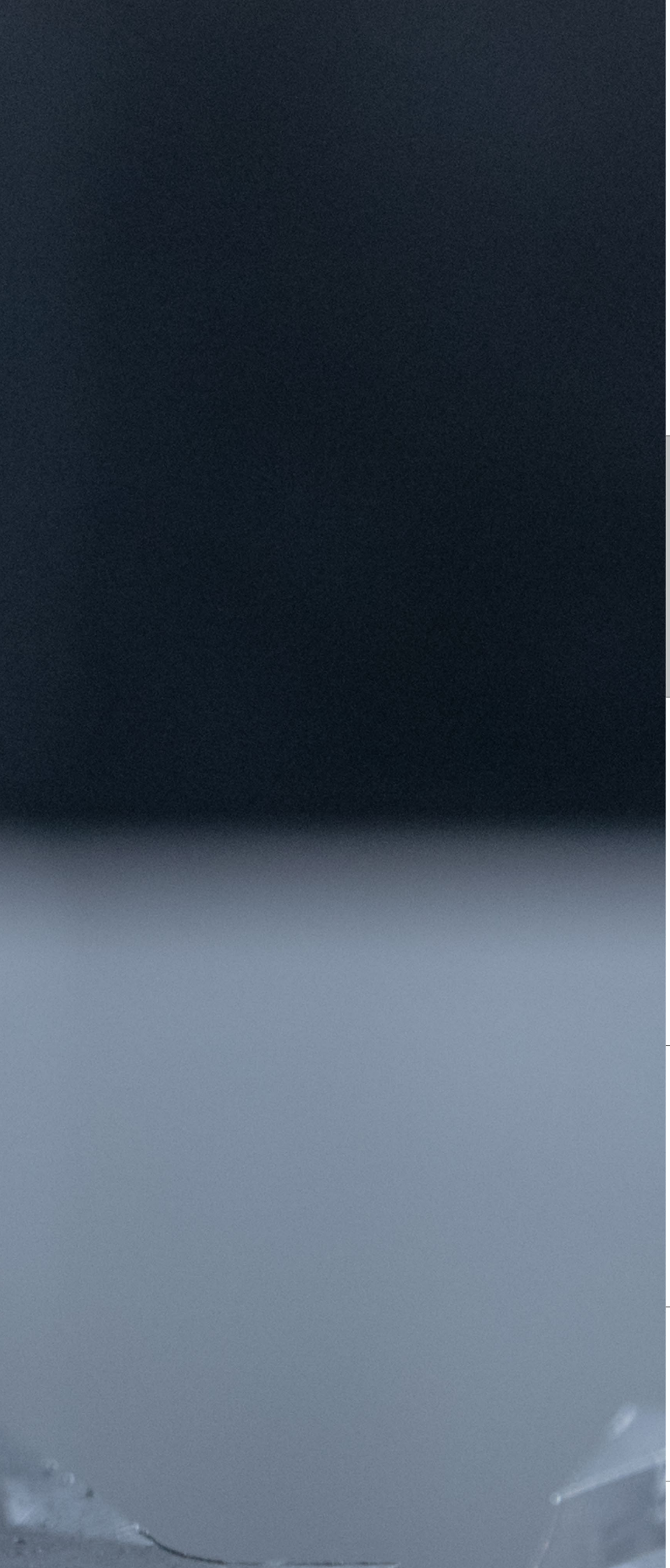


Vollbohren und Bohrungsbearbeitung

1 HSS-Bohrer
2 VHM-Bohrer
3 Wendeplattenbohrer
4 Reibahlen und Senker
5 Ausspindelwerkzeuge

Gewindebearbeitung

6 Gewindebohrer und -former
7 Zirkular- und Gewindefräser
8 Gewindedrehwerkzeuge

Drehbearbeitung

9 Wendeplattendrehwerkzeuge
10 EcoCut
11 Stechwerkzeuge
12 Miniaturdrehwerkzeuge

Fräsbearbeitung

13 HSS-Fräser
14 VHM-Fräser
15 Wendeplattenfräswerkzeuge

Werkzeugspannung

16 Werkzeugaufnahmen
17 Zubehör

18 Materialbeispiele und Artikel-Nr.-Verzeichnis

Inhaltsverzeichnis

Symbolerklärung	2
Gewindebohrer Typen	3
Toolfinder	
Toolfinder – WNT Performance	4+5
Toolfinder – WNT Standard	6+7
Übersicht Gewindebohrer	8–20
Produktprogramm	21–109
Technische Informationen	
Gewinde-Kernlochdurchmesser für kegelige Gewinde	110
Gewindebohren Vorbohrdurchmesser	111+112
Gewindebohrer Typenerklärung	113
Gewinde-Toleranzen und empfohlene Herstelltoleranzen	114
Gewindeformer	115
Problembehebung	116
Beschichtungen	117

WNT \ Performance

Premium-Qualitätswerkzeuge für höchste Performance.

Die Premium-Qualitätswerkzeuge aus der Produktlinie **WNT Performance** wurden für spezielle Anwendungen konzipiert und zeichnen sich durch ihre herausragende Leistungsfähigkeit aus. Wenn Sie in Ihrer Fertigung höchste Ansprüche an die Performance stellen und allerbeste Ergebnisse erzielen wollen, dann empfehlen wir Ihnen die Premiumwerkzeuge aus dieser Produktlinie.

WNT \ Standard

Qualitätswerkzeuge für Standardanwendungen.

Die Qualitätswerkzeuge aus der Produktlinie **WNT Standard** sind hochwertig, leistungsstark und zuverlässig und genießen höchstes Vertrauen bei unseren Kunden weltweit. Werkzeuge aus dieser Produktlinie sind bei vielen Standardanwendungen die erste Wahl und garantieren Ihnen optimale Ergebnisse.

Symbolerklärung

Anschnittform

B 4–5	Form B (mit Schälanschnitt, 4 – 5 Gang Anschnitt)
C 2–3	Form C (ohne Schälanschnitt, 2 – 3 Gang Anschnitt)
D 4–5	Form D (ohne Schälanschnitt, 4 – 5 Gang Anschnitt)
E 1,5–2	Form E (ohne Schälanschnitt, 1,5 – 2 Gang Anschnitt)

Drallwinkel

42°	Beispiel Drallwinkel 42°

Toleranzen

ISO 2 6H	Erklärung zu den Toleranzen finden Sie auf → **Seite 114.**

zu bearbeitende Zugfestigkeit

≤ 1100 N/mm²	Beispiel bis zu 1100 N/mm²

Schneidstoff

HSS	Schnellarbeitsstahl
HSS-E	Hochleistungsschnellschnittstahl
HSS-PM	Hochleistungsschnellschnittstahl Pulvermetall
VHM	Vollhartmetall

Farbringe

WNT \ Performance

Erklärung zu den Farbringen finden Sie auf → **Seite 117.**

Gewindearten

M	Erklärung zu den Gewindearten finden Sie auf → **Seite 3.**

Ausführung

	Innenkühlung

Gewindebohrer Typen

Werkzeugtyp

WNT \ Performance

Stabil	für Durchgangsgewinde bis 4xD	**Salo-Rex**	für Sacklochgewinde bis ca. 3xD, hoch gedrallt für sichere Spanabfuhr	**TWIN**	gerade genutet für Durchgangs- und Sacklochgewinde bis 2xD
DL	links gedrallt für Durchgangsgewinde bis 4xD	**SL**	für Sacklochgewinde bis 2xD, gedrallt mit 15°, 25° oder 30°	**Spanlos**	Gewindeformer für Durchgangs- und Sacklochgewinde bis 3xD

Eine Detailerklärung zu den Werkzeugtypen finden Sie auf → **Seite 113**.

Einsatzgebiet

WNT \ Performance

UNI	für universellen Einsatz	**ST**	für gut spanbare Stähle	**VG**	für vergütete und hitzebeständige Stähle < 1100 N/mm²
HR	für hochfeste Stähle < 1400 N/mm²	**GG**	für Gusseisen	**VA**	für rost- und säurebeständige Stahlsorten bis 1100 N/mm²
NW	für Aluminium	**Soft**	für weiche Werkstoffe	**Ms**	für kurzspanendes Messing
Ti	für Titan und Titanlegierungen	**Ni**	speziell für Inconel 718	**AMPCO**	für Ampco-Legierungen
HT	für gehärtete Stähle und Hartguss bis 55 HRC	**EC**	Spanlos-Gewindeformer für universellen Einsatz	**NEO**	Spanlos-Gewindeformer für hochwarmfeste Legierungen
ERGO	Handgewindebohrer für rostfreie, hitzebeständige und vergütete Stähle bis 1100 N/mm²	**ERGO F.T.**	Handgewindebohrer für Stähle bis 1400 N/mm², Wolfram, Hartguss	**FE**	Schneideisen für Stahl

WNT \ Standard

UNI	für universellen Einsatz bis 1000 N/mm²	**FE**	für Stähle bis 850 N/mm²	**FE-HF**	für hochfeste Stähle bis 1100 N/mm²
VA	für rost- und säurebeständige Stähle	**GG**	für Gusseisen	**AL**	für Aluminium und Al-Legierungen

spezielle Eigenschaften

CNC	für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	**NC**	für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	**NCW**	mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter
AZ	mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung	**S**	mit konisch abgesetztem Führungsgewinde, für tiefe Gewinde	**DRY**	für Trockenbearbeitung oder Minimalmengenschmierung (MMS)
TS	für die Hochgeschwindigkeits-bearbeitung, bis zu 100 m/min.	**LH**	für Linksgewinde	**EL**	extra lang, mit doppelter Gesamtlänge
AUT	kurze Ausführung für Automateneinsatz	**SN**	Gewindeformer mit Schmiernuten	**ES**	extra kurz
MMB	Muttergewindebohrer	**R_z=1**	Schneideisen geläppt		

Gewindearten

M	Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13	**UNF**	Unified Feingewinde ASME – B1.1	**NPTF**	Amerikanisches keg. Rohrgewinde mit Dichtmittel (1:16) ANSI/ASME B1.20.3
EG M	Metrisches ISO-Regelgewinde für Gewinde-Drahteinsätze DIN 8140-2	**EG UNF**	EG Unified Feingewinde für Gewinde-Drahteinsätze ASME – B18.29.1	**Rp**	Zyl. Whitworth Rohrgewinde DIN EN 10226-1 (ISO7-1)
MF	Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13	**UNJC**	Unified Grobgewinde ASME – B1.15 und ISO 3161	**Rc**	Keg. Whitworth Rohrgewinde (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
G	Whitworth Rohrgewinde DIN-EN-ISO 228	**UNJF**	Unified Extrafeingewinde ASME – B1.15 und ISO 3161	**Tr**	Metrisches ISO-Trapezgewinde DIN 103
UNC	Unified Grobgewinde ASME – B1.1	**BSW**	Whitworth-Gewinde BS84		Die Gewindearten BSW, NPTF, Rp und Rc sowie Handgewindebohrer und Schneideisen sind ab sofort im Online Shop verfügbar.
EG UNC	EG Unified Grobgewinde für Gewinde-Drahteinsätze ASME – B18.29.1	**NPT**	Amerikanisches keg. Rohrgewinde mit Dichtmittel (1:16) ANSI/ASME – B1.20.1		

Toolfinder – WNT Performance

Gewindeformer

für kaltumformbare Werkstoffe	Durchgangsloch-Sackloch

Gewindebohrer

für universellen Einsatz bis 1100 N/mm²	Durchgangsloch Sackloch
für Stähle bis 750 N/mm²	Durchgangsloch Sackloch Durchgangsloch-Sackloch
für hochfeste Stähle bis 1400 N/mm²	Durchgangsloch Sackloch Durchgangsloch-Sackloch
für rost- und säurebeständige Stähle	Durchgangsloch Sackloch
für Gusswerkstoffe	Durchgangsloch-Sackloch
für hochwarmfeste Werkstoffe	Durchgangsloch Sackloch Durchgangsloch-Sackloch
für Aluminium und Nichteisenmetalle	Durchgangsloch Sackloch
Hartbearbeitung	Durchgangsloch-Sackloch

Werkzeuge für weitere Anwendungen finden Sie in der Übersicht Gewindebohrer auf → **Seiten 8–20.**

Gewindebohrer-Schaftverlängerung und Gewindeschneidöle finden Sie im Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

