emulsion
			7900P	40		7906P	40 40				
Thermoplastic without filters ex. PP Polypropylen PC Polycarbonate PA Polyamide		968, 2950 986, 2952 978, 2960		20 20 20	972, 2951 988, 2953 980, 2961		20 20 20				Dry Emulsion
Plastic with organic filters ex. Phenolic resin Urca resin Laminate			9236	25		9236	25				Dry

UK

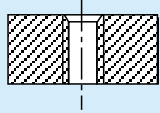
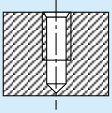
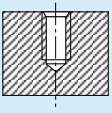
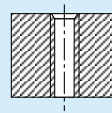
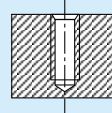
## Recommended drill sizes for cutting taps

Metric ISO Thread DIN 13		Metric ISO Fine Thread DIN 13		UNC(NC) Thread ASA B 1.1-1960		Whitworth Pipe Thread DIN 259 (ISO 228)	
Nominal Size	Drill Diameter mm	Nominal Size	Drill Diameter mm	Nominal Size	Drill Diameter mm	Nominal Size	Drill Diameter mm
M2X0,4	1,6	M3X0,35	2,65	UNC 4	2,35	G 1/8	8,8
M2,5X0,45	2,05	M4X0,5	3,5	UNC 5	2,65	G 1/4	11,8
M3X0,5	2,5	M5X0,5	4,5	UNC 6	2,85	G 3/8	15,25
M3,5X0,6	2,9	M6X0,75	5,25	UNC 8	3,45	G 1/2	19,0
M4X0,7	3,3	M8X0,75	7,25	UNC 10	3,9	G 5/8	21,0
M5X0,8	4,2	M8X1	7,0	UNC 12	4,5	G 3/4	24,5
M6X1	5,0	M10X0,75	9,25	UNC 1/4	5,2	G 7/8	28,25
M8X1,25	6,8	M10X1	9,0	UNC 5/16	6,6	G 1	30,75
M10X1,5	8,5	M10X1,25	8,8	UNC 3/8	8,0	G 1-1/8	35,5
M12X1,75	10,2	M12X1,0	11,0	UNC 1/2	10,8	G 1-1/4	39,5
M14X2	12,0	M12X1,25	10,8	UNC 5/8	13,5		
M16X2	14,0	M12X1,5	10,5	UNC 3/4	16,5		
M18X2,5	15,5	M14X1	13,0	UNC 7/8	19,5		
M20X2,5	17,5	M14X1,5	12,5	UNC 1	22,25		
M24X3	21,0	M16X1	15,0				
M27X3	24,0	M16X1,5	14,5				
M30X3,5	26,5	M18X1	17,0				
		M18X1,5	16,5				
		M20X1	19,0				
		M20X1,5	18,5				
		M22X1	21,0				
		M22X1,5	20,5				
		M24X1,5	22,5				
		M27X1,5	25,5				
		M27X2	25,0				
		M30X1	29,0				
		M30X1,5	28,5				
		M30X2	28,0				

## Recommended drill sizes for formings taps

Metric ISO Thread DIN 13		Metric ISO Thread DIN 13	
Nominal Size	Drill Diameter mm	Nominal Size	Drill Diameter mm
M2X0,4	1,8	M4X0,5	3,8
M2,5X0,45	2,3	M5X0,5	4,8
M3X0,5	2,8	M6X0,75	5,65
M4X0,7	3,7	M8X1	7,55
M5X0,8	4,65	M10X1	9,4
M6X1	5,55	M10X1,25	9,45
M8X1,25	7,4		
M10X1,5	9,3		

