



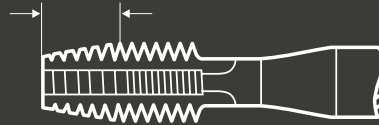
## EINSCHNITTGEWINDEBOHRER SHORT MACHINE TAPS



Für den Hand- und Maschineneinsatz  
for thread cutting by hand and machine

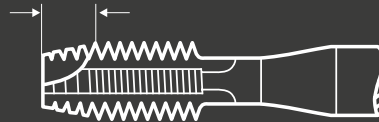
### Form A

6-8 Gang Anschnitt, für kurze Durchgangslöcher  
6-8 Threads Lead, for short through holes



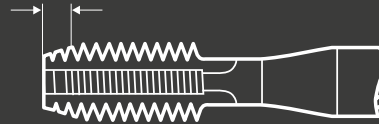
### Form B

4-5 Gang mit Schälanschnitt, für alle Durchgangslöcher  
4-5 Threads Lead with Spiral Point for through holes



### Form C

2-3 Gang Anschnitt, für Sacklöcher  
2-3 Threads Lead, for blind holes



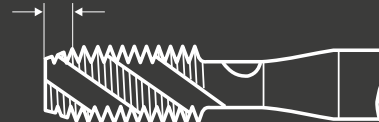
### Form D

4-5 Gang Anschnitt, für Durchgangs- und Sacklöcher  
4-5 Threads Lead, for through and blind holes



### Form C/35° RSP

2-3 Gang Anschnitt, 35° Rechtsspirale, für Sacklöcher  
2-3 Threads Lead, 35° Spiral Flute, for blind holes



### Form B-AZ

4-5 Gang mit Schälanschnitt und ausgesetzten Zähnen  
für Durchgangslöcher  
4-5 Threads Lead with Spiral Point and interrupted threads  
for through holes





## EINSCHNITTGEWINDEBOHRER SHORT MACHINE TAPS

	Form C	Form D	Form B	35° RSP	B-AZ
M			46	46	46
M (ISO 529)			47	48	47
Mf		49			
BSW		50			
W (DIN 477)	50				
UNC		51			
UNF		51			
G (BSP)		52			
Rc (BSPT)	53		53	53	
Rp (BSPP)	54			54	
PG		55			
NPT	56		56	56	
NPT - LH	57				
NPTF			58	58	
NPS	59			59	

**because available ■ because reliable ■ because you ■**

## Einschnittgewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

## Short Machine Taps

metric ISO-thread DIN 13



**DIN 352 HSS-E Tol. ISO2/6H**

**M**

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

### Form B mit Schälanschnitt / Spiral Point

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61526	4,00
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61530	4,00
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61534	4,60
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61538	4,60
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61542	6,10
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61546	8,60
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61550	11,60
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	61554	14,10
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	61558	19,50
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	61562	24,20
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	61566	26,00
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	61570	37,00
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	61574	41,00

### Form C, 35° Rechtsspirale / 35° Spiral Flute

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61726	5,00
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61730	5,00
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61734	5,50
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61738	5,70
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61742	7,00
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61746	9,00
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61750	12,00

### Form B mit ausgesetzten Zähnen / with interrupted threads

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61926	7,50
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61930	7,70
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61934	8,70
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61938	8,90
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61942	11,50
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61946	18,60
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61950	21,60

#### Anwendung:

##### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Form B:** für Durchgangslöcher

**35° RSP:** für Sacklöcher

**Form B-AZ:** für Durchgangslöcher

#### Application:

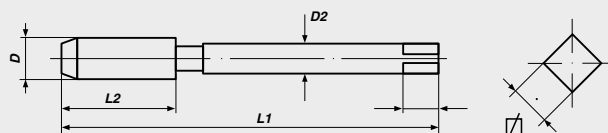
##### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for thread cutting by hand and machine