WNT \ Performance

Werkzeugtyp	Einsatzgebiet	M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Rc	Tr
Spanlos	EC	59–61		81	89	94			103								
Stabil	UNI	21–23	63	65+66	83	90	95		98	104		🛒					
Salo-Rex	UNI	35–38	64	69	85	92	96		100	105		🛒	🛒				
Stabil	ST	24+25		66	83												109
Salo-Rex	ST	39–41		71+72	86												
TWIN	ST	52+53 56		78–80	88								108	🛒	🛒	🛒	
Stabil	HR	25															
Salo-Rex	HR	39–41															
TWIN	HR	52+53		78+79	88												
Stabil	VA	26			83	90											
Salo-Rex	VA	42		74	86	92			100				106				
TWIN	GG	54		79													
Stabil	Ti	27				90			98		🛒						
SL	Ti	44				🛒		97	101		🛒						
TWIN	AMPCO	52															
Stabil	NW	26															
Salo-Rex	NW	43		74													
TWIN	HT	55		78													

6

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – WNT Standard

Gewindeformer

für kaltumformbare Werkstoffe

- Durchgangsloch-Sackloch

Gewindebohrer

für universellen Einsatz bis 1000 N/mm²

- Durchgangsloch
- Sackloch

für Stähle bis 850 N/mm²

- Durchgangsloch
- Sackloch

für hochfeste Stähle bis 1100 N/mm²

- Durchgangsloch
- Sackloch

für rost- und säurebeständige Stähle

- Durchgangsloch
- Sackloch

für Gusswerkstoffe

- Durchgangsloch-Sackloch

für Aluminium und Nichteisenmetalle

- Durchgangsloch
- Sackloch

Werkzeuge für weitere Anwendungen finden Sie in der Übersicht Gewindebohrer auf → **Seiten 8–20.**

Gewindebohrer-Schaftverlängerung und Gewindeschneidöle finden Sie im Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Einsatzgebiet	WNT \ Standard				
	M	MF	G	UNC	UNF
UNI	62	82			
UNI	31+32	67+68	84	91	99
UNI	49+50	75+76	87	93	102
FE	32+34	68		91	99
FE	50	76		93	102
FE-HF	32	68		91	
FE-HF	50	76		93	
VA	33	68		91	99
VA	50+51	77		93	102
GG	58				
AL	33				
AL	51				

Übersicht Gewindebohrer

M – Metrisches ISO-Regelgewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Stabil	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■			21+22	
Universal					UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■				31
Universal				Stabil	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter	23	
Universal					UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter		32
Universal				Stabil	UNI DRY	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		für Trockenbearbeitung oder Minimalmengenschmierung (MMS)	🛒	
Universal				Stabil	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	23	
Universal					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter		32
Universal				Stabil	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	■		extra lang, mit doppelter Gesamtlänge	29	
Stahl				Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		24	
Stahl				Stabil	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E		□		🛒	
Stahl					FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			32
Stahl					FE ES	ISO 2 6H	HSS-E		□	extra kurz		34
Stahl				Stabil	ST AZ	ISO 2 6H	HSS-E		□	mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung	24	
Stahl				Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	für Linksgewinde	24	
Stahl				Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		für die Hochgeschwindigkeits-bearbeitung, bis zu 100 m/min.	25	
Stahl				Stabil	HR	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			25	
Stahl				Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			25	
Stahl					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■				32
Stahl				Stabil	VG AZ	ISO 2 6H	HSS-E	■		mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung	🛒	

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

M – Metrisches ISO-Regelgewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Stahl	●			Stabil	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		□	extra lang, mit doppelter Gesamtlänge	29	
	●				ST MMB	ISO 2 6H	HSS-E		□	Muttergewindebohrer	30	
Rostfrei	●			Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			26	
	●				VA	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■	□			33
NE-Metalle	●			Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			26	
	●				AL	ISO 2 6H	HSS-E	■	□			33
	●			Stabil	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	■			🛒	
Hochwarmfest	●			Stabil	Ti	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			27	
	●			DL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			28	
	●			DL	Ni	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			28	
Universal		●		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		mit Innenkühlung	35+36	
		●		Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	■			🛒	
		●			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■				49
		●		Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter	36	
		●			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter		50
		●		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter, mit Innenkühlung	37	
		●		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G, 7G	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	🛒	
		●			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter		49
		●		Salo-Rex	UNI DRY	ISO 2 6H	HSS-E	■		für Trockenbearbeitung oder Minimalmengenschmierung (MMS), mit Innenkühlung	38	

6

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

M – Metrisches ISO-Regelgewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E	■		mit konisch abgesetztem Führungsgewinde, für tiefe Gewinde	🛒	
Universal				Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E	■		extra kurz	45	
Universal				Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	■		extra lang, mit doppelter Gesamtlänge	47	
Universal				SL	UNI	ISO 2 6H	HSS-E		□		🛒	
Stahl				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		🛒	
Stahl				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter, mit Innenkühlung	39	
Stahl				SL	ST TS	ISO 2 6H	HSS-PM	■		für die Hochgeschwindigkeits-bearbeitung, bis zu 100 m/min.	🛒	
Stahl				SL	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		für die Hochgeschwindigkeits-bearbeitung, bis zu 100 m/min.	39	
Stahl				SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		□	extra kurz	46	
Stahl				SL	ST AUT/ES	ISO 2 6H	HSS-E		□	kurze Ausführung für Automateneinsatz; extra kurz	46	
Stahl				SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		□	extra lang, mit doppelter Gesamtlänge	48	
Stahl				SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM		□		39	
Stahl				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	■	□		40	
Stahl				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	■	□		🛒	
Stahl					FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			50
Stahl					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■				50
Stahl				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	für Linksgewinde	40	
Stahl				Salo-Rex	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		□	extra kurz	🛒	
Stahl				Salo-Rex	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		□	extra lang, mit doppelter Gesamtlänge	47	

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

M – Metrisches ISO-Regelgewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Stahl		●		Salo-Rex	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	■	□		41	
		●		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	■		mit Innenkühlung	41	
Rostfrei		●		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■		mit Innenkühlung	42	
		●			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■	□			50+51
		●		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	■		mit konisch abgesetztem Führungsgewinde, für tiefe Gewinde	🛒	
NE-Metalle		●		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	■	□		43	
		●		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			43	
		●			AL	ISO 2 6H	HSS-E	■	□			51
Hochwarmfest		●		SL	Ti	ISO 2X	HSS-PM	■			44	
		●		SL	Ni	ISO 2X ISO 2 6H	HSS-PM	■			44	
Stahl			●	TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		□		52	
			●	TWIN	ST AZ	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung	🛒	
			●	TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	extra kurz	56	
			●	TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	für Linksgewinde; extra kurz	🛒	
			●	TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			🛒	
			●	TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		extra lang, mit doppelter Gesamtlänge	57	
Eisenguss			●	TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		mit Innenkühlung	54	
			●		GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■				58
NE-Metalle			●	TWIN	Ms	ISO 2X 6HX	HSS-E		□		🛒	

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

6

Übersicht Gewindebohrer

M – Metrisches ISO-Regelgewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Hochwarmfest			●	TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM		□		52	
Stahl gehärtet			●	TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	■			55	
Maschinengewindeformer			●	Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E HSS-PM	■			59	
			●	Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E HSS-PM	■		Gewindeformer mit Schmiernuten und Innenkühlung	60+61	
			●	Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		Gewindeformer mit Schmiernuten und Innenkühlung	61	
			●		UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	■				62
			●		UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		Gewindeformer mit Schmiernuten		62
Handgewindebohrer					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E VHM		□		🛒	
					ERGO	ISO 2X 6HX	HSS-E		□		🛒	
					ERGO F.T.	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			🛒	
Gewindeschneideisen					FE	ISO 6g ISO 6e	HSS		□		🛒	
					FE	ISO 6g	HSS		□			🛒
					FE R_z=1	ISO 6g	HSS		□	Schneideisen geläppt	🛒	
					FE LH	ISO 6g	HSS		□	für Linksgewinde	🛒	
					VA	ISO 6g	HSS-E		□		🛒	
					VA R_z=1	ISO 6g	HSS-E		□	Schneideisen geläppt	🛒	
					Ms R_z=1	ISO 6g	HSS		□	Schneideisen geläppt	🛒	

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard

EG M – Metrisches ISO-Regelgewinde für Drahteinsätze

Universal	●		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	■			63	
		●	Salo-Rex	UNI	6H mod	HSS-E	■			64	
NE-Metalle		●	Salo-Rex	Soft	6H mod	HSS-E	■			64	

MF – Metrisches ISO-Feingewinde

Universal	●		Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	■			65+66	
	●		Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	■			🛒	
	●			UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■				67+68
	●		Stabil	UNI DRY	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		für Trockenbearbeitung oder Minimalmengenschmierung (MMS)	🛒	
Stahl	●		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		🛒	
	●			FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			68
	●			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■				68
	●		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		für die Hochgeschwindigkeits-bearbeitung, bis zu 100 m/min.	66	
	●		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	für Linksgewinde	66	
	●		Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			65+66	
Rostfrei	●		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			🛒	
	●			VA	ISO 2 6H	HSS-E	■				68
Universal		●	Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■		mit Innenkühlung	69+70	
		●		UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■				75+76
		●	Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	🛒	

6

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

MF – Metrisches ISO-Feingewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	70	
					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter		76
Stahl				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		71	
				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E		□		🛒	
					FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			76
					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■				76
				Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	■		für die Hochgeschwindigkeits-bearbeitung, bis zu 100 m/min.	🛒	
				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	für Linksgewinde	71	
				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		72	
				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	🛒	
Rostfrei				Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			74	
					VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■	□			77
NE-Metalle				Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			74	
Stahl				TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		□		78	
				TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	extra kurz	80	
				TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	für Linksgewinde	80	
				TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			78+79	
Eisenguss				TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			79	
Stahl gehärtet				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	■			78	

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

MF – Metrisches ISO-Feingewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Maschinengewindeformer			●	Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			81	
Maschinengewindeformer			●	Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		Gewindeformer mit Schmiernuten	81	
Maschinengewindeformer			●		UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	■				82
Maschinengewindeformer			●		UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		Gewindeformer mit Schmiernuten		82
Handgewindebohrer					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		□		🛒	
Gewindeschneideisen					FE	ISO 6g	HSS		□		🛒	
Gewindeschneideisen					FE	ISO 6g	HSS		□			🛒
Gewindeschneideisen					FE LH	ISO 6g	HSS		□	für Linksgewinde	🛒	
Gewindeschneideisen					VA	ISO 6g	HSS-E		□		🛒	

G – Whitworth Rohrgewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal	●			Stabil	UNI	ISO 228	HSS-E	■			83	
Universal	●				UNI	ISO 228	HSS-E	■				84
Stahl	●			Stabil	ST	ISO 228	HSS-E		□		83	
Stahl	●				FE	ISO 228	HSS-E		□			🛒
Rostfrei	●			Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	■			83	
Universal		●		Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	■			85	
Universal		●			UNI	ISO 228	HSS-E	■				87
Universal		●		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	■		für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter	86	

6

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
G – Whitworth Rohrgewinde												
Stahl		●		Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E		□		86	
Stahl		●		SL	ST	ISO 228	HSS-E		□		🛒	
Rostfrei		●		Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	■			86	
Stahl			●	TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E		□		88	
Stahl			●	TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	■			88	
Eisenguss			●	TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	■			🛒	
Maschinengewindeformer			●	Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	■			89	
Maschinengewindeformer			●	Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	■		Gewindeformer mit Schmiernuten	89	
Handgewindebohrer					ERGO	ISO 228	HSS-E		□		🛒	
Gewindeschneideisen					FE	ISO 228A	HSS		□		🛒	
UNC – Unified Grobgewinde												
Universal	●			Stabil	UNI	3B	HSS-E	■			🛒	
Universal	●			Stabil	UNI	2B	HSS-E	■			90	
Universal	●				UNI	2B	HSS-E	■				91
Stahl	●			Stabil	ST	2B	HSS-E		□		🛒	
Stahl	●				FE	2B	HSS-E		□			91
Stahl	●				FE-HF	2B	HSS-E	■				91
Rostfrei	●			Stabil	VA	2B	HSS-E	■			90	
Rostfrei	●				VA	2B	HSS-E	■				91

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

UNC – Unified Grobgewinde

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Hochwarmfest				Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	■			90	
Universal				Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■			92	
Universal				Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	■			🛒	
Universal					UNI	2B	HSS-E	■				93
Stahl				Salo-Rex	ST	2B	HSS-E		□		🛒	
Stahl					FE	2B	HSS-E		□			93
Stahl					FE-HF	2B	HSS-E	■				93
Rostfrei				Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	■			92	
Rostfrei					VA	2B	HSS-E		□			93
Hochwarmfest				SL	Ti	2BX	HSS-PM	■			🛒	
Eisenguss				TWIN	GG	2BX	HSS-E	■			🛒	
Maschinengewindeformer				Spanlos	EC	2BX	HSS-E	■			94	
Maschinengewindeformer				Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	■		Gewindeformer mit Schmiernuten	94	
Handgewindebohrer					ERGO	2BX	HSS-E		□		🛒	
Gewindeschneideisen					FE	2A	HSS-E		□		🛒	