# Auswahlübersicht Gewindebohrer

Typ	Bohrungsart				
	1	2	3	4	5
					

Gewindebohrer geradegenutet					
Form D	○	○			
Form C	○	○	○		
Form B	○	○		○	

Drallgenutet					
Spirale 15°		○	○		
Spirale 35° - 45°		○	○		○

Sondertypen					
Kühlkanal-FAX L7900P	○	○	○	○	
VHM - Gewindebohrer L9236	○	○	○		

Gewindeformer					
Form D	○	○		○	
Form C	○	○	○	○	○

D

# Typenauswahl und Richtwerte

Zu bearbeitende Werkstoffe	Einsatzart	Typenangebot							Kühlung		
		Gewindebohrer			Gewindeformer						
		Bohrungsart						1,2,4		3,5	Vc m/min
		1,2,4		3,5		DIN	DIN				
DIN	JIS	Vc m/min	DIN	JIS	Vc m/min			DIN	DIN	Vc m/min	
Unlegierter Stahl bis 700 N/mm <sup>2</sup> z.B. 1.0100 St34 1.0140 St42 1.0301 C10 1.0501 C35 1.0726 35S20 1.1141 CK15	Einzel - fertigung	968, 2950		18	972, 2951		15	6992 - D	6992 - C	20	(-former) Öl  (-bohrer) Öl Emulsion
		986, 2952		18	988, 2953		15	6994 - D	6994 - C	20	
		978, 2960		18	980, 2961		15				
					970		15				
					950		15				
	Serie	6986		18	6980		15				
		6990		18	6984		15				
		6988		18	6982		15				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6944		20				
					6936		20				
Massen- produktion	6931P		25	972P		25	6992P - D	6992P - C	25		
	6941P		25	988P		25	6994P - D	6994P - C	25		
	968P		30	6929P		25					
	986P		30	6945P		25					
				6937P		25					
				6939P		25					
		7900P	40	7906P		40					
				7900P		40					
Unlegierter Stahl über 700 N/mm <sup>2</sup> Legierter Stahl bis 1000 N/mm <sup>2</sup> z.B. 1.0503 C45 1.1167 36Mn5 1.1191 Ck45 1.5755 31 NiCr5 1.7033 34Cr4 1.7220 34 CrMo4	Einzel - fertigung	968, 2950		12	972, 2951		10	6992 - D	6992 - C	15	(-former) Öl  (-bohrer) Öl Emulsion
		986, 2952		12	988, 2953		10	6994 - D	6994 - C	15	
		978, 2960		12	980, 2961		10				
	Serie	6986		12	6980		10				
		6990		12	6984		10				
		6988		12	6982		10				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6944		20				
					6936		20				
Massen- produktion	968P		25	972P		20	6992P - D	6992P - C	20		
	986P		25	988P		20	6994P - D	6994P - C	20		
	6941P		25	6929P		25					
	6931P		25	6945P		25					
				6937P		25					
				6939P		25					
		7900P	30	7900P		30					
				7906P		30					
Legierter Stahl 1000 -1300N/mm <sup>2</sup> z.B. 1.5736 NiCr5 1.7147 MnCr5 1.7225 42 CrMo4	Einzel - fertigung	6986		10	6980		8				Öl Emulsion
		6990		10	6984		8				
		6988		10	6982		8				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6936		20				
					6938		20				
	Massen- produktion	968P		15	972P		12				
		986P		15	988P		12				
		6941P		25	6929P		25				
		6931P		25	6937P		25				
					6939P		25				
					6945P		25				
		7900P	20	7900P		20					
				7906P		20					