**Spiral Point:** for through holes

**Spiral Flute:** for blind holes

**Form B-AZ:** for through holes





## Einschnittgewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

## Machine Taps

metric ISO-thread DIN 13

**ISO 529****Form B****HSS-G****Tol. ISO2/6H****M**

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.	€
M 2 x 0.4	41.0	8.0	2.50	2.00	80516	7,00
M 2.5 x 0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	80522	7,00
M 2.6 x 0.45	44.5	9.5	2.90	2.24	80524	7,00
M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80526	4,10
M 3.5 x 0.6	50.0	13.0	3.55	2.80	80528	4,30
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80530	4,10
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80534	4,40
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80538	4,50
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80542	5,90
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.00	8.00	80546	7,20
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80550	10,10
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80554	14,50
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80558	17,00
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80562	24,00
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80566	27,00
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80570	30,50
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80574	38,00
M 27 x 3.0	135.0	45.0	20.00	16.00	80576	51,00
M 30 x 3.5	138.0	48.0	20.00	16.00	80578	69,00

### mit ausgesetzten Zähnen / with interrupted threads

M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80926	7,50
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80930	7,70
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80934	8,70
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80938	8,90
M 7 x 1.0	66.0	19.0	7.10	5.60	80940	11,50
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80942	11,50
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.0	8.00	80946	18,60
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80950	21,60
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80954	24,00
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80958	26,00
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80962	30,00
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80966	44,00
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80970	48,00
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80974	52,00

### Anwendung:

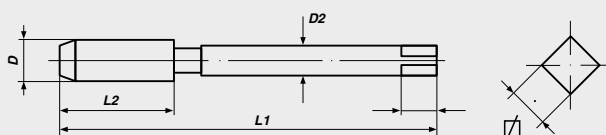
#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

### Application:

#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for through holes
- for thread cutting by hand and machine



## Einschnittgewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

## Machine Taps

metric ISO-thread DIN 13



**ISO 529**

**Form C/35°RSP**

**HSS-G**

**Tol. ISO2/6H**

**M**

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.	€
M 2.5 x 0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	80722	10,00
M 2.6 x 0.45	44.5	9.5	2.90	2.24	80724	10,00
M 3 x 0.5	48.0	11.0	3.15	2.50	80726	5,40
M 4 x 0.7	53.0	13.0	4.00	3.15	80730	5,40
M 5 x 0.8	58.0	16.0	5.00	4.00	80734	5,40
M 6 x 1.0	66.0	19.0	6.30	5.00	80738	5,50
M 8 x 1.25	72.0	22.0	8.00	6.30	80742	6,50
M 10 x 1.5	80.0	24.0	10.00	8.00	80746	8,30
M 12 x 1.75	89.0	29.0	9.00	7.10	80750	10,80
M 14 x 2.0	95.0	30.0	11.20	9.00	80754	19,00
M 16 x 2.0	102.0	32.0	12.50	10.00	80758	21,00
M 18 x 2.5	110.0	37.0	14.00	11.20	80762	30,00
M 20 x 2.5	112.0	37.0	14.00	11.20	80766	33,00
M 22 x 2.5	118.0	38.0	16.00	12.50	80770	37,00
M 24 x 3.0	130.0	45.0	18.00	14.00	80774	44,00
M 27 x 3.0	135.0	45.0	20.00	16.00	80776	63,00
M 30 x 3.5	138.0	48.0	20.00	16.00	80778	83,00

### Anwendung:

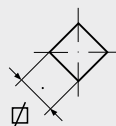
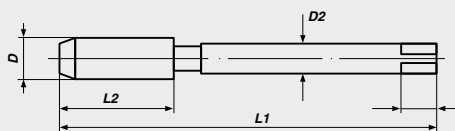
#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

### Application:

#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for through holes
- for thread cutting by hand and machine