EG UNC – Unified Grobgewinde für Drahteinsätze

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Stabil	UNI	2B	HSS-E	■			95	
Universal				Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■			96	

6

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNJC – Unified Grobgewinde												
Hochwarmfest		●		**SL**	**Ti**	3BX	HSS-E	■			97	
UNF – Unified Feingewinde												
Universal	●			**Stabil**	**UNI**	2B	HSS-E	■			98	
	●				**UNI**	2B	HSS-E	■				99
Stahl	●			**Stabil**	**ST**	2B	HSS-E		□		🛒	
	●				**FE**	2B	HSS-E		□			99
Rostfrei	●				**VA**	2B	HSS-E	■				99
Hochwarmfest	●			**Stabil**	**Ti**	2BX	HSS-PM	■			98	
Universal		●		**Salo-Rex**	**UNI**	2B 2B +0,05	HSS-E	■			100	
		●			**UNI**	2B	HSS-E	■				102
Stahl		●			**FE**	2B	HSS-E		□			102
Rostfrei		●		**Salo-Rex**	**VA**	2B	HSS-E	■			100	
		●			**VA**	2B	HSS-E		□			102
Hochwarmfest		●		**SL**	**Ti**	2BX 3BX	HSS-PM	■			101	
Eisenguss			●	**TWIN**	**GG**	2BX	HSS-E	■			🛒	
Gewindeformer			●	**Spanlos**	**EC SN**	2BX	HSS-E	■		Gewindeformer mit Schmiernuten	103	
Gewinde-schneid-eisen			●		**FE**	2A	HSS		□		🛒	

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Übersicht Gewindebohrer

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
EG UNF – Unified Feingewinde für Drahteinsätze												
Universal	●			Stabil	UNI	2B	HSS-E	■			104	
		●		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■			105	
UNJF – Unified Extrafeingewinde												
Hochwarmfest	●			DL	Ti	3BX	HSS-E	■			🛒	
		●		SL	Ti	3BX	HSS-E	■			🛒	
BSW – Whitworth-Gewinde												
Universal	●			Stabil	UNI	med.	HSS-E	■			🛒	
		●		Salo-Rex	UNI	med.	HSS-E	■			🛒	
NPT – Amerikanisches Kegel Rohrgewinde												
Rostfrei		●		Salo-Rex	VA		HSS-E	■			106	
Stahl			●	TWIN	ST AZ		HSS-E		□	mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung	🛒	
			●	TWIN	VG		HSS-E		□		107	
			●	TWIN	VG AZ		HSS-E		□	mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung	🛒	
			●	TWIN	ST ES		HSS-E		□	extra kurz	108	
Gewinde-schneideisen					FE		HSS-E		□		🛒	

6

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

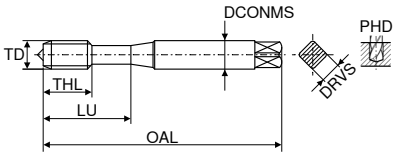
Übersicht Gewindebohrer

Einsatzgebiet	Durchgangsloch	Sackloch	Durchgangsloch-Sackloch	Werkzeugtyp	Einsatzgebiet / spezielle Eigenschaften	Toleranz	Schneidstoff	beschichtet ■	unbeschichtet □	Bemerkung	WNT \ Performance	WNT \ Standard
NPTF – Amerikanisches Kegel Rohrgewinde												
Stahl				TWIN	ST		HSS-E		□		🛒	
Stahl				TWIN	VG		HSS-E		□		🛒	
Stahl				TWIN	ST ES		HSS-E		□	extra kurz	🛒	
Rp – Zylindrisches Whitworth Rohrgewinde												
Stahl				TWIN	ST	X	HSS-E		□		🛒	
Rc – Kegeliges Whitworth Rohrgewinde												
Stahl				TWIN	ST		HSS-E		□		🛒	
Tr – Metrisches ISO-Trapezgewinde												
Stahl					ST	7H	HSS-E		□		109	
Zubehör												
Gewindebohrer-Schaftverlängerung											🛒	
Gewindeschneidöle, chlorfrei											🛒	

🛒 Diesen Artikel finden Sie in unserem Online Shop unter cuttingtools.ceratizit.com

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

M | Stabil



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitr. + vap.	TiN	TiCN	nitr. + vap.	nitr. + vap.

HSS-E | HSS-E | HSS-E | HSS-E | HSS-E
◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD | ◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD | ◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD | ◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD | ◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 501 ...		U0 Artikel-Nr. 22 503 ...		U0 Artikel-Nr. 22 505 ...		U0 Artikel-Nr. 22 508 ...		U0 Artikel-Nr. 22 510 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	13	2	99,83	010 [1]								
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	94,74	012 [1]								
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	13	3	85,74	014 [1]								
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	60,20	016								
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	92,62	017								
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	127,20	018								
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			41,43	020			43,76	020	50,87	020
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	8	3	43,76	020								
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	46,63	022								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	43,02	025					43,02	025	49,81	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	32,22	030	34,98	030	34,98	030	34,98	030	40,27	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	35,39	035					35,61	035		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	29,24	040	36,45	040	36,45	040	35,39	040	40,49	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	29,99	050	36,98	050	36,98	050	35,61	050	41,43	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	30,42	060	41,76	060	41,76	060	36,45	060	42,49	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	42,49	070								
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	34,44	080	46,84	080	46,84	080	41,23	080	46,63	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	41,33	100	65,28	100	65,28	100	49,81	100	56,91	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	60,83	120								

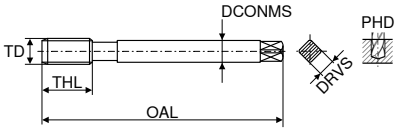
Stahl	**6-20**	**6-25**	**6-25**	**6-20**	**6-20**
Rostfrei	**4-8**	**5-10**	**5-10**	**4-8**	**4-8**
Eisenguss	**6-15**	**10-20**	**10-20**	**6-15**	**6-15**
NE-Metalle		**12-25**	**12-25**		
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

DIN 376 finden Sie auf der nächsten Seite.

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

M | Stabil



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

UNI	UNI	UNI	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
U0	U0	U0	U0
Artikel-Nr. 22 502 ...	Artikel-Nr. 22 504 ...	Artikel-Nr. 22 509 ...	Artikel-Nr. 22 511 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	59,66	**030**						
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	39,74	**040**						
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	37,94	**050**						
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	37,20	**060**						
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	40,80	**080**						
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	47,27	**100**						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	46,21	**120**	75,14	**120**	57,23	**120**	64,65	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	66,66	**140**	111,30	**140**			95,91	**140**
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	67,40	**160**	96,75	**160**	84,04	**160**	97,93	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	132,50	**180**	174,80	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	103,10	**200**	180,10	**200**	128,20	**200**		
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	165,40	**220**	267,10	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	134,60	**240**	227,90	**240**				
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	187,60	**270**						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	220,50	**300**						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	508,70	**330**						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4	606,20	**360**						
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4	1.154,00	**420**						
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4	1.165,00	**480**						

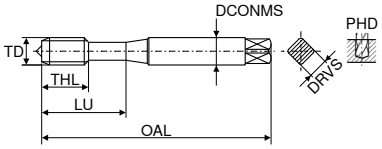
Stahl	**6-20**	**6-25**	**6-20**	**6-20**
Rostfrei	**4-8**	**5-10**	**4-8**	**4-8**
Eisenguss	**6-15**	**10-20**	**6-15**	**6-15**
NE-Metalle		**12-25**		
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter

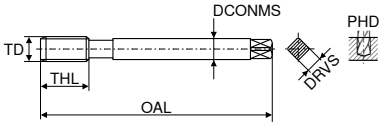
M | Stabil



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
	TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	U0	U0	U0	U0

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	Artikel-Nr. 22 148 ...		Artikel-Nr. 22 542 ...		Artikel-Nr. 22 596 ...		Artikel-Nr. 22 592 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	50,02	030						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3			37,94	030				
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	52,03	040						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3			40,27	040	48,54	040	48,54	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	52,56	050	40,80	050	50,02	050	50,02	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	66,13	060	51,82	060	54,79	060	61,15	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	73,86	080						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4			57,23	080	59,24	080	66,77	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	90,72	100						
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4			71,22	100	73,86	100	80,23	100
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18		3	110,20	120						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22		3	153,70	160						



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	Artikel-Nr. 22 543 ...		Artikel-Nr. 22 597 ...		Artikel-Nr. 22 593 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	82,88	120	90,19	120	97,18	120
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	233,20	140				
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	118,70	160				
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	201,30	200				

Stahl	6-25	6-25	6-25	6-25
Rostfrei	5-10	5-10	5-10	5-10
Eisenguss	10-20	10-20	10-20	10-20
NE-Metalle	12-25	12-25	12-25	12-25
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

6

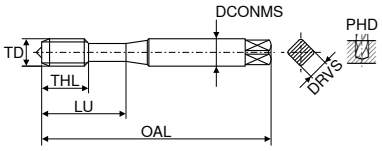
Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts/links

▲ AZ = mit ausgesetzten Zähnen, verringert die Reibung

▲ LH = für Linksgewinde

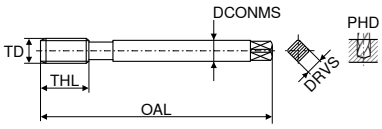
M	Stabil

ST	ST AZ	ST LH
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E ◁ 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E ◁ 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	HSS-E ◁ 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD
	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 020 ...	Artikel-Nr. 22 022 ...	Artikel-Nr. 22 127 ...
TP / OAL / DCONMS / DRVS / PHD / THL / LU / Nuten	EUR	EUR	EUR
mm / mm / mm / mm / mm / mm / mm			
M2 0,40 45 2,8 2,1 1,60 7 12 2	28,61 020	40,80 020	
M2,3 0,40 45 2,8 2,1 1,90 7 12 2	31,47 023		
M2,5 0,45 50 2,8 2,1 2,05 9 14 2	28,61 025		
M2,6 0,45 50 2,8 2,1 2,15 9 14 2	31,47 026		
M3 0,50 56 3,5 2,7 2,50 11 18 3	23,21 030	38,57 030	36,98 030
M3,5 0,60 56 4,0 3,0 2,90 12 20 3	24,79 035		
M4 0,70 63 4,5 3,4 3,30 13 21 3	23,52 040	38,57 040	38,57 040
M5 0,80 70 6,0 4,9 4,20 15 25 3	24,79 050	35,61 050	39,74 050
M6 1,00 80 6,0 4,9 5,00 17 30 3	24,79 060	36,45 060	39,74 060
M8 1,25 90 8,0 6,2 6,80 20 35 3	29,78 080	40,27 080	44,72 080
M10 1,50 100 10,0 8,0 8,50 22 39 3	35,71 100	48,74 100	56,91 100
M12 1,75 110 12,0 9,0 10,20 24 44 3	40,49 120		



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

									U0	U0	U0
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten		Artikel-Nr. 22 021 ...	Artikel-Nr. 22 023 ...	Artikel-Nr. 22 147 ...
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR	EUR	EUR
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3		28,83 030		
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3		28,61 040		
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3		29,36 050		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3		30,10 060		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3		32,00 080		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3		36,45 100		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3		44,29 120	67,51 120	68,04 120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3		60,20 140		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3		62,95 160	101,70 160	103,80 160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3		92,62 180		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3		93,89 200	146,20 200	152,60 200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3		145,20 220		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3		124,00 240		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3		169,50 270		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4		201,30 300		

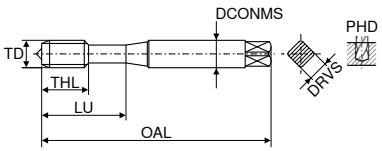
Stahl	10-20	10-20	10-20
Rostfrei			
Eisenguss			
NE-Metalle	10-20	10-20	10-20
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

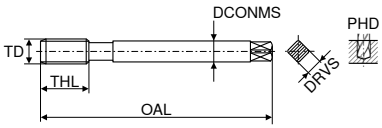
M	Stabil

ST TS	HR	HR	VG
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	nitr.	TiN	TiN