# Typenauswahl und Richtwerte

Zu bearbeitende Werkstoffe	Einsatzart	Typenangebot							Kühlung		
		Gewindebohrer				Gewindeformer					
		Bohrungsart									
		1,2,4		Vc m/min	3,5		1,2,4			Vc m/min	
DIN	JIS	DIN	JIS		DIN	DIN					
Stahl 1300 - 1600 N/mm <sup>2</sup> Federharter Stahl bis 440 HB z.B. 1.0908 60MnSi5 1.2713 55NiCrMoV6 1.8161 58CrV4	Einzel - fertigung		7900P	10		7900P	10				Öl
Rost -,säureb. Stahl ferritisch (Ni < 2%), martensitisch z.B. 1.4021 X20Cr13 1.4057 X22CrNi17 1.4722 X10CrSi13	Einzel - fertigung	6986 6990 6988		10 10 10	6980 6984 6982 6944		8 8 8 10	6992 - D 6994 - D	6992 - C 6994 - C	10 10	(-former) Öl
	Massen- produktion	968P 986P		15 15	972P 988P 6945P		12 12 15	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	15 15	(-bohrer) Öl Emulsion
			7900P	20		7900P 7906P	20 20				
Rost -,säureb. Stahl austenitisch, austenitisch-ferritisch (Ni > 4%) z.B. 1.4301X5CrNi1810 1.4401X5CrNiMo1712 1.4541X6CrNiTi1810	Einzel - fertigung	6986 6990 6988		6 6 6	6980 6984 6982 6944		5 5 5 5	6992 - D 6994 - D	6992 - C 6994 - C	6 6	(-former) Öl
	Massen- produktion	968P 986P		8 8	972P 988P 6945P		7 7 8	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	8 8	(-bohrer) Öl Emulsion
				7900P	12		7900P 7906P	12 12			
Sonderlegierung z.B. 2.4602 Hastelloy C 2.4816 Inconel 600 2.4876 Inconel 800	Einzel - fertigung	6986 6990 6988		4 4 4	6980 6984 6982		3 3 3				Öl Emulsion
	Massen- produktion	968P 986P		6 6	968P 986P		5 5				
				7900P	8	7900P	7906P	8 8			
Gußeisen mit Lamellengraphit z.B. 0.6015 GG - 15 0.6030 GG - 30 0.6040 GG - 40	Einzel - fertigung	968P 986P 6930 6926		25 25 15 15	972P 988P 6928 6944 6938		20 20 15 15 15				Emulsion
	Massen- produktion	6931P 6927P		20 20	6929P 6945P 6939P		20 20 20				
				7900P 9236	30 40		7906P 7900P 9236	30 30 40			
Gußeisen mit Kugelgraphit, Temperguß z.B. 0.7040 GGG - 40 0.7050 GGG - 50 GTW - 40 GTS - 35	Einzel - fertigung	968P 986P 6930 6926		25 25 15 15	972P 988P 6928 6944 6938		20 20 15 15 15				Emulsion
	Massen- produktion	6931P 6927P		20 20	6929P 6945P 6939P		20 20 20				
				7900P 9236	30 30		7906P 7900P 9236	30 30 30			



# Typenauswahl und Richtwerte

Zu bearbeitende Werkstoffe	Einsatzart	Typenangebot							Kühlung
		Gewindebohrer			Gewindeformer				
		Bohrungsart							
		1,2,4		Vc m/min	3,5		1,2,4		
DIN	JIS	DIN	JIS		DIN	DIN			
Kupfer, unlegiert z.B. 2.0060 E- Cu 2.0080 F- Cu 2.0090 SF- Cu	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	16 16 16 20	970 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	12 12 12 20 20 20	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	16 16	(-former) Öl
	Massen- produktion	968P 986P 6925P	25 25 25	972P 988P 6923P	20 20 25	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	20 20	(-bohrer) Öl Emulsion
		7900P	30	7906P 7900P	30 30				
Bronze z.B. 2.0932 CuAl8Fe 2.1016 SnBz4 2.1086 10 Zn G -CuSn	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960	12 12 12	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961	10 10 10 10 10	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	12 12	(-former) Öl
	Massen- produktion	968P 986P	20 20	972P 988P	16 16	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	16 16	(-bohrer) Öl Emulsion
		7900P	25	7906P	25 25				
Messing, zäh z.B. 2.0330CuZn36P1 2.0335 CuZn36 2.0375 CuZn36Pb3	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960	16 16 16	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961	12 12 12 12 12	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	16 16	(-former) Öl
	Massen- produktion	968P 986P	25 25	972P 988P	20 20	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	20 20	(-bohrer) Öl Emulsion
		7900P	30	7906P 7900P	30 30				
Messing, spröde z.B. 2.0380 CuZn39Pb2 2.0402 CuZn40Pb2 2.0490 CuZn31Si			9236		40				Öl trocken
Alluminium - Legierung niedrig legiert z.B. 3.0615 AlMgSiPb 3.2315 AlMgSi1 3.3535 AlMg3	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	20 20 20 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	18 18 18 25 25 25	6992A -D 6994A -D	6992A -C 6994A -C	30 30	(-former) öl
	Massen- produktion	968P 986P 6925P	30 30 40	968P 986P 6923P	25 25 40	6992P-D 6994 -D	6992P-C 6994P-C	40 40	(-bohrer) Emulsion
		7900P	40	7900P	40				
Al -Si -Legierung bis 10% Si z.B. 3.2151G - AlSi6Cu4 3.2341G - AlSi5Mg 3.2381G - AlSi10Mg	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	16 16 16 25	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	12 12 12 12 12 25 25 25	6992A -D 6994A -D	6992A -C 6994A -C	20 20	(-former) öl
	Massen- produktion	968P 986P 6925P	30 30	968P 986P 6923P	25 25 40	6992P-D 6994 -D	6992P-C 6994P-C	25 25	(-bohrer) Emulsion
		7900P	40	7900P	40				