## Einschnittgewindebohrer

metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

## Short Machine Taps

metric-fine ISO-thread DIN 13

**DIN 2181****Form D****HSS-G****Tol. ISO2/6H****Mf**

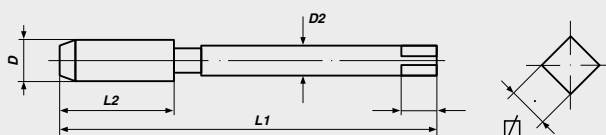
Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	∅	Art.-No.	€
M 6 x 0.75	50	14	6.0	4.9	66318	6,40
M 8 x 0.75	50	19	6.0	4.9	66324	6,40
M 8 x 1.0	56	22	6.0	4.9	66326	6,40
M 9 x 0.75	56	19	7.0	5.5	66328	7,20
M 9 x 1.0	63	20	7.0	5.5	66330	7,20
M 10 x 0.75	63	20	7.0	5.5	66332	7,20
M 10 x 1.0	63	20	7.0	5.5	66336	6,40
M 10 x 1.25	70	24	7.0	5.5	66338	7,20
M 12 x 0.5	70	22	9.0	7.0	66345	9,30
M 12 x 0.75	70	22	9.0	7.0	66343	9,30
M 12 x 1.0	70	22	9.0	7.0	66344	9,30
M 12 x 1.25	70	22	9.0	7.0	66346	9,30
M 12 x 1.5	70	22	9.0	7.0	66348	8,50
M 13 x 1.0	70	22	11.0	9.0	66350	14,20
M 13 x 1.5	70	22	11.0	9.0	66351	14,20
M 14 x 1.0	70	22	11.0	9.0	66353	14,20
M 14 x 1.25	70	22	11.0	9.0	66354	10,70
M 14 x 1.5	70	22	11.0	9.0	66356	9,20
M 15 x 1.5	70	22	12.0	9.0	66360	15,70
M 16 x 1.5	70	22	12.0	9.0	66366	11,20
M 18 x 1.0	80	22	14.0	11.0	66370	17,20
M 18 x 1.5	80	22	14.0	11.0	66372	12,90
M 20 x 1.5	80	22	16.0	12.0	66384	15,70
M 20 x 2.0	80	22	16.0	12.0	66386	21,60
M 22 x 1.5	80	22	18.0	14.5	66394	22,40
M 22 x 2.0	80	22	18.0	14.5	66396	22,40
M 24 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66504	24,00
M 24 x 2.0	90	22	18.0	14.5	66506	30,00
M 25 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66508	43,90
M 26 x 1.5	90	22	18.0	14.5	66512	43,90
M 27 x 1.5	90	22	20.0	16.0	66517	43,90
M 28 x 1.5	90	22	20.0	16.0	66522	51,90
M 30 x 1.5	90	22	22.0	18.0	66530	61,00
M 30 x 2.0	90	22	22.0	18.0	66532	61,00
M 32 x 1.5	90	22	22.0	18.0	66536	61,00

**Anwendung:****für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Application:****for general use**

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for through holes
- for thread cutting by hand and machine





## Einschnittgewindebohrer

Whitworth-Gewinde BS 84

## Short Machine Taps

Whitworth-thread BS 84



≈ DIN 352 Form D HSS-G Tol. med.

**BSW**

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☑	Art.-No.	€
BSW 1/8 x 40	40	12	3.5	2.7	62306	4,60
BSW 3/16 x 24	50	18	6.0	4.9	62310	4,50
BSW 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	62314	4,50
BSW 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	62316	5,00
BSW 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	62318	5,60
BSW 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	62320	7,10
BSW 1/2 x 12	75	29	9.0	7.0	62322	8,60
BSW 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	62324	11,20
BSW 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	62326	12,60
BSW 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	62330	16,90
BSW 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	62334	22,50
BSW 1" x 8	110	50	18.0	14.5	62338	25,90

## Einschnittgewindebohrer

kegeliges Whitworth-Gewinde für Gasflaschenventile,  
Kegel 3:25, DIN 477

## Short Machine Taps

tapered Whitworth screw thread for gas cylinders  
taper 3:25, DIN 477



≈ DIN 352 Form C HSS-G Tol. med.

**W**

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☑	Art.-No.	€
W 19,8 x 14	90	32	16	12	62397	170,40
W 28,8 x 14	100	40	20	16	62398	192,00
W 31,3 x 14	110	40	22	18	62399	220,80



## Einschnittgewindebohrer

amerikanisches Grob- und Feingewinde ANSI B 1.1

## Short Machine Taps

Unified Coarse and Fine thread ANSI B 1.1



≈ **DIN 352**    **Form D**    **HSS-G**    **Tol. 2B**

# UNC / UNF

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

### UNC

UNC 1/4 x 20	50	19	6.0	4.9	63314	4,50
UNC 5/16 x 18	56	22	6.0	4.9	63316	5,00
UNC 3/8 x 16	70	24	7.0	5.5	63318	5,60
UNC 7/16 x 14	70	24	8.0	6.2	63320	7,10
UNC 1/2 x 13	75	29	9.0	7.0	63322	8,60
UNC 9/16 x 12	80	30	11.0	9.0	63324	11,20
UNC 5/8 x 11	80	32	12.0	9.0	63326	12,60
UNC 3/4 x 10	95	40	14.0	11.0	63330	16,90
UNC 7/8 x 9	100	40	18.0	14.5	63334	22,50
UNC 1" x 8	110	50	18.0	14.5	63338	25,90