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E	HSS-PM	HSS-PM	HSS-E
	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	U0	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 092 ...	Artikel-Nr. 22 053 ...	Artikel-Nr. 22 055 ...	Artikel-Nr. 22 120 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR
M2	0,40 45 2,8 2,1 1,60 8 9,5 2	64,32 020		
M2	0,40 45 2,8 2,1 1,60 4 12,0 2	49,17 020		43,02 020
M2,2	0,45 45 2,8 2,1 1,75 7 12,0 2	64,32 022		
M2,5	0,45 50 2,8 2,1 2,05 9 14,0 2	63,06 025		
M2,5	0,45 50 2,8 2,1 2,05 5 15,0 2	49,17 025		43,02 025
M3	0,50 56 3,5 2,7 2,50 11 18,0 2	33,06 030	43,02 030	
M3	0,50 56 3,5 2,7 2,50 6 18,0 3	38,57 030		31,69 030
M3,5	0,60 56 4,0 3,0 2,90 12 20,0 2	51,50 035		
M4	0,70 63 4,5 3,4 3,30 13 21,0 2	33,81 040	61,46 040	
M4	0,70 63 4,5 3,4 3,30 7 21,0 3	42,07 040		34,02 040
M5	0,80 70 6,0 4,9 4,20 15 25,0 2	35,92 050	45,68 050	
M5	0,80 70 6,0 4,9 4,20 8 25,0 3	45,99 050		36,24 050
M6	1,00 80 6,0 4,9 5,00 17 30,0 3	35,92 060	52,03 060	
M6	1,00 80 6,0 4,9 5,00 10 30,0 3	55,95 060		44,09 060
M8	1,25 90 8,0 6,2 6,80 20 35,0 3	42,49 080	57,23 080	
M8	1,25 90 8,0 6,2 6,80 14 35,0 4	70,58 080		46,63 080
M10	1,50 100 10,0 8,0 8,50 22 39,0 3	52,03 100	81,07 100	
M10	1,50 100 10,0 8,0 8,50 16 39,0 4	76,51 100		66,77 100
M12	1,75 110 12,0 9,0 10,20 24 44,0 3	86,27 120		



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

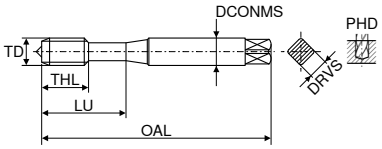
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 093 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 121 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	102,90	120	79,06	120
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	133,50	160	110,20	160
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	199,30	200	185,40	200

Stahl	20-100	2-6	2-6	6-15
Rostfrei				5-10
Eisenguss	20-60			
NE-Metalle	20-100			10-20
Hochwarmfest	10-25	3-5	3-5	
Stahl gehärtet				

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

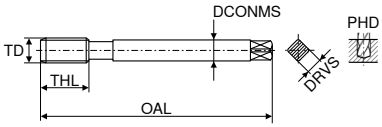
M	Stabil

VA	VA	NW	NW
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	TiN GS	vap.	HCr



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 4xD
	U0	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 056 ...	Artikel-Nr. 22 038 ...	Artikel-Nr. 22 058 ...	Artikel-Nr. 22 060 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR
M1,6	0,35 40 2,5 2,1 1,25 6 11 2	56,91 016		
M2	0,40 45 2,8 2,1 1,60 7 12 2	32,43 020	46,63 020	31,47 020	38,57 020
M2,3	0,40 45 2,8 2,1 1,90 7 12 2			36,24 023	40,80 023
M2,5	0,45 50 2,8 2,1 2,05 9 14 2	32,00 025	45,25 025	31,47 025	38,57 025
M2,6	0,45 50 2,8 2,1 2,15 9 14 2			35,92 026	40,80 026
M3	0,50 56 3,5 2,7 2,50 11 18 3	25,97 030	38,79 030	25,01 030	31,69 030
M3,5	0,60 56 4,0 3,0 2,90 12 20 3	29,14 035		25,97 035	33,81 035
M4	0,70 63 4,5 3,4 3,30 13 21 3	27,24 040	40,80 040	25,01 040	32,43 040
M5	0,80 70 6,0 4,9 4,20 15 25 3	28,19 050	42,07 050	25,97 050	33,06 050
M6	1,00 80 6,0 4,9 5,00 17 30 3	29,36 060	52,35 060	25,97 060	33,06 060
M8	1,25 90 8,0 6,2 6,80 20 35 3	32,65 080	57,97 080	30,94 080	38,79 080
M10	1,50 100 10,0 8,0 8,50 22 39 3	40,27 100	71,96 100	36,98 100	48,74 100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 057 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 039 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 059 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 061 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	51,19	120	85,74	120	46,63	120	58,50	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	70,58	140	122,90	140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	73,12	160	120,90	160	66,13	160	72,59	160
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	30	3	140,90	180						
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	105,00	200	203,50	200				
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	32	3	222,60	220						
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	143,10	240						
M27	3,00	160	20	16,0	24,0	36	3	240,60	270						
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	40	4	231,00	300						

Stahl			5-12		
Rostfrei	5-10		5-10		
Eisenguss					
NE-Metalle				10-20	12-25
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

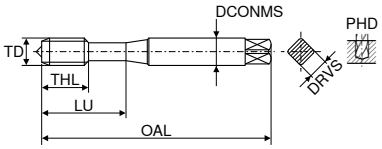
Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

M | Stabil

Ti | B 4–5 | ISO 1X 4HX | TiN

Ti | B 4–5 | ISO 2X 6HX | vap.

Ti | B 4–5 | ISO 2X 6HX | TiN



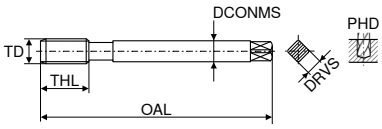
DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-PM | 0° | ≤ 44 HRC | ≤ 4xD

HSS-PM | 0° | ≤ 1400 N/mm² | ≤ 4xD

HSS-PM | 0° | ≤ 44 HRC | ≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 081 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 075 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 077 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	6,5	2	122,90	**010**				
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3			105,00	**016**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3	75,67	**020**	84,04	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3			82,35	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	52,03	**030**	57,65	**030**	55,11	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3			65,92	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	53,52	**040**	60,51	**040**	57,23	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	55,11	**050**	60,51	**050**	57,65	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	61,46	**060**	62,21	**060**	59,03	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	73,86	**080**	71,22	**080**	68,04	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3			82,88	**100**	81,70	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 140 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 142 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	100,40	**120**	89,44	**120**

Stahl	**2-5**	**2-5**	**2-5**
Rostfrei			
Eisenguss			
NE-Metalle			
Hochwarmfest	**2-6**	**2-6**	**2-6**
Stahl gehärtet			

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

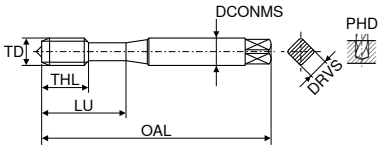
M | DL

Ti | Ni

D 4–5 | D 4–5

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX

TiCN | TiCN

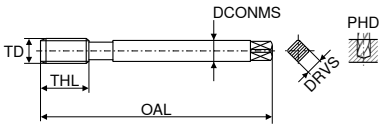


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
◁ 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
◁ 15°
≤ 1600 N/mm²
≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 159 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 297 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2	46,10	**030**	55,11	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	50,44	**040**	57,54	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	50,76	**050**	58,93	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	67,83	**060**	74,51	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3	74,51	**080**	82,66	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3	91,67	**100**	103,50	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 160 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 298 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	105,80	**120**	119,80	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			179,10	**140**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	149,50	**160**	167,40	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	258,50	**200**	286,10	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	303,10	**240**		

Stahl	**6-8**	
Rostfrei	**4-10**	
Eisenguss		
NE-Metalle	**10-12**	
Hochwarmfest	**4-6**	**2-20**
Stahl gehärtet		

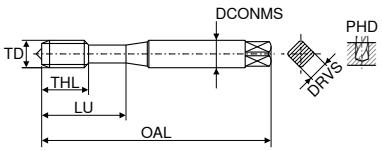
Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

M | Stabil

UNI EL | B | 4–5 | ISO 2 6H | nitr. + vap.

ST EL | B | 4–5 | ISO 2 6H

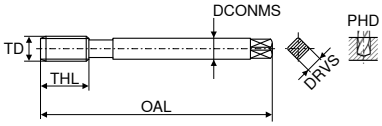


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
0°
≤ 950 N/mm²
≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 514 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 233 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	61,46	**030**	59,99	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	61,46	**040**	57,54	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	68,04	**050**	62,85	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	75,04	**060**	65,60	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	80,23	**080**	78,21	**080**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 515 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 234 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	62,52	**060**	65,60	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	77,26	**080**	78,21	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	84,78	**100**	87,11	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	105,00	**120**	105,00	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	159,00	**140**	169,50	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	203,50	**160**	163,20	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3	242,70	**180**	245,90	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	213,00	**200**	221,50	**200**

Stahl	**6-20**	**5-25**
Rostfrei	**4-8**	
Eisenguss	**6-15**	**10-20**
NE-Metalle		**10-40**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

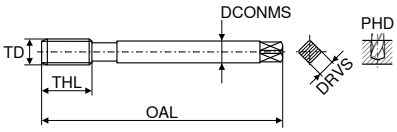
▲ MMB = Muttergewindebohrer

M

ST
MMB

≈ 20

ISO 2
6H



DIN 357 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 098 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	45,25	**030**
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	45,25	**040**
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	47,37	**050**
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	47,37	**060**
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	58,50	**080**
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	66,77	**100**
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	89,44	**120**
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	127,20	**160**

Stahl	**10-25**
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	**10-25**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

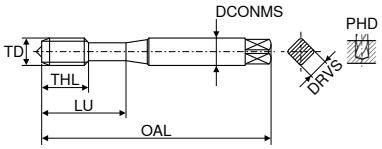
Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

M

UNI | B | 4–5 | ISO 2 6H | nitr. + vap.

UNI | B | 4–5 | ISO 2 6H | TiN

UNI | B | 4–5 | ISO 2 6H | TiN



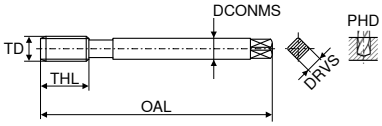
DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E | 0° | ≤ 1000 N/mm² | ≤ 3xD

HSS-E | 0° | ≤ 1000 N/mm² | ≤ 3xD

HSS-PM | 0° | ≤ 1000 N/mm² | ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 110 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 112 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 010 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2	12,13	020	14,27	020		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2					9,88	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2	11,92	025	15,90	025		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	8,08	030	10,29	030	12,33	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	8,24	040	11,21	040	11,31	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	8,24	050	11,31	050	12,64	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	8,39	060	14,37	060	15,08	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	9,72	080	15,59	080	16,81	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3	11,62	100	19,26	100	22,21	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 111 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 113 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 021 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	8,75	030				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	8,61	040				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	8,61	050				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	9,04	060				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	10,60	080				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	12,23	100				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	14,67	120	22,83	120	26,49	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	21,20	140	39,72	14000		
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					40,15	140
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	21,70	160	32,30	160	37,30	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3			63,02	18000		
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4					65,32	180
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	34,54	200	55,54	200	67,46	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3			93,33	22000		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3			83,66	240		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3			116,70	27000		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4			130,90	30000		
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4			171,70	33000		
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4			210,30	36000		

Stahl	2-25	5-45	10-20
Rostfrei	2-8	5-15	8-15
Eisenguss	5-20	10-25	20-25
NE-Metalle	10-20	15-40	20-25
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

6

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter

▲ NC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

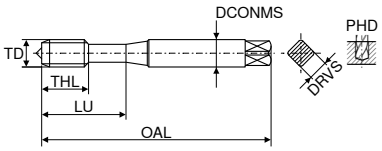
M

UNI NC | UNI NCW | FE | FE-HF

B 4–5

ISO 2 6H

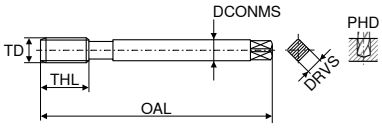
TiN GS | TiCN | | TiCN



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD | HSS-PM ◁ 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ◁ 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 114 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 116 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 212 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 310 ... EUR	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2					25,17	016		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2					17,02	020		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2					14,27	025		
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3			20,89	030				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	17,42	030			11,31	030	16,51	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3					12,74	035		
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3			23,84	040				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	18,95	040			11,31	040	17,53	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	19,06	050			11,72	050	17,73	050
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			24,25	050				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	27,92	060			11,72	060	24,25	060
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3			24,25	060				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	29,55	080			15,18	080	26,19	080
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3			30,67	080				
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	37,19	100			18,14	100	32,91	100
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3			36,99	100				



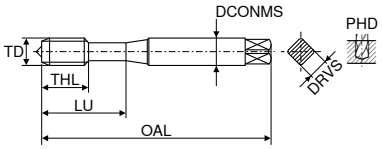
DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 115 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 117 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 213 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 311 ... EUR	
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3			46,26	120				
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	42,90	120			24,46	120	38,11	120
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3					29,45	140		
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3			62,26	160				
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	58,18	160			37,09	160	52,89	160
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	106,00	200			57,98	200	93,44	200

Stahl	5-45	5-45	5-25	5-45
Rostfrei	5-15	5-15		
Eisenguss	10-25	10-25		
NE-Metalle	15-40	15-40		
Hochwarmfest		5-8		
Stahl gehärtet				