# Typenauswahl und Richtwerte

Zu bearbeitende Werkstoffe	Einsatzart	Typenangebot							Kühlung	
		Gewindebohrer				Gewindeformer				
		1,2,4		Vc m/min	3,5		Bohrungsart			Vc m/min
		DIN	JIS		DIN	JIS	1,2,4	3,5		
					DIN	DIN				
Al-Si-Legierung bis 10 -14%Si z.B. 3.2581G-AISi12	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	10 10 10 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	8 8 8 25 25 25				Emulsion	
	Massen- produktion	968P 986P 6925P  7900P	25 25 40  30	972P 988P 6923P  7906P 7900P	20 20 40  30 30					
Magnesium- Legierung z.B. 3.5612 MgAl6Zn 3.5812 MgAl8Zn	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960	25 25 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961	20 20 20				trocken	
	Massen- produktion	  9236	  50	  9236	  40					
Zink - Legierung z.B. 2.2140GD-ZnAl4 2.2143GDZnAl4Cu3	Einzel - fertigung	968, 2950 986, 2952 978, 2960	20 20 20	972, 2951 988, 2953 980, 2961	18 18 18	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	30 30	(-former) Öl	
	Massen- produktion	968P 968P  7900P	30 30  40	972P 988P  7906P	25 25 40 40	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	40 40	(-bohrer) Öl Emulsion	
Thermoplastische Kunststoffe ohne Füllstoffe z.B. PP Polypropylen PC Polycarbonat PA Polyamid		968, 2950 986, 2952 978, 2960	20 20 20	972, 2951 988, 2953 980, 2961	20 20 20				trocken Emulsion	
		  9236	  25	  9236	  25				trocken	
Kunststoffe mit organischen Füllstoffen z.B. Phenolharz Harnstoffharz Schichtpreßstoff		  9236	  25	  9236	  25				trocken	

D

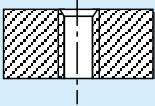
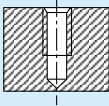
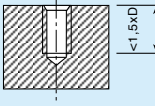
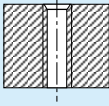
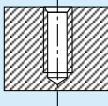
# Empfohlene Kernlochdurchmesser für das Gewindeschneiden

Metrisches ISO-Gewinde DIN 13		Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13		UNC(NC) Gewinde ASA B 1.1-1960		Whitworth Rorgewinde DIN 259 (ISO 228)	
Nennmaß	Spiralbohrer- durchmesser mm	Nennmaß	Spiralbohrer- durchmesser mm	Nennmaß	Spiralbohrer- durchmesser mm	Nennmaß	Spiralbohrer- durchmesser mm
M2X0,4	1,6	M3X0,35	2,65	UNC 4	2,35	G 1/8	8,8
M2,5X0,45	2,05	M4X0,5	3,5	UNC 5	2,65	G 1/4	11,8
M3X0,5	2,5	M5X0,5	4,5	UNC 6	2,85	G 3/8	15,25
M3,5X0,6	2,9	M6X0,75	5,25	UNC 8	3,45	G 1/2	19,0
M4X0,7	3,3	M8X0,75	7,25	UNC 10	3,9	G 5/8	21,0
M5X0,8	4,2	M8X1	7,0	UNC 12	4,5	G 3/4	24,5
M6X1	5,0	M10X0,75	9,25	UNC 1/4	5,2	G 7/8	28,25
M8X1,25	6,8	M10X1	9,0	UNC 5/16	6,6	G 1	30,75
M10X1,5	8,5	M10X1,25	8,8	UNC 3/8	8,0	G 1-1/8	35,5
M12X1,75	10,2	M12X1,0	11,0	UNC 1/2	10,8	G 1-1/4	39,5
M14X2	12,0	M12X1,25	10,8	UNC 5/8	13,5		
M16X2	14,0	M12X1,5	10,5	UNC 3/4	16,5		
M18X2,5	15,5	M14X1	13,0	UNC 7/8	19,5		
M20X2,5	17,5	M14X1,5	12,5	UNC 1	22,25		
M24X3	21,0	M16X1	15,0				
M27X3	24,0	M16X1,5	14,5				
M30X3,5	26,5	M18X1	17,0				
		M18X1,5	16,5				
		M20X1	19,0				
		M20X1,5	18,5				
		M22X1	21,0				
		M22X1,5	20,5				
		M24X1,5	22,5				
		M27X1,5	25,5				
		M27X2	25,0				
		M30X1	29,0				
		M30X1,5	28,5				
		M30X2	28,0				