### UNF

UNF 1/4 x 28	50	18	6.0	4.9	64314	4,50
UNF 5/16 x 24	56	22	6.0	4.9	64316	5,00
UNF 3/8 x 24	63	22	7.0	5.5	64318	5,60
UNF 7/16 x 20	63	22	8.0	6.2	64320	7,10
UNF 1/2 x 20	75	24	9.0	7.0	64322	8,60
UNF 9/16 x 18	80	28	11.0	9.0	64324	11,20
UNF 5/8 x 18	80	28	12.0	9.0	64326	12,60
UNF 3/4 x 16	95	32	14.0	11.0	64330	16,90
UNF 7/8 x 14	100	36	18.0	14.5	64334	22,50
UNF 1" x 12	110	40	18.0	14.5	64338	25,90

### Anwendung:

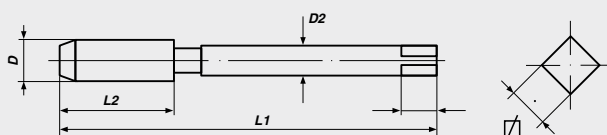
#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

### Application:

#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for through holes
- for thread cutting by hand and machine







## Einschnittgewindebohrer

Rohrgewinde DIN ISO 228

## Short Machine Taps

Pipe-thread DIN ISO 228



**DIN 5157**

**Form D**

**HSS-G**

**G (BSP)**

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.	€
G 1/8 x 28	63	20	7	5.5	65312	5,90
G 1/4 x 19	70	22	11	9.0	65314	6,60
G 3/8 x 19	70	22	12	9.0	65316	9,60
G 1/2 x 14	80	22	16	12.0	65318	14,80
G 3/4 x 14	90	22	20	16.0	65322	19,40
G 1" x 11	100	25	25	20.0	65326	32,60
G 1.1/4 x 11	125	40	32	24.0	65334	65,00
G 1.1/2 x 11	140	40	36	29.0	65342	87,00
G 1.3/4 x 11	140	40	40	32.0	65350	155,20
G 2" x 11	160	40	45	35.0	65354	163,00
G 2.1/4 x 11	160	40	50	39.0	65358	351,00
G 2.1/2 x 11	160	40	50	39.0	65362	552,00
G 2.3/4 x 11	160	40	50	39.0	65366	1.085,50
G 3" x 11	160	40	50	39.0	65370	1.180,00
G 3.1/2 x 11	180	45	56	44.0	65374	1.770,00
G 4" x 11	180	45	56	44.0	65378	2.300,00

### Anwendung:

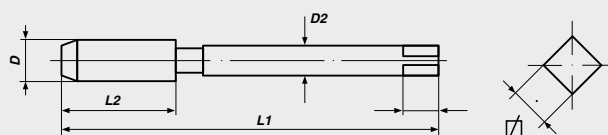
#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

### Application:

#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for through holes
- for thread cutting by hand and machine





## Einschnittgewindebohrer

kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16, kon. 55°

## Short Machine Taps

tapered pipe thread, taper 1:16, con. 55°



## HSS-G / HSSE

## Rc (BSPT)

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

### Form C, HSS-G

PT 1/8 x 28	65	19.0	7.0	5.5	63712	8,50
PT 1/4 x 19	70	25.0	11.0	9.0	63714	9,80
PT 3/8 x 19	75	26.0	12.0	9.0	63716	15,50
PT 1/2 x 14	80	31.0	16.0	12.0	63718	19,50
PT 5/8 x 14	90	32.0	18.0	14.5	63720	28,60
PT 3/4 x 14	100	33.0	20.0	16.0	63722	28,60
PT 1" x 11	110	38.0	25.0	20.0	63726	43,10

### Form B, HSSE, mit Schälanschnitt / Form B, HSSE, Spiral Point

PT 1/16 x 28	55	17.5	8.0	6.0	97502	9,90
PT 1/8 x 28	55	19.0	8.0	6.0	97506	10,20
PT 1/4 x 19	62	28.0	11.0	9.0	97514	12,40
PT 3/8 x 19	65	28.0	14.0	11.0	97518	21,80
PT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	97522	30,70
PT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	97530	46,20
PT 1" x 11	95	45.0	26.0	21.0	97538	72,00
PT 1.1/4 x 11	105	45.0	32.0	26.0	97546	197,00
PT 1.1/2 x 11	110	45.0	38.0	29.0	97554	260,00
PT 2" x 11	120	50.0	46.0	35.0	97570	500,00