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

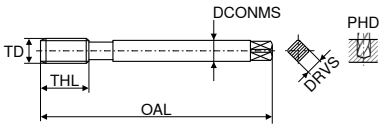
M



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	VA	VA	VA	AL	AL
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	nitr.	nitr.	TiN		CrN
	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD
	T9	T9	T9	T9	T9
	Artikel-Nr. 23 450 ...	Artikel-Nr. 23 410 ...	Artikel-Nr. 23 412 ...	Artikel-Nr. 23 610 ...	Artikel-Nr. 23 612 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			12,53	020	23,03	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			14,47	025	19,36	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	11,51	030	8,24	030	15,29	030	11,31	030	12,84	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	11,62	040	8,24	040	17,02	040	11,31	040	13,25	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	12,53	050	8,58	050	17,42	050	11,72	050	13,65	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	12,74	060	8,58	060	22,83	060	11,72	060	13,65	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	14,27	080	11,01	080	24,35	080	15,18	080	15,59	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	16,20	100	13,35	100	33,53	100	18,14	100	19,16	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

	T9	T9	T9	T9	T9
	Artikel-Nr. 23 451 ...	Artikel-Nr. 23 411 ...	Artikel-Nr. 23 413 ...	Artikel-Nr. 23 611 ...	Artikel-Nr. 23 613 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	28,84	120	17,73	120	36,99	120	24,46	120	24,05	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	38,21	140								
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	40,45	160	27,31	160	46,16	160				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	60,43	200	41,78	200	80,70	200				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			55,23	240						

Stahl					
Rostfrei	**5-10**	**3-10**	**8-20**		
Eisenguss					
NE-Metalle				**10-20**	**15-40**
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

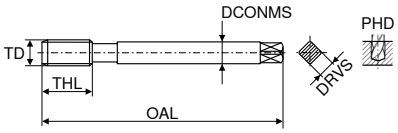
▲ ES = extra kurz

M

FE
ES

B
4–5

ISO 2
6H



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

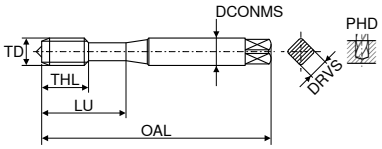
HSS-E
0°
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 210 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M2	0,40	36	2,8	2,1	1,60	8	2	13,25	**020**
M2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	9	2	10,29	**025**
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	10	3	7,36	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	12	3	7,36	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	14	3	7,88	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	16	3	7,94	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20	3	10,29	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22	3	13,55	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24	3	17,53	**120**
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,00	27	3	30,57	**160**

Stahl	**5-25**
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

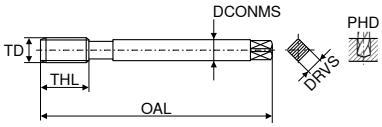
M | Salo-Rex



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI	UNI	UNI	UNI
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	vap.	vap.	TiN	TiCN
	HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 518 ...	Artikel-Nr. 22 532 ...	Artikel-Nr. 22 520 ...	Artikel-Nr. 22 522 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2	33,81	020			48,54	020		
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2	38,26	022						
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2	40,49	023						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2	32,43	025						
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2	38,57	026						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3	28,83	030	33,81	030	36,45	030	36,45	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3	31,16	035						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3	30,42	040	33,81	040	39,00	040	39,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3	30,73	050	36,24	050	39,31	050	39,31	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3	31,69	060	48,54	060	46,31	060	46,31	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3	46,63	070						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3	37,30	080	56,70	080	51,08	080	51,50	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3	44,72	100	84,04	100	60,83	100	60,83	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3	49,17	120			74,51	120	77,47	120



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

	U0	U0	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 519 ...	Artikel-Nr. 22 533 ...	Artikel-Nr. 22 521 ...	Artikel-Nr. 22 523 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	50,34	030						
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	47,58	040						
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	33,81	050						
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	35,61	060						
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	39,74	080						
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	50,02	100						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	52,46	120	63,26	120	73,33	120	80,65	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3	70,47	140			117,60	140	132,50	140
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	75,04	160	98,56	160	106,00	160	107,00	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3	114,50	180			184,40	180	200,30	180
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	114,50	200	152,60	200	181,30	200	191,80	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4	159,00	220			267,10	220		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4	143,10	240			233,20	240		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4	188,70	270						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4	242,70	300						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4	465,20	330						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4	385,70	360						

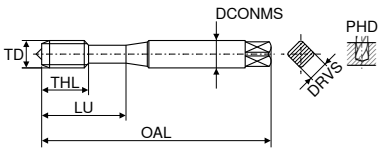
Stahl	6-20	6-20	6-25	6-25
Rostfrei	4-8	4-8	5-10	5-10
Eisenguss	6-15	6-15	10-20	10-20
NE-Metalle			12-25	12-25
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter

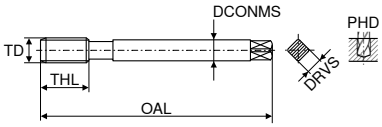
M | Salo-Rex



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI NCW	UNI	UNI	UNI
	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN	vap.	vap.	TiN
	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 149 ...	Artikel-Nr. 22 524 ...	Artikel-Nr. 22 534 ...	Artikel-Nr. 22 526 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	51,19	030						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3			30,10	030			34,02	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3			30,10	040			37,20	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	55,95	040						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	57,97	050	31,47	050	47,37	050	37,94	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	71,22	060	31,47	060	47,37	060	44,94	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	79,59	080	35,92	080	52,56	080	49,17	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	97,93	100	43,76	100	63,26	100	59,03	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

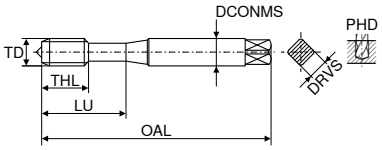
									U0		U0		U0		U0	
									Artikel-Nr. 22 149 ...		Artikel-Nr. 22 525 ...		Artikel-Nr. 22 535 ...		Artikel-Nr. 22 527 ...	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm										
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3		117,60	120						
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4				55,64	120	71,96	120	71,22	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4				90,72	140	105,00	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3		157,90	160						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4				77,78	160	103,80	160	102,40	160
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4				142,10	180				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4				120,90	200	154,80	200	173,80	200
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5				194,00	220				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5				169,50	240				

Stahl	6-25	6-20	6-20	6-25
Rostfrei	5-10	4-8	4-8	5-10
Eisenguss	10-20	6-15	6-15	10-20
NE-Metalle	12-25			12-25
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

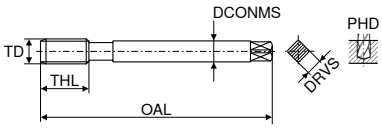
M | Salo-Rex



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
	C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
	TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
	HSS-E ◁ 50° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 416 ...	Artikel-Nr. 22 544 ...	Artikel-Nr. 22 546 ...	Artikel-Nr. 22 594 ...
mm	EUR	EUR	EUR	EUR
M3	49,49 030	43,76 030		50,34 030
M4	51,82 040	44,72 040		50,87 040
M5	53,20 050	46,31 050	66,13 050	52,35 050
M6	64,32 060	47,90 060	66,77 060	57,23 060
M8	71,53 080	59,87 080	85,74 080	70,58 080
M10	88,60 100	68,04 100	98,56 100	78,31 100

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

	U0	U0		U0
TD	Artikel-Nr. 22 417 ...	Artikel-Nr. 22 545 ...		Artikel-Nr. 22 595 ...
mm	EUR	EUR		EUR
M12	104,40 120			
M12		92,62 120		105,00 120
M14	149,50 140			
M14		113,40 140		125,00 140
M16	145,20 160			
M16		124,00 160		135,60 160
M20	249,10 200			
M20		180,10 200		198,20 200

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

Stahl	2-25	6-25	6-25	6-25
Rostfrei	1-10	5-10	5-10	5-10
Eisenguss		10-20	10-20	10-20
NE-Metalle	2-20	12-25	12-25	12-25
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

6

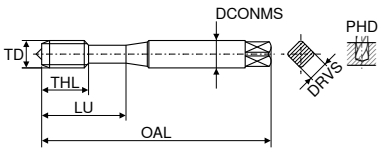
Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ DRY = für Trockenbearbeitung oder Minimalmengenschmierung (MMS)

M | Salo-Rex

UNI DRY | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN GS

UNI DRY | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN

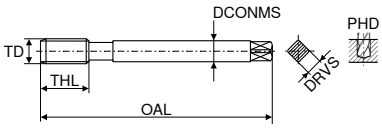


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 566 ...		U0 Artikel-Nr. 22 449 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	40,27	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	43,45	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	44,94	**050**	67,83	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	50,34	**060**	78,96	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	53,09	**080**	87,11	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	75,67	**100**	105,80	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 567 ...		U0 Artikel-Nr. 22 450 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	90,72	**120**	115,50	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	140,90	**160**	163,20	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	258,50	**200**	267,10	**200**

Stahl	**6-25**	**5-45**
Rostfrei	**5-10**	**5-20**
Eisenguss		
NE-Metalle		**20-60**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

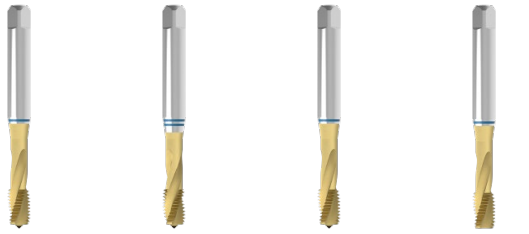
Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

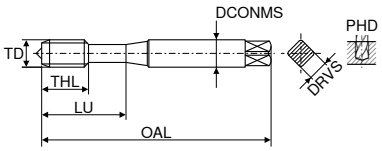
▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

M | SL

ST TS	HR	ST CNC	ST CNC
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiN	TiN	TiN

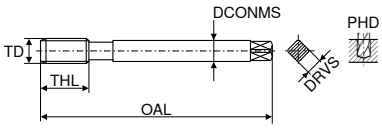




DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
	◁ 15° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD	◁ 25° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	◁ 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	◁ 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD
	U0	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 406 ...	Artikel-Nr. 22 072 ...	Artikel-Nr. 22 328 ...	Artikel-Nr. 22 443 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR
M3	46,63 030		42,49 030	
M3		43,76 030		
M4		44,09 040		
M4	49,49 040		44,29 040	
M5		45,68 050		
M5	51,08 050		46,10 050	67,83 050
M6		55,32 060		
M6	62,21 060		56,91 060	78,96 060
M8		59,66 080		
M8	69,41 080		64,32 080	86,48 080
M10		84,78 100		
M10	84,78 100		78,96 100	105,00 100
M12		94,74 120		

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

	U0		U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 407 ...		Artikel-Nr. 22 329 ...	Artikel-Nr. 22 444 ...
	EUR		EUR	EUR
M12	101,30 120		92,41 120	117,60 120
M16	142,10 160		133,50 160	165,40 160
M20	232,10 200		221,50 200	

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3

Stahl	20-100	2-6	5-45	5-45
Rostfrei				
Eisenguss	20-60		10-30	10-30
NE-Metalle	20-100		5-30	5-30
Hochwarmfest	10-25	3-5		
Stahl gehärtet				

6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts/links

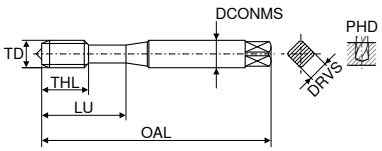
▲ LH = für Linksgewinde

M | Salo-Rex

ST | C 2–3 | ISO 2 6H

ST | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN

ST LH | C 2–3 | ISO 2 6H



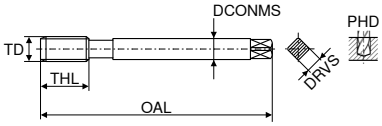
DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E ◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E ◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 082 ...		U0 Artikel-Nr. 22 084 ...		U0 Artikel-Nr. 22 138 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2	31,47	**020**	40,49	**020**		
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2	34,98	**023**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2	30,52	**025**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3	26,60	**030**	33,06	**030**	45,99	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3	29,36	**035**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3	26,50	**040**	33,81	**040**	41,43	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3	26,92	**050**	34,02	**050**	44,72	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3	27,55	**060**	42,71	**060**	43,02	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3	33,06	**080**	47,90	**080**	51,82	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3	39,00	**100**	64,65	**100**	59,66	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3	44,94	**120**				



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 083 ...		U0 Artikel-Nr. 22 085 ...		U0 Artikel-Nr. 22 139 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	30,94	**030**				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	31,16	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	31,47	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	37,73	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	34,98	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3			72,59	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	50,44	**120**	76,51	**120**	84,78	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3	64,01	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	69,94	**160**	98,56	**160**	121,90	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3	102,20	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	104,00	**200**	165,40	**200**	180,10	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4	143,10	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4	133,50	**240**				
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4	228,90	**300**				
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4	331,80	**330**				
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4	331,80	**360**				