# Empfohlene Kernlochdurchmesser für das Gewindeformen

Metrisches ISO Gewinde DIN 13		Metrisches ISO Gewinde DIN 13	
Nennmaß	Spiralbohrer- durchmesser mm	Nennmaß	Spiralbohrer- durchmesser mm
M2X0,4	1,8	M4X0,5	3,8
M2,5X0,45	2,3	M5X0,5	4,8
M3X0,5	2,8	M6X0,75	5,65
M4X0,7	3,7	M8X1	7,55
M5X0,8	4,65	M10X1	9,4
M6X1	5,55	M10X1,25	9,45
M8X1,25	7,4		
M10X1,5	9,3		

# Sélection des tarauds

Type	Type de trou				
	1	2	3	4	5
					

rainures droites					
Form D	○	○			
Form C	○	○	○		
Form B	○	○		○	

hélice à droite					
hélice 15°		○	○		
hélice 35° - 45°		○	○		○

Tarauds spéciaux					
d'huile-FAX L7900P	○	○	○	○	
VHM - Carbure monobloc L9236	○	○	○		

Tarauds à refouler					
Form D	○	○		○	
Form C	○	○	○	○	○

F

# Sélection des tarauds et conditions de coupe

Matière à usiner	Production	Type recommandatoire							Lubrifiant		
		Tarauds de coupe					tarauds à refouler				
		Type de trou									
		1,2,4			3,5			1,2,4		3,5	Vc
DIN	JIS	Vc m/min	DIN	JIS	Vc m/min	DIN	DIN	Vc m/min			
Aciers non alliés jusqu'à 700 N/mm <sup>2</sup> exemple: 1.0100 St34 1.0140 St42 1.0301 C10 1.0501 C35 1.0726 35S20 1.1141 CK15	Job	968, 2950		18	972, 2951		15	6992 - D	6992 - C	20	(refouler) Huile
		986, 2952		18	988, 2953		15	6994 - D	6994 - C	20	
		978, 2960		18	980, 2961		15				
					970		15				
					950		15				
	série	6986		18	6980		15				
		6990		18	6984		15				
		6988		18	6982		15				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6944		20				
					6936		20				
					6938		20				
	Fabrication en série	6931P		25	972P		25	6992P - D	6992P - C	25	
		6941P		25	988P		25	6994P - D	6994P - C	25	
	968P		30	6929P		25					
	986P		30	6945P		25					
				6937P		25					
				6939P		25					
		7900P	40	7906P		40					
				7900P		40					
Aciers non alliés au-dessus de 700 N/mm <sup>2</sup> Aciers alliés jusqu'à 1000 N/mm <sup>2</sup> exemple: 1.0503 C45 1.1167 36Mn5 1.1191 Ck45 1.5755 31 NiCr5 1.7033 34Cr4 1.7220 34 CrMo4	Job	968, 2950		12	972, 2951		10	6992 - D	6992 - C	15	(refouler) Huile
		986, 2952		12	988, 2953		10	6994 - D	6994 - C	15	
		978, 2960		12	980, 2961		10				
	série	6986		12	6980		10				
		6990		12	6984		10				
		6988		12	6982		10				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6944		20				
					6936		20				
					6938		20				
	Fabrication en série	968P		25	972P		20	6992P - D	6992P - C	20	
		986P		25	988P		20	6994P - D	6994P - C	20	
		6941P		25	6929P		25				
		6931P		25	6945P		25				
				6937P		25					
				6939P		25					
		7900P	30	7900P		30					
				7906P		30					
Aciers alliés 1000-1300 N/mm <sup>2</sup> exemple: 1.5736 NiCr5 1.7147 MnCr5 1.7225 42 CrMo4	Job	6986		10	6980		8				Huile Emulsion
		6990		10	6984		8				
		6988		10	6982		8				
		6940		20	6928		20				
		6930		20	6936		20				
					6938		20				
					6944		20				
	Fabrication en série	968P		15	972P		12				
		986P		15	988P		12				
		6941P		25	6929P		25				
		6931P		25	6937P		25				
					6939P		25				
					6945P		25				
			7900P	20	7900P		20				
				7906P		20					