### Form C, HSSE, 35° Rechtsspirale / Form C, HSSE, 35° Spiral Flute

PT 1/16 x 28	55	17.5	8.0	6.0	97702	23,70
PT 1/8 x 28	55	19.0	8.0	6.0	97706	25,50
PT 1/4 x 19	62	28.0	11.0	9.0	97714	35,00
PT 3/8 x 19	65	28.0	14.0	11.0	97718	47,50
PT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	97722	74,00
PT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	97730	125,00
PT 1" x 11	95	45.0	26.0	21.0	97738	196,00
PT 1.1/4 x 11	105	45.0	32.0	26.0	97746	241,00
PT 1.1/2 x 11	110	45.0	38.0	29.0	97754	330,00
PT 2" x 11	120	50.0	46.0	35.0	97770	805,00

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Form C:** für Durchgangs- und Sacklöcher

**Form B:** für Durchgangslöcher

**35° RSP:** für Sacklöcher

### Application:

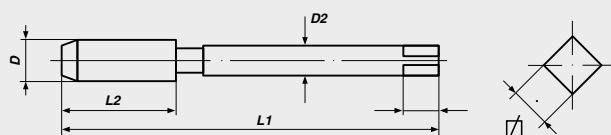
#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for thread cutting by hand and machine

**Form C:** for through and blind holes

**Spiral Point:** for through holes

**Spiral Flute:** for blind holes



## Einschnittgewindebohrer

zylindrisches Rohrgewinde ISO 7-1 (DIN EN 10226-1)

## Short Machine Taps

Pipe-thread ISO 7-1 (DIN EN 10226-1)



**HSS-G**

**Rp (BSPP)**

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

### Form C

PS 1/16 x 28	55	19	6.5	5.0	95402	15,40
PS 1/8 x 28	55	19	8.0	6.0	95406	8,50
PS 1/4 x 19	62	28	11.0	9.0	95414	10,70
PS 3/8 x 19	65	28	14.0	11.0	95418	17,00
PS 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	95422	25,70
PS 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	95430	41,40
PS 1" x 11	95	45	26.0	21.0	95438	64,00
PS 1.1/4 x 11	105	45	32.0	26.0	95446	138,00
PS 1.1/2 x 11	110	45	38.0	29.0	95454	147,00
PS 2" x 11	120	50	46.0	35.0	95470	219,00

### Form C, 35° Rechtsspirale / Form C, 35° Spiral Flute

PS 1/16 x 28	55	19	6.5	5.0	95702	8,80
PS 1/8 x 28	55	19	8.0	6.0	95706	9,30
PS 1/4 x 19	62	28	11.0	9.0	95714	11,40
PS 3/8 x 19	65	28	14.0	11.0	95718	18,30
PS 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	95722	28,00
PS 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	95730	42,00
PS 1" x 11	95	45	26.0	21.0	95738	65,00
PS 1.1/4 x 11	105	45	32.0	26.0	95746	224,00
PS 1.1/2 x 11	110	45	38.0	29.0	95754	334,00
PS 2" x 11	120	50	46.0	35.0	95770	670,00

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Form C:** für Durchgangs- und Sacklöcher

**35° RSP:** für Sacklöcher

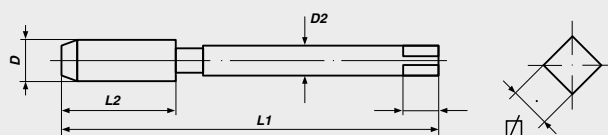
### Application:

#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for thread cutting by hand and machine