Stahl	**10-20**	**10-25**	**10-20**
Rostfrei			
Eisenguss			
NE-Metalle	**10-20**	**10-25**	**10-20**
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

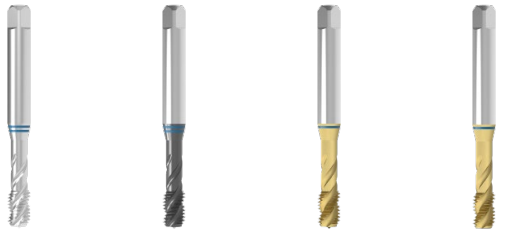
M | Salo-Rex

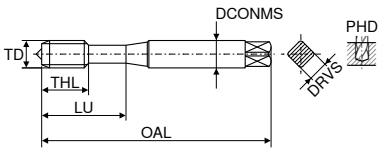
HR | C 2–3 | ISO 2 6H

HR | C 2–3 | ISO 2 6H | OSM

ST TS | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN

ST TS | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN

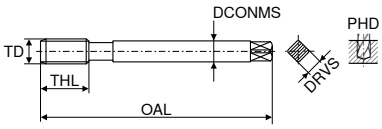




DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-PM	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	◁ 40° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	◁ 40° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD
	U0	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 498 ...	Artikel-Nr. 22 499 ...	Artikel-Nr. 22 044 ...	Artikel-Nr. 22 046 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten								
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	31,16	**030**	39,53	**030**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	29,36	**040**	39,53	**040**	48,21	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	30,94	**050**	42,07	**050**	51,82	**050**	81,70	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	30,52	**060**	43,45	**060**	55,11	**060**	106,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	36,98	**080**	55,11	**080**	62,21	**080**	110,20	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	44,72	**100**	62,21	**100**	77,26	**100**	149,50	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 045 ...	Artikel-Nr. 22 047 ...
	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten				
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	92,62	**120**	162,10	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	133,50	**160**	249,10	**160**

Stahl	**4-12**	**4-12**	**20-100**	**20-100**
Rostfrei	**6-8**	**6-8**		
Eisenguss			**20-60**	**20-60**
NE-Metalle			**20-100**	**20-100**
Hochwarmfest	**3-5**	**3-5**	**10-25**	**10-25**
Stahl gehärtet				

6

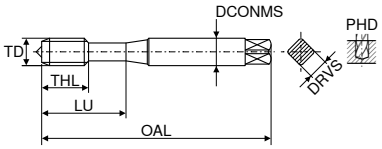
Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

M | Salo-Rex

VA | C 2–3 | ISO 2 6H | vap.

VA | E 1,5–2 | ISO 2 6H | TiN GS

VA | C 2–3 | ISO 2 6H | TiN GS



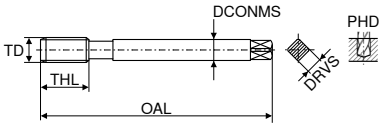
DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E ◁ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E ◁ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 090 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 042 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 040 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2					81,07	**016**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	50,87	**020**			45,68	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	40,27	**025**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3					43,45	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	30,10	**030**			44,72	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	30,94	**040**			45,25	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	31,47	**050**	66,77	**050**	47,37	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	31,69	**060**	67,51	**060**	48,54	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	36,98	**080**	86,27	**080**	60,83	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	44,72	**100**	99,20	**100**	70,58	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

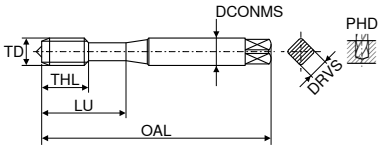
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 091 ... EUR			U0 Artikel-Nr. 22 041 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm						
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	55,64	**120**		94,74	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	81,70	**140**		114,50	**140**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	78,31	**160**		125,00	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	120,90	**200**		182,30	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5	202,40	**220**			
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	153,70	**240**			
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	315,90	**300**			

Stahl		5-12	5-12
Rostfrei	5-10	5-10	5-10
Eisenguss			
NE-Metalle			
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

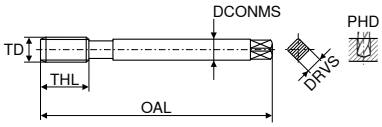
M | Salo-Rex

Soft	Soft	NW	NW
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	CH	vap.	HCr



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	◁ 38° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	◁ 38° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 326 ...	Artikel-Nr. 22 324 ...	Artikel-Nr. 22 086 ...	Artikel-Nr. 22 088 ...
TP / OAL / DCONMS / DRVS / PHD / THL / LU / Nuten	EUR	EUR	EUR	EUR
mm / mm / mm / mm / mm / mm / mm				
M2 0,40 / 45 / 2,8 / 2,1 / 1,60 / 4 / 12 / 2	41,33 **020**	55,85 **020**	35,61 **020**	43,02 **020**
M2,5 0,45 / 50 / 2,8 / 2,1 / 2,05 / 5 / 15 / 2	38,68 **025**	54,26 **025**	33,06 **025**	42,49 **025**
M3 0,50 / 56 / 3,5 / 2,7 / 2,50 / 6 / 18 / 2	31,69 **030**	47,05 **030**		
M3 0,50 / 56 / 3,5 / 2,7 / 2,50 / 6 / 18 / 3			27,77 **030**	35,92 **030**
M4 0,70 / 63 / 4,5 / 3,4 / 3,30 / 7 / 21 / 2	31,69 **040**	50,76 **040**		
M4 0,70 / 63 / 4,5 / 3,4 / 3,30 / 7 / 21 / 3			27,77 **040**	36,98 **040**
M5 0,80 / 70 / 6,0 / 4,9 / 4,20 / 8 / 25 / 2	32,75 **050**	52,35 **050**		
M5 0,80 / 70 / 6,0 / 4,9 / 4,20 / 8 / 25 / 3			28,83 **050**	37,20 **050**
M6 1,00 / 80 / 6,0 / 4,9 / 5,00 / 10 / 30 / 2	32,75 **060**	72,70 **060**		
M6 1,00 / 80 / 6,0 / 4,9 / 5,00 / 10 / 30 / 3			28,83 **060**	38,26 **060**
M8 1,25 / 90 / 8,0 / 6,2 / 6,80 / 14 / 35 / 2	39,21 **080**	78,96 **080**		
M8 1,25 / 90 / 8,0 / 6,2 / 6,80 / 14 / 35 / 3			33,28 **080**	43,02 **080**
M10 1,50 / 100 / 10,0 / 8,0 / 8,50 / 16 / 39 / 2	46,10 **100**	99,20 **100**		
M10 1,50 / 100 / 10,0 / 8,0 / 8,50 / 16 / 39 / 3			40,80 **100**	49,81 **100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

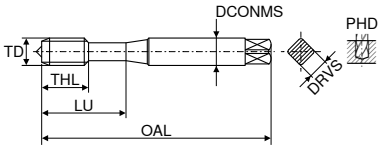
									U0	U0
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten		Artikel-Nr. 22 087 ...	Artikel-Nr. 22 089 ...
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR	EUR
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3		51,19 **120**	62,21 **120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3		73,12 **160**	86,80 **160**

Stahl				
Rostfrei				
Eisenguss				
NE-Metalle	**15-40**	**15-40**	**10-20**	**12-25**
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

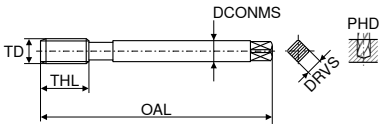
M | SL



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	Ti	Ti	Ni	Ni
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
	TiN	TiCN	TiCN	TiCN
	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM
	◁ 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	◁ 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2xD	◁ 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 1,5xD	◁ 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 2xD
	U0	U0	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 076 ...	Artikel-Nr. 22 163 ...	Artikel-Nr. 22 073 ...	Artikel-Nr. 22 424 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2			45,04	030			57,54	030
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3					97,18	030		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	43,45	030						
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3			48,43	035				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	44,72	040						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3			49,49	040	97,18	040	59,99	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	44,94	050						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3			50,02	050	86,80	050	62,21	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	49,17	060						
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3			66,66	060	102,40	060	78,21	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	51,82	080						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3			72,70	080	150,50	080	85,84	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	75,04	100						
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3			89,44	100	130,30	100	107,00	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3	85,74	120						



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

								U0		U0		U0	
								Artikel-Nr. 22 164 ...		Artikel-Nr. 22 124 ...		Artikel-Nr. 22 425 ...	
TD	**TP**	**OAL**	**DCONMS**	**DRVS**	**PHD**	**THL**	**Nuten**	**EUR**		**EUR**		**EUR**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	101,30	120			125,00	120
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	4			149,50	120		
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3					183,40	140
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	4			200,30	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	142,10	160			171,70	160
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	5			181,30	160		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	245,90	200			297,80	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	280,80	240				

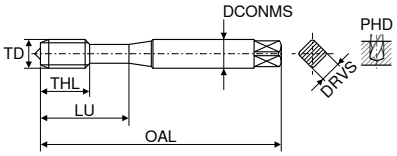
Stahl	2-5	6-8		
Rostfrei		4-10		
Eisenguss				
NE-Metalle		10-12		
Hochwarmfest	2-6	4-6	2-4	2-4
Stahl gehärtet				

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ ES = extra kurz

M | Salo-Rex

UNI ES | E 1,5–2 | ISO 2 6H | vap.



DIN 352 mit verstärktem Schaft

HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 500 ...	EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm				
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3		25,22	**030**
M3,5	0,60	45	4,0	3,0	2,9	7	20	3		32,43	**035**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3		25,97	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3		26,60	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3		27,55	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3		31,69	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3		37,73	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4		49,17	**120**
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4		77,78	**160**

Stahl	**6-20**
Rostfrei	**4-8**
Eisenguss	**6-15**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ AUT = kurze Ausführung für Automateneinsatz

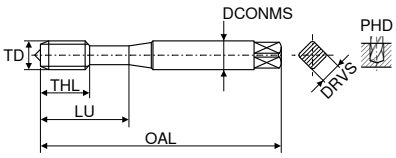
▲ ES = extra kurz

M | SL

ST ES | ST AUT/ES

C 2–3 | E 1,5–2

ISO 2 6H | ISO 2 6H



DIN 352 mit verstärktem Schaft

HSS-E
∢ 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
∢ 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 016 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 001 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2	22,68	**030**	24,27	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3	22,79	**040**	24,59	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3	23,42	**050**	24,69	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3	24,16	**060**	26,81	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3	27,55	**080**	30,52	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3	34,98	**100**	38,26	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3	44,94	**120**		
M14	2,00	80	11,0	9,0	12,0	26		3	65,38	**140**		
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	27		3	71,96	**160**		
M20	2,50	95	16,0	12,0	17,5	32		3	103,80	**200**		

Stahl	**10-20**	**10-20**
Rostfrei		
Eisenguss		
NE-Metalle	**10-20**	**10-20**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

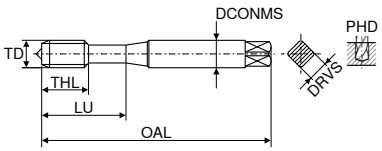
M | Salo-Rex

UNI EL | ST EL

C 2–3 | C 2–3

ISO 2 6H | ISO 2 6H

vap.