# Sélection des tarauds et conditions de coupe

Matière à usiner	Production	Type recommandatoire							Lubrifiant		
		Tarauds de coupe					tarauds à refouler				
		Type de trou									
		1,2,4		Vc m/min	3,5		1,2,4			Vc m/min	
DIN	JIS	DIN	JIS		DIN	DIN					
Aciers alliés 1300-1600 N/mm <sup>2</sup> exemple: 1.0908 60MnSi5 1.2713 55NiCrMoV6 1.8161 58CrV4	Job	7900P		10	7900P		10				Huile
Aciers inoxydables ferritiques (Ni<2%) martensitiques exemple: 1.4021 X20Cr13 1.4057 X22CrNi17 1.4722 X10CrSi13	Job	6986		10	6980		8	6992 - D	6992 - C	10	(refouler) Huile
		6990		10	6984		8	6994 - D	6994 - C	10	
	Fabrication en série	6988		10	6982		8				(coupe) Huile Emulsion
		968P		15	972P		12	6992P - D	6992P - C	15	
		986P		15	988P		15	6994P - D	6994P - C	15	
		7900P		20	7900P		20				
					7906P		20				
Aciers inoxydables austenitiques austenitiques- ferritiques(Ni>4%) exemple: 1.4301X5CrNi1810 1.4401X5CrNiMo1712 1.4541X6CrNiTi1810	Job	6986		6	6980		5	6992 - D	6992 - C	6	(refouler) Huile
		6990		6	6984		5	6994 - D	6994 - C	6	
	Fabrication en série	6988		6	6982		5				(coupe) Huile Emulsion
		968P		8	972P		7	6992P - D	6992P - C	8	
		986P		8	988P		7	6994P - D	6994P - C	8	
		7900P		12	7900P		12				
					7906P		12				
Aciers spéciaux exemple: 2.4602 Hastelloy C 2.4816 Inconel 600 2.4876 Inconel 800	Job	6986		4	6980		3				Huile Emulsion
		6990		4	6984		3				
	Fabrication en série	6988		4	6982		3				
		968P		6	968P		5				
		986P		6	986P		5				
		7900P		8	7900P		8				
					7906P		8				
Fonte grise exemple: 0.6015 GG - 15 0.6030 GG - 30 0.6040 GG - 40	Job	968P		25	972P		20				Emulsion
		986P		25	988P		20				
	Fabrication en série	6930		15	6928		15				
		6926		15	6944		15				
		6931P		20	6929P		20				
		6927P		20	6945P		20				
		7900P		30	7906P		30				
					7900P		30				
		9236		40	9236		40				
Fonte grise, Fonte malléable 0.7040 GGG - 40 0.7050 GGG - 50 GTW - 40 GTS - 35	Job	968P		25	972P		20				Emulsion
		986P		25	988P		20				
	Fabrication en série	6930		15	6928		15				
		6926		15	6944		15				
		6931P		20	6929P		20				
		6927P		20	6945P		20				
		7900P		30	7906P		30				
		9236		30	9236		30				