**Form C:** for through and blind holes

**Spiral Flute:** for blind holes



**Einschnittgewindebohrer**

Stahlpanzerrohr-Gewinde DIN 40 430

**Short Machine Taps**

armoured tube thread DIN 40 430

**DIN 40432****Form D****HSS-G****PG**

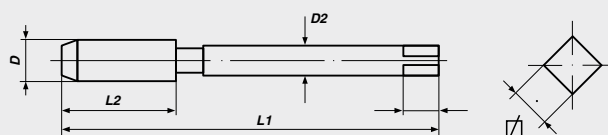
Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.	€
PG 7 x 20	70	22	9.0	7.0	65707	11,20
PG 9 x 18	70	22	12.0	9.0	65709	15,00
PG 11 x 18	80	22	14.0	11.0	65711	24,70
PG 13.5 x 18	80	22	16.0	12.0	65713	29,20
PG 16 x 18	80	22	18.0	14.5	65716	35,40
PG 21 x 16	90	22	22.0	18.0	65721	84,00
PG 29 x 16	100	25	28.0	22.0	65729	154,00
PG 36 x 16	140	40	36.0	29.0	65736	335,00
PG 42 x 16	140	40	40.0	32.0	65742	472,00
PG 48 x 16	160	40	45.0	35.0	65748	640,00

**Anwendung:****für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Application:****for general use**

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for through holes
- for thread cutting by hand and machine



## Einschnittgewindebohrer

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

## Short Machine Taps

american tapered pipe thread, taper 1:16



**HSS-G**

**NPT**

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

### Form C

NPT 1/16 x 27	65	19	7	5.5	63510	16,60
NPT 1/8 x 27	65	19	7	5.5	63512	13,90
NPT 1/4 x 18	70	25	11	9.0	63514	15,50
NPT 3/8 x 18	75	26	12	9.0	63516	21,40
NPT 1/2 x 14	80	31	16	12.0	63518	26,80
NPT 3/4 x 14	100	33	20	16.0	63522	35,80
NPT 1" x 11.5	110	38	25	20.0	63526	56,20
NPT 1.1/4 x 11.5	125	41	32	24.0	63534	85,60
NPT 1.1/2 x 11.5	140	42	36	29.0	63542	160,50
NPT 2" x 11.5	160	44	36	29.0	63554	198,00

### Form B mit Schälanschnitt / Form B, Spiral Point

NPT 1/16 x 27	55	17.5	8.0	6.0	98502	22,80
NPT 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	98506	18,40
NPT 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	98514	21,60
NPT 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	98518	27,60
NPT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	98522	34,70
NPT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	98530	46,20
NPT 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	98538	74,40
NPT 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	98546	110,90
NPT 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	98554	315,00
NPT 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	98570	620,00

### Form C, 35° Rechtsspirale / Form C, 35° Spiral Flute

NPT 1/16 x 27	55	17.5	8.0	6.0	98702	25,00
NPT 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	98706	25,00
NPT 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	98714	35,00
NPT 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	98718	48,00
NPT 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	98722	97,00
NPT 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	98730	164,00
NPT 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	98738	220,00
NPT 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	98746	257,00
NPT 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	98754	343,00
NPT 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	98770	620,00

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Form C:** für Durchgangs- und Sacklöcher

**Form B:** für Durchgangslöcher

**35° RSP:** für Sacklöcher

### Application:

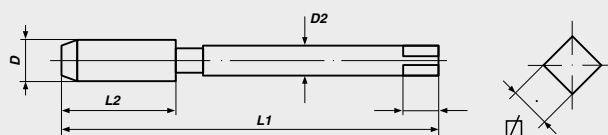
#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for thread cutting by hand and machine

**Form C:** for through and blind holes

**Spiral Point:** for through holes

**Spiral Flute:** for blind holes



**Einschnittgewindebohrer, Linksgewinde**

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

**Short Machine Taps, Left Hand**

american tapered pipe thread, taper 1:16

**Form C****HSS-G****NPT**

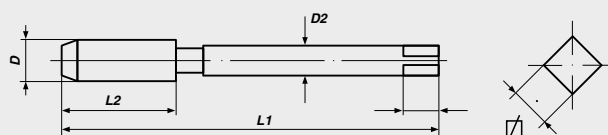
Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.	€
NPT 1/8 x 27	65	19	7	5.5	63002	24,00
NPT 1/4 x 18	70	25	11	9.0	63003	25,80
NPT 3/8 x 18	75	26	12	9.0	63004	37,50
NPT 1/2 x 14	80	31	16	12.0	63005	45,40
NPT 3/4 x 14	100	33	20	16.0	63007	66,50
NPT 1" x 11.5	110	38	25	20.0	63009	97,50
NPT 1.1/4 x 11.5	125	41	32	24.0	63011	162,00
NPT 1.1/2 x 11.5	140	42	36	29.0	63013	271,20