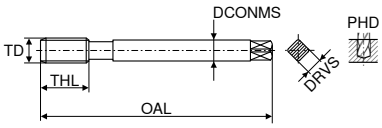


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
∢ 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
∢ 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 538 ...		U0 Artikel-Nr. 22 422 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3	52,35	**030**	60,93	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3	52,35	**040**	59,66	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3	58,71	**050**	66,66	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3	61,79	**060**	69,41	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3	73,86	**080**	83,51	**080**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 539 ...		U0 Artikel-Nr. 22 423 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3	66,77	**060**	69,41	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3	81,07	**080**	83,51	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3	81,70	**100**	91,67	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3	104,40	**120**	119,80	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3	153,70	**140**	173,80	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3	147,30	**160**	168,50	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3	236,30	**180**	255,40	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3	202,40	**200**	227,90	**200**

Stahl	**6-20**	**5-25**
Rostfrei	**4-8**	
Eisenguss	**6-15**	
NE-Metalle		**10-40**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

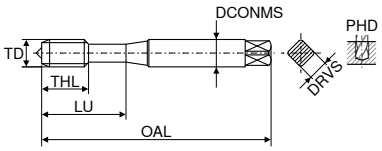
▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

M | SL

ST
EL

E
1,5–2

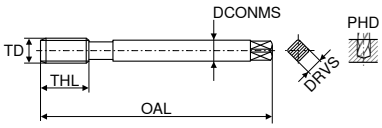
ISO 2
6H



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 078 ...	EUR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2	50,34	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	50,02	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	56,70	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	59,03	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	71,22	**080**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

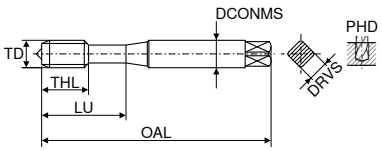
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 080 ...	EUR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	61,46	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	73,12	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	77,78	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	99,20	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	145,20	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	143,10	**160**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	198,20	**200**

Stahl	**10-20**
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	**10-20**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

M

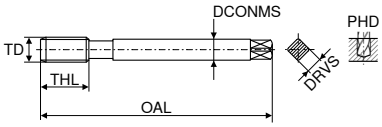


DIN 371 mit verstärktem Schaft

	UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS

	HSS-E	HSS-E	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
	T9	T9	T9	T9	T9
TD	Artikel-Nr. 23 118 ...	Artikel-Nr. 23 120 ...	Artikel-Nr. 23 026 ...	Artikel-Nr. 23 122 ...	Artikel-Nr. 23 124 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	12,64	020	11,01	020						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	12,43	025	16,61	025						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	8,54	030	12,64	030	14,06	030	18,44	030	19,46	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	8,54	040	13,55	040	14,06	040	19,46	040	20,58	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	8,97	050	13,76	050	15,08	050	20,28	050	21,70	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	9,27	060	17,12	060	17,53	060	26,19	060	29,35	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	10,90	080	18,44	080	20,79	080	28,12	080	31,49	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	12,53	100	23,64	100	26,19	100	35,56	100	40,05	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

	T9	T9	T9	T9	T9
TD	Artikel-Nr. 23 119 ...	Artikel-Nr. 23 121 ...	Artikel-Nr. 23 027 ...	Artikel-Nr. 23 123 ...	Artikel-Nr. 23 125 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	10,19	030								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	9,18	040								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	9,04	050								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	8,90	060								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	9,32	080								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	12,64	100								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	14,27	120	28,33	120						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4					30,88	120	42,19	120	46,47	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			43,07	14000						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					44,53	140				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	20,99	160	39,44	160						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4					44,53	160	56,25	160	61,96	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			68,13	18000						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	31,59	200	58,39	200	50,95	200				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4							101,90	200	113,10	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			99,86	22000						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			82,34	240						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			124,90	27000						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			138,70	30000						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			200,00	33000						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			217,30	36000						

Stahl	2-25	5-45	10-20	5-45	5-45
Rostfrei	2-8	5-15	8-15	5-15	5-15
Eisenguss	5-20	10-25	20-25	10-25	10-25
NE-Metalle	10-20	15-40	20-25	15-40	15-40
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NCW = mit Weldon-Spannfläche für die CNC-Synchronbearbeitung ohne Ausgleichsfutter

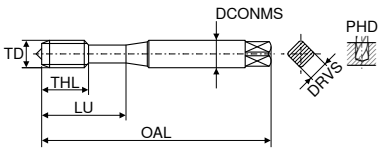
M

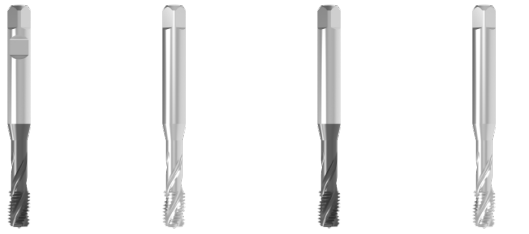
UNI NCW | FE | FE-HF | VA

C 2–3

ISO 2 6H

TiCN (UNI NCW, FE-HF)

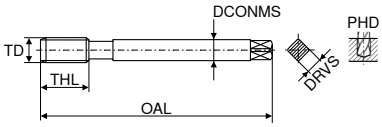




DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD
	T9	T9	T9	T9
	Artikel-Nr. 23 126 ...	Artikel-Nr. 23 216 ...	Artikel-Nr. 23 312 ...	Artikel-Nr. 23 414 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten								
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2			11,51	020			19,67	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2			21,09	025			23,34	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			11,31	030	16,92	030	12,74	030
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3	20,89	030						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3			11,31	040	18,44	040	12,74	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3	23,84	040						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	24,25	050	11,72	050	18,65	050	13,15	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	24,25	060	11,72	060	25,78	060	13,15	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	30,67	080	15,18	080	28,12	080	17,02	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	36,99	100	18,14	100	35,05	100	20,69	100



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

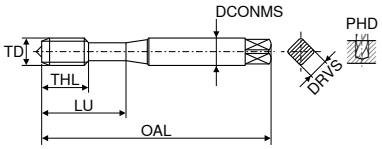
	T9	T9	T9	T9
	Artikel-Nr. 23 127 ...	Artikel-Nr. 23 217 ...	Artikel-Nr. 23 313 ...	Artikel-Nr. 23 415 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten							
	mm	mm	mm	mm	mm	mm								
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	46,26	120					
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			24,46	120	40,56	120	27,41	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3			29,45	140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	62,26	160	37,09	160	54,82	160	42,19	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			58,49	200	98,23	200	64,50	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4							88,45	240

Stahl	5-45	5-25	5-45	
Rostfrei	5-15			3-10
Eisenguss	10-25			
NE-Metalle	15-40			
Hochwarmfest	5-8			
Stahl gehärtet				

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

M

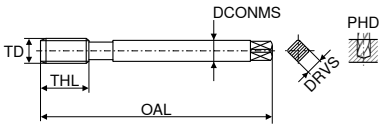


DIN 371 mit verstärktem Schaft

VA	VA	VA	AL	AL
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN

HSS-E	HSS-PM	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
◁ 45° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	◁ 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD
T9	T9	T9	T9	T9
Artikel-Nr. 23 416 ...	Artikel-Nr. 23 426 ...	Artikel-Nr. 23 456 ...	Artikel-Nr. 23 616 ...	Artikel-Nr. 23 614 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	21,20	**020**								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	20,28	**025**								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	17,22	**030**	12,53	**030**	14,06	**030**	11,31	**030**	14,88	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	18,04	**040**	12,74	**040**	15,29	**040**	11,31	**040**	14,88	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	18,44	**050**	13,04	**050**	15,59	**050**	11,72	**050**	15,39	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	23,13	**060**	13,25	**060**	20,07	**060**	11,72	**060**	15,39	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	25,48	**080**	15,59	**080**	21,50	**080**	15,18	**080**	17,83	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	32,20	**100**	18,75	**100**	29,65	**100**	18,14	**100**	21,81	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 417 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 427 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 457 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 617 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 615 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			30,98	**120**	42,39	**120**	24,46	**120**	27,00	**120**
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	38,11	**120**								
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			40,76	**140**						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			44,33	**160**	53,40	**160**				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	51,97	**160**								
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			66,03	**200**	106,00	**200**				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	89,57	**200**								
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			83,56	**240**						

Stahl					
Rostfrei	**8-20**	**5-10**	**8-20**		
Eisenguss					
NE-Metalle				**10-20**	**15-40**
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

6

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

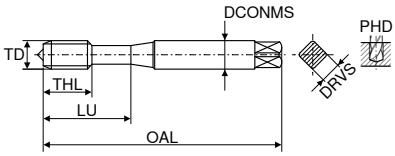
M | TWIN

ST | HR | AMPCO

C 2–3

ISO 2X 6HX

nitr.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-PM
	0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 800 N/mm² ≤ 2xD
	U0	U0	U0
TD	Artikel-Nr. 22 028 ...	Artikel-Nr. 22 006 ...	Artikel-Nr. 22 030 ...
TP / mm	EUR	EUR	EUR
OAL / mm			
DCONMS / mm			
DRVS / mm			
PHD / mm			
THL / mm			
LU / mm			
Nuten			

TD	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	EUR		EUR		EUR	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	44,09	**012** 1)				
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	13	2	35,61	**014** 1)				
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2	32,00	**016**				
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	34,98	**017**				
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	32,43	**018**				
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	27,24	**020**				
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3	28,83	**022**				
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3	31,16	**023**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3	26,60	**025**				
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3	28,61	**026**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	22,15	**030**	30,10	**030**	32,65	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	22,68	**035**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	22,46	**040**	31,16	**040**	33,81	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	22,68	**050**	32,43	**050**	33,81	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	22,79	**060**	32,65	**060**	33,81	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	32,43	**070**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	25,97	**080**	36,24	**080**	38,57	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	32,65	**100**	44,94	**100**	48,54	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	40,80	**120**				

Stahl	**10-20**	**6-15**	
Rostfrei			
Eisenguss		**6-15**	
NE-Metalle	**10-20**		
Hochwarmfest		**3-5**	**3-5**
Stahl gehärtet			

1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

DIN 376 finden Sie auf der nächsten Seite.

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

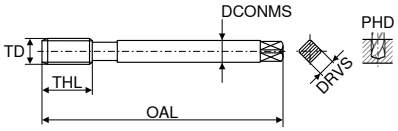
M | TWIN

ST | HR | AMPCO

C 2–3

ISO 2X 6HX

nitr.



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

HSS-E | HSS-E | HSS-PM

0° | 0° | 0°

≤ 750 N/mm² | ≤ 1400 N/mm² | ≤ 800 N/mm²

≤ 2xD | ≤ 2xD | ≤ 2xD

U0 | U0 | U0

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	Artikel-Nr. 22 029 ...		Artikel-Nr. 22 007 ...		Artikel-Nr. 22 031 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	28,19	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	28,83	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	28,83	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	36,45	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	40,80	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	42,07	**120**	57,23	**120**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4					81,70	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	57,97	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	61,79	**160**	81,07	**160**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4					122,90	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4	91,88	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4	93,36	**200**			155,80	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4	132,50	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4	126,20	**240**			190,70	**240**
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	249,10	**330**				

Stahl	**10-20**	**6-15**	
Rostfrei			
Eisenguss		**6-15**	
NE-Metalle	**10-20**		
Hochwarmfest		**3-5**	**3-5**
Stahl gehärtet			

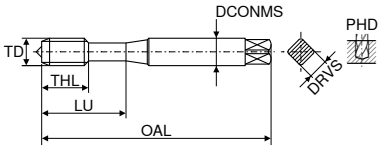
6

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

M | TWIN

GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.

GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.

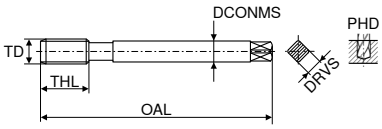


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 032 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 036 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	28,83	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3	28,83	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	24,27	**030**		
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	26,60	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	24,91	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	26,50	**050**	38,79	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	26,50	**060**	39,74	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	31,05	**080**	43,76	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	36,45	**100**	51,82	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 033 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 037 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	31,16	**040**		
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	31,47	**050**		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	31,69	**060**		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	33,81	**080**		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	38,79	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	46,21	**120**	61,15	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	61,15	**140**	84,04	**140**
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	66,66	**160**	84,78	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4	98,66	**180**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4	98,66	**200**	126,20	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4	149,50	**220**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4	130,30	**240**		

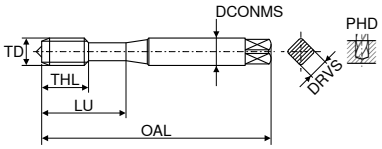
Stahl		
Rostfrei		
Eisenguss	**10-20**	**10-20**
NE-Metalle		
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

M | TWIN

HT | D 4–5 | ISO 2X 6HX | OSM

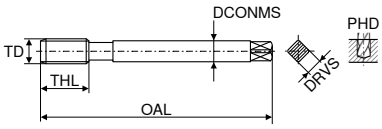
HT | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiCN



6

DIN 371 mit verstärktem Schaft

									VHM 0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD		HSS-PM 0° 44 - 52 HRC ≤ 1,5xD	
									U0		U0	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	Artikel-Nr. 22 806 ...		Artikel-Nr. 22 227 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4	194,00	030		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4	194,00	040		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4	219,30	050		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4			129,30	060
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4	229,30	060		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5			138,80	080
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5	255,70	080		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5	316,40	100		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5			173,80	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5	486,10	120		
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6	685,60	160		



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

									U0	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten		Artikel-Nr. 22 228 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5		217,30	120
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6		297,80	160

Stahl		
Rostfrei		
Eisenguss		
NE-Metalle		
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet	1-3	1-3