# Sélection des tarauds et conditions de coupe

Matère à usiner	Production	Type recommandatoire							Lubrifiant
		Tarauds de coupe			Tarauds à refouler				
		Type de trou							
		1,2,4		Vc m/min	3,5		1,2,4		
DIN	JIS	DIN	JIS		DIN	DIN			
Cuivre non allié exemple: 2.0060 E - Cu 2.0080 F- Cu 2.0090 SF - Cu	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	16 16 16 20	970 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	12 12 12 20 20 20	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	16 16	(refouler) Huile
	Fabrication en série	968P 986P 6925P	25 25 25	972P 988P 6923P	20 20 25	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	20 20	(coupe) Huile Emulsion
		7900P	30	7906P 7900P	30 30				
Bronzes exemple: 2.0932 CuAl8Fe 2.1016 SnBz4 2.1086 G -CuSn 10 Zn	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960	12 12 12	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961	10 10 10 10 10	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	12 12	(refouler) Huile
	Fabrication en série	968P 968P	20 20	972P 988P	16 16	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	16 16	(coupe) Huile Emulsion
		7900P	25	7906P	25 25				
Laiton mous exemple: 2.0330CuZn36P1 2.0335 CuZn36 2.0375 CuZn36Pb3	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960	16 16 16	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961	12 12 12 12 12	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	16 16	(refouler) Huile
	Fabrication en série	968P 968P	25 25	972P 988P	20 20	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	20 20	(coupe) Huile Emulsion
		7900P	30	7906P 7900P	30 30				
Laitons durs exemple: 2.0380 CuZn39Pb2 2.0402 CuZn40Pb2 2.0490 CuZn31Si		9236	50	9236	40				Huile à sec
Alliage d'aluminium exemple: 3.0615 AlMgSiPb 3.2315 AlMgSi 3.2381 AlMg3	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	20 20 20 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	18 18 18 25 25 25	6992A -D 6994A -D	6992A -C 6994A -C	30 30	(refouler) Huile
	Fabrication en série	968P 986P 6925P	30 30 40	968P 986P 6923P	25 25 40	6992P-D 6994 -D	6992P-C 6994P-C	40 40	(coupe) Emulsion
		7900P	40	7900P	40				
Alliages Al-Si jusqu'à 10 % de Si exemple: 3.2151 G-AlSi6Cu4 3.2341 G-AlSi5Mg 3.2381 G-AlSi10Mg	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	16 16 16 25	970 950 972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	12 12 12 12 12 25 25 25	6992A -D 6994A -D	6992A -C 6994A -C	20 20	(refouler) Huile
	Fabrication en série	968P 986P 6925P	30 30	968P 986P 6923P	25 25 40	6992P-D 6994 -D	6992P-C 6994P-C	25 25	(coupe) Emulsion
		7900P	40	7900P	40				

# Sélection des tarauds et conditions de coupe

Matère à usiner	Production	Type recommandatoire							Lubrifiant
		Tarauds de coupe				Tarauds à refooler			
		1,2,4		Vc m/min	Type de trou			Vc m/min	
		DIN	JIS		3,5	1,2,4	3,5		
DIN	JIS	Vc m/min	DIN	JIS	Vc m/min	DIN	DIN	Vc m/min	
Alliages Al-Si 10-14 % de Si exemple: 3.2581 G - AlSi12	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960 6924	10 10 10 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961 6944 6938 6922	8 8 8 25 25 25				Emulsion
	Fabrication en série	968P 986P 6925P  7900P	25 25 40 30	972P 988P 6923P  7906P 7900P	20 20 40 30 30				
Alliages de mag- nésium exemple: 3.5612 MgAl6Zn 3.5812 MgAl8Zn	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960	25 25 25	972, 2951 988, 2953 980, 2961	20 20 20				à sec
	Fabrication en série	  9236	50	  9236	40				
Alliages de Zinc exemple: 2.2140GD-ZnAl4 2.2143GDZnAl4Cu3	Job	968, 2950 986, 2952 978, 2960	20 20 20	972, 2951 988, 2953 980, 2961	18 18 18	6992A - D 6994A - D	6992A - C 6994A - C	30 30	(refouler) Huile
	Fabrication en série	968P 968P  7900P	30 30 40	972P 988P  7906P	25 25 40 40	6992P - D 6994P - D	6992P - C 6994P - C	40 40	(coupe) Emulsion
Matières plastiques thermoformables sans durcisseurs exemple: PP Polypropylène PC Polycarbonate PA Polyamide		968, 2950 986, 2952 978, 2960	20 20 20	972, 2951 988, 2953 980, 2961	20 20 20				à sec Emulsion
Matières plastiques avec durcisseurs organique exemple: Résine phénolique Résine urée Stratifiés		  9236	25	  9236	25				à sec