**Anwendung:****für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz
- für Durchgangs- und Sacklöcher

**Application:****for general use**

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
  - unalloyed and low alloyed steel
  - for thread cutting by hand and machine
- Form C:** for through and blind holes



## Einschnittgewindebohrer

amerikanisches kegeliges Rohrgewinde, Kegel 1:16

## Short Machine Taps

american tapered pipe thread, taper 1:16



**HSS-E**

**NPTF**

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

### Form B mit Schälanschnitt / Form B, Spiral Point

NPTF 1/16 x 27	55	19	6.5	5.0	98571	22,80
NPTF 1/8 x 27	55	19	8.0	6.0	98572	19,30
NPTF 1/4 x 18	62	28	11.0	9.0	98574	23,30
NPTF 3/8 x 18	65	28	14.0	11.0	98576	28,50
NPTF 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	98578	34,70
NPTF 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	98580	46,20
NPTF 1" x 11.5	95	45	26.0	21.0	98582	74,40
NPTF 1.1/4 x 11.5	105	45	32.0	26.0	98584	256,00
NPTF 1.1/2 x 11.5	110	45	38.0	29.0	98586	375,00
NPTF 2" x 11.5	120	50	46.0	35.0	98588	850,00

### Form C, 35° Rechtsspirale / Form C, 35° Spiral Flute

NPTF 1/8 x 27	55	19	8.0	6.0	98772	25,00
NPTF 1/4 x 18	62	28	11.0	9.0	98774	35,00
NPTF 3/8 x 18	65	28	14.0	11.0	98776	48,00
NPTF 1/2 x 14	80	35	18.0	14.0	98778	97,00
NPTF 3/4 x 14	85	35	23.0	17.0	98780	164,00
NPTF 1" x 11.5	95	45	26.0	21.0	98782	220,00

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Form B:** für Durchgangslöcher

**35° RSP:** für Sacklöcher

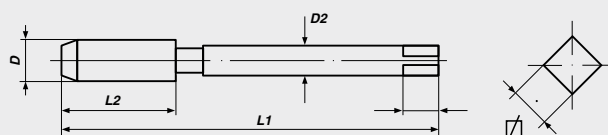
### Application:

#### for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for thread cutting by hand and machine

**Spiral Point:** for through holes

**Spiral Flute:** for blind holes





## Einschnittgewindebohrer

amerikanisches zylindrisches Rohrgewinde

## Short Machine Taps

american straight pipe thread



**HSS-E**

**NPS**

Nominal Diameter S	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

### Form C

NPS 1/16 x 27	54	17.5	8.0	6.0	99402	19,20
NPS 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	99406	17,50
NPS 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	99414	21,30
NPS 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	99418	26,00
NPS 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	99422	31,00
NPS 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	99430	38,40
NPS 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	99438	61,20
NPS 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	99446	92,40
NPS 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	99454	330,00
NPS 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	99470	370,00

### Form C, 35° Rechtsspirale / Form C, 35° Spiral Flute

NPS 1/16 x 27	54	17.5	8.0	6.0	99702	25,00
NPS 1/8 x 27	55	19.0	8.0	6.0	99706	25,00
NPS 1/4 x 18	62	28.0	11.0	9.0	99714	30,00
NPS 3/8 x 18	65	28.0	14.0	11.0	99718	45,20
NPS 1/2 x 14	80	35.0	18.0	14.0	99722	48,00
NPS 3/4 x 14	85	35.0	23.0	17.0	99730	125,00
NPS 1" x 11.5	95	45.0	26.0	21.0	99738	196,00
NPS 1.1/4 x 11.5	105	45.0	32.0	26.0	99746	280,00
NPS 1.1/2 x 11.5	110	45.0	38.0	29.0	99754	409,00
NPS 2" x 11.5	120	50.0	46.0	35.0	99770	613,00

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

**Form C:** für Durchgangs- und Sacklöcher

**35° RSP:** für Sacklöcher

### Application:

#### for general

- non abrasive material up to 900 N/mm<sup>2</sup>
- unalloyed and low alloyed steel
- for thread cutting by hand and machine

**Form C:** for through and blind holes

**Spiral Flute:** for blind holes