## Diamètres usuels de filetage

Pas métrique normal ISO(DIN 13)		Pas métrique fin ISO(DIN 13)		Pas UNC(NC) ASA B 1.1-1960		Pas Whitworth GA ISO 228(DIN 259)	
Dimensions nominales	Diamètre de perçage mm	Dimensions nominales	Diamètre de perçage mm	Dimensions nominales	Diamètre de perçage mm	Dimensions nominales	Diamètre de perçage mm
M2X0,4	1,6	M3X0,35	2,65	UNC 4	2,35	G 1/8	8,8
M2,5X0,45	2,05	M4X0,5	3,5	UNC 5	2,65	G 1/4	11,8
M3X0,5	2,5	M5X0,5	4,5	UNC 6	2,85	G 3/8	15,25
M3,5X0,6	2,9	M6X0,75	5,25	UNC 8	3,45	G 1/2	19,0
M4X0,7	3,3	M8X0,75	7,25	UNC 10	3,9	G 5/8	21,0
M5X0,8	4,2	M8X1	7,0	UNC 12	4,5	G 3/4	24,5
M6X1	5,0	M10X0,75	9,25	UNC 1/4	5,2	G 7/8	28,25
M8X1,25	6,8	M10X1	9,0	UNC 5/16	6,6	G 1	30,75
M10X1,5	8,5	M10X1,25	8,8	UNC 3/8	8,0	G 1-1/8	35,5
M12X1,75	10,2	M12X1,0	11,0	UNC 1/2	10,8	G 1-1/4	39,5
M14X2	12,0	M12X1,25	10,8	UNC 5/8	13,5		
M16X2	14,0	M12X1,5	10,5	UNC 3/4	16,5		
M18X2,5	15,5	M14X1	13,0	UNC 7/8	19,5		
M20X2,5	17,5	M14X1,5	12,5	UNC 1	22,25		
M24X3	21,0	M16X1	15,0				
M27X3	24,0	M16X1,5	14,5				
M30X3,5	26,5	M18X1	17,0				
		M18X1,5	16,5				
		M20X1	19,0				
		M20X1,5	18,5				
		M22X1	21,0				
		M22X1,5	20,5				
		M24X1,5	22,5				
		M27X1,5	25,5				
		M27X2	25,0				
		M30X1	28,5				
		M30X1,5	29,0				
		M30X2	28,0				

## Diamètres usuels de refouler

Pas métrique normal (DIN 13)		Pas métrique fin (DIN 13)	
Dimensions nominales	Diamètre de perçage mm	Dimensions nominales	Diamètre de perçage mm
M2X0,4	1,8	M4X0,5	3,8
M2,5X0,45	2,3	M5X0,5	4,8
M3X0,5	2,8	M6X0,75	5,65
M4X0,7	3,7	M8X1	7,55
M5X0,8	4,65	M10X1	9,4
M6X1	5,55	M10X1,25	9,45
M8X1,25	7,4		
M10X1,5	9,3		



**NACHI EUROPE GmbH**

Wiesenstr. 148,  
41460 Neuss, Germany  
Phone: + 49 (0) 21 31-26 83-0  
Fax: + 49 (0) 21 31-26 83-30  
E-Mail: [nachi@nachi.de](mailto:nachi@nachi.de)  
Internet: [www.nachi.de](http://www.nachi.de)

**NACHI EUROPE GmbH**

**Büro Süd**  
Stuifenstr. 52,  
74385 Pleidelsheim, Germany  
Phone: + 49 (0) 71 44-80 45-0  
Fax: + 49 (0) 71 44-80 45-20

**NACHI Robotic Systems  
Europe GmbH**

Stuifenstr. 52,  
74385 Pleidelsheim, Germany  
Phone: + 49 (0) 71 44-80 35-0  
Fax: + 49 (0) 71 44-80 35-20  
E-Mail: [verkauf@nachirobotics.de](mailto:verkauf@nachirobotics.de)

**NACHI EUROPE GmbH**

**Division France**  
19 rue Alphonse de Neuville,  
75017 Paris, France  
Phone: + 33 (0) 1 44 01 70 30  
Fax: + 33 (0) 1 44 01 70 32

**NACHI-FUJIKOSHI CORP.**

**Italy REPRESENTATIVE OFFICE**

Via delle Lame 75, 3°piano - interno 8  
40122 Bologna, Italy  
Phone: + 39 (0) 51-649-4808  
Fax: + 39 (0) 51-528-2149

**NACHI (U.K.) LTD.**

Unit 7 Junction Six Industrial Estate  
Electric Avenue Birmingham B6 7JJ,  
U.K.  
Phone: + 44 (0) 121 250-1880  
Fax: + 44 (0) 121 250-1889  
Internet: [www.nachi.co.uk](http://www.nachi.co.uk)

**NACHI INDUSTRIAL, S. A.**

Poligono Industrial, El Montalvo,  
Parcelas 74 y 75,  
37080 Salamanca, Spain  
Phone: + 34 (0) 923 19-0516  
Fax: + 34 (0) 923 19-0527  
E-Mail: [nisa@mvi.biglobe.ne.jp](mailto:nisa@mvi.biglobe.ne.jp)

**NACHI Europe GmbH**

CARDENAL Marcelo Spinola 8,  
28016 Madrid, Spain  
Phone: + 34 (0) 91-302 6440  
Fax: + 34 (0) 91-302 6440