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

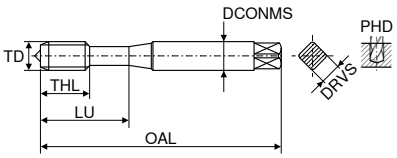
▲ ES = extra kurz

M | TWIN

ST
ES

C
2–3

ISO 2X
6HX



DIN 352 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 018 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M2	0,40	36	2,8	2,1	1,60	8		3	30,94	**020**
M2,5	0,45	40	2,8	2,1	2,05	9		3	30,94	**025**
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,50	10	18	3	19,93	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,30	12	22	3	19,93	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,20	14	25	3	19,93	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,00	16	28	3	21,40	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,80	20		3	24,59	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,50	22		3	32,00	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,20	24		3	38,57	**120**

Stahl	**10-20**
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	**10-20**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ EL = extra lang, mit doppelter Gesamtlänge

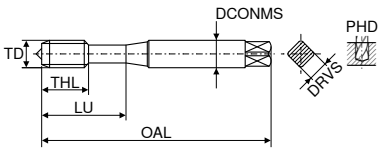
M | TWIN

HR
EL

C
2–3

ISO 2X
6HX

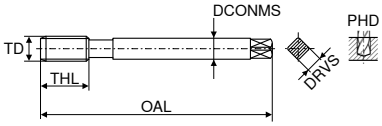
nitr.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 122 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	55,32	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	55,32	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	58,50	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	61,15	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	72,59	**080**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 123 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3	81,07	**100**
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3	97,18	**120**
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3	152,60	**160**
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4	207,70	**200**

Stahl	**6-15**
Rostfrei	
Eisenguss	**6-15**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	**3-5**
Stahl gehärtet	

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

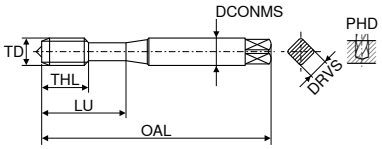
M

GG

C
2–3

ISO 2X
6HX

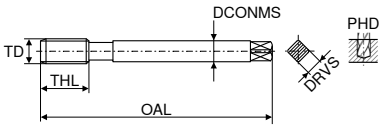
TiCN



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 512 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3	15,39	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	16,71	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	17,02	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	23,54	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3	24,76	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3	31,49	**100**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 513 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	36,48	**120**

Stahl	
Rostfrei	
Eisenguss	**10-30**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

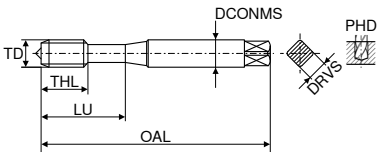
M | Spanlos

EC | C 2–3 | ISO 2X 6HX | Ti200

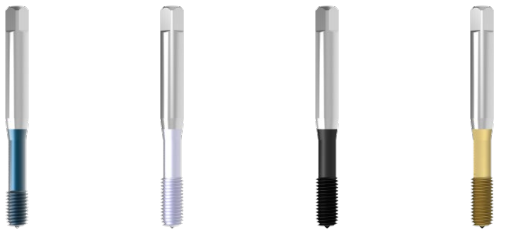
EC | C 2–3 | ISO 2X 6HX | HCr

EC | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN GS

EC | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN



DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-PM ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD

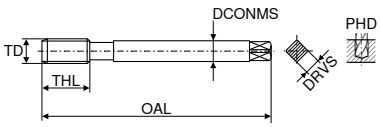
HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD

HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD

HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	U0 Artikel-Nr. 22 112 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 128 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 136 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 100 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm								
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5							78,00	010 [1]
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5							73,86	012 [1]
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0							66,02	014 [1]
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0							63,69	016
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0							69,94	017
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0			64,01	020			45,68	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,30	9	14,0					68,67	025		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0			55,11	025			44,29	025
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0							49,28	026
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	6	18,0	60,51	030						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0			39,63	030	56,27	030	42,39	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0							37,30	035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0			41,23	040	57,76	040	43,35	040
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	7	21,0	63,69	040						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0			43,02	050	59,66	050	45,25	050
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	8	25,0	67,40	050						
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	10	30,0	82,56	060						
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0			43,02	060	66,34	060	51,72	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0							56,80	080
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35,0			48,96	080	72,06	080		
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	14	35,0	91,99	080						
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	16	39,0	118,70	100						
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0			64,01	100	88,28	100	72,06	100

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	U0 Artikel-Nr. 22 101 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	79,16	120
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	133,50	160

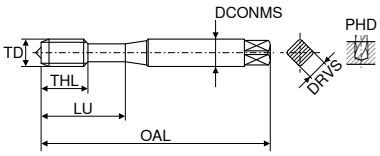
Stahl	8-30	8-25	8-30	8-30
Rostfrei	8-15		8-15	8-15
Eisenguss				
NE-Metalle	12-25	10-30	12-25	12-25
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

6

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

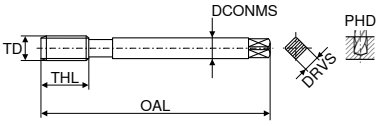
M | Spanlos



DIN 2174 mit verstärktem Schaft

	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	HCr	TiN	TiN GS	TiN
	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0	U0	U0	U0

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	Artikel-Nr. 22 104 ...		Artikel-Nr. 22 107 ...		Artikel-Nr. 22 108 ...		Artikel-Nr. 22 154 ...		Artikel-Nr. 22 105 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3									52,46	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3									47,90	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3					43,98	**030**	60,62	**030**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4	32,65	**030**	45,25	**030**					46,21	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3									45,68	**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4					45,68	**040**	62,32	**040**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	5	33,81	**040**	46,21	**040**					47,90	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4					47,90	**050**	64,54	**050**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5	35,71	**050**	48,54	**050**					49,81	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4					55,95	**060**	71,32	**060**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5	36,24	**060**	48,54	**060**					56,48	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	6	43,66	**080**	55,64	**080**	63,69	**080**	77,57	**080**	62,32	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	55,95	**100**	73,33	**100**	80,65	**100**	94,32	**100**	78,00	**100**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

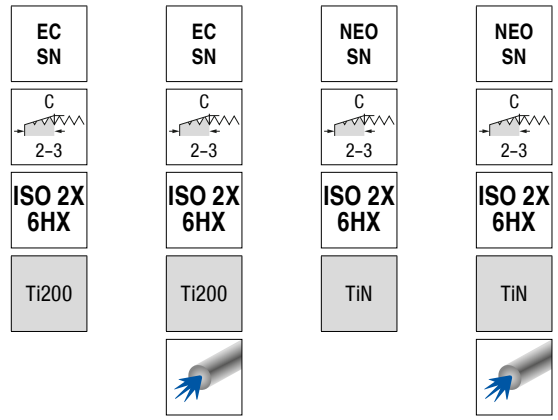
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	Artikel-Nr. 22 106 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	97,28	**120**
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	187,60	**140**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	150,50	**160**

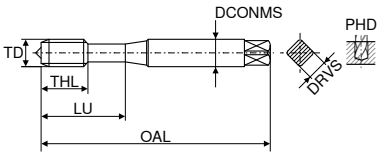
Stahl	**8-30**	**8-30**	**8-30**	**8-30**	**8-30**
Rostfrei	**8-15**	**8-15**	**8-15**	**8-15**	**8-15**
Eisenguss					
NE-Metalle	**10-30**	**10-30**	**12-25**	**12-25**	**12-25**
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

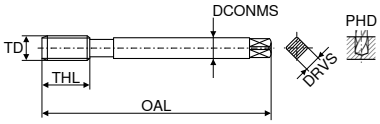
M | Spanlos





DIN 2174 mit verstärktem Schaft

									HSS-PM ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD		HSS-PM ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD		HSS-PM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-PM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
									U0		U0		U0		U0	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	**Artikel-Nr. 22 114 ...**		**Artikel-Nr. 22 118 ...**		**Artikel-Nr. 22 452 ...**		**Artikel-Nr. 22 453 ...**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	4	12	3	110,20	**020**						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	5	14	3	68,04	**025**						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	6	18	3	68,04	**030**						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4					60,62	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4					62,32	**040**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	7	21	4	70,47	**040**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	8	25	4	75,04	**050**	95,38	**050**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4					66,34	**050**	82,88	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	10	30	4	89,97	**060**	112,30	**060**				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5					83,62	**060**	101,10	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5					93,68	**080**	114,50	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	14	35	5	100,50	**080**	124,00	**080**				
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5					121,90	**100**	145,20	**100**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	16	39	5	129,30	**100**	156,80	**100**				



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

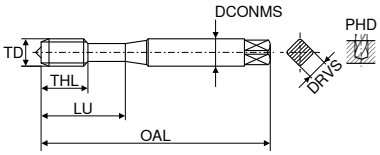
									U0				U0		U0	
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten		**Artikel-Nr. 22 115 ...**				**Artikel-Nr. 22 452 ...**		**Artikel-Nr. 22 454 ...**	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			EUR				EUR		EUR	
M12	1,75	110	9	7	11,25	18	5		132,50	**120**						
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6						140,90	**120**	169,50	**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6						228,90	**160**	259,70	**160**

Stahl	**8-30**	**8-30**	**5-30**	**5-30**
Rostfrei	**8-15**	**8-15**	**5-15**	**5-15**
Eisenguss				
NE-Metalle	**12-25**	**12-25**	**5-10**	**5-10**
Hochwarmfest			**5-20**	**5-20**
Stahl gehärtet				

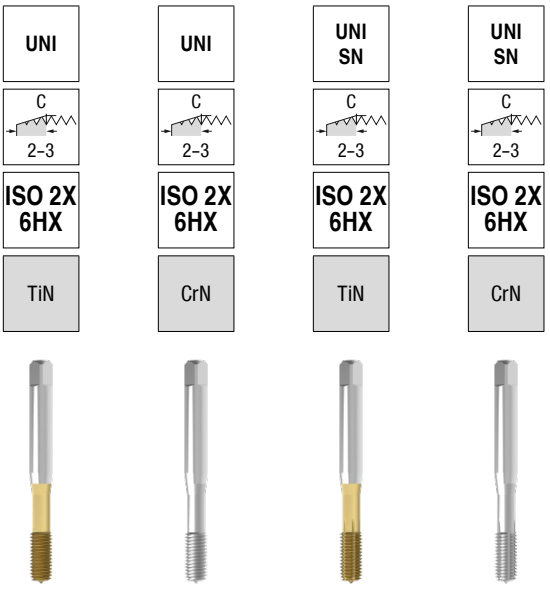
Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

M

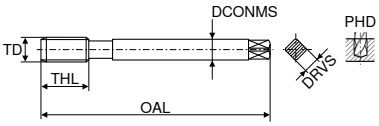


DIN 2174 mit verstärktem Schaft



HSS-E
∢ 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 810 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 812 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 814 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 816 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12		25,07	020	24,56	020				
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3					28,43	020	28,02	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					25,78	025	24,56	025
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14		22,32	025	21,30	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3					18,44	030	17,83	030
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18		16,20	030	15,39	030				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4					19,16	040	17,83	040
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21		16,81	040	15,79	040				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4					20,28	050	18,85	050
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25		17,83	050	16,51	050				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4					23,44	060	18,85	060
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30		21,20	060	16,51	060				
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5					26,49	080	22,21	080
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35		23,64	080	19,06	080				
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5					34,34	100	28,43	100
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39		31,49	100	24,56	100				



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 811 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 813 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 815 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 817 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24		35,97	120	30,06	120				
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5					40,25	120	34,54	120
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6					75,30	160	69,09	160
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27		67,76	160	60,12	160				
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6					138,90	18000		
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6					129,20	20000		
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6					172,60	24000		

Stahl	10-50	10-50	10-50	10-50
Rostfrei	5-20	5-20	5-20	5-20
Eisenguss				
NE-Metalle	10-50	10-50	10-50	10-50
Hochwarmfest	5-15	5-15	5-15	5-15
Stahl gehärtet				

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts

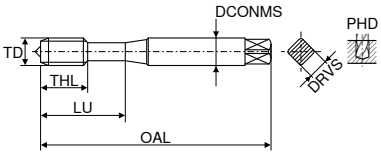
EG M | Stabil

UNI

B
4–5

6H mod

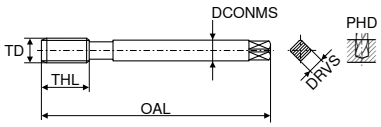
nitr. + vap.



DIN 40435 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 662 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3	48,74	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3	40,49	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3	42,07	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3	40,80	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3	41,23	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3	49,17	**080**



DIN 40435 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 663 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3	66,13	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3	75,67	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3	110,20	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3	154,80	**200**

Stahl	**6-20**
Rostfrei	**4-8**
Eisenguss	**6-15**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts

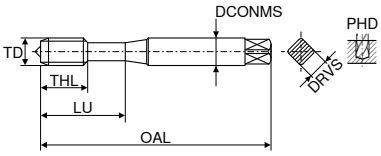
EG M | Salo-Rex

Soft | UNI

C 2–3 | C 2–3

6H mod | 6H mod

CH | vap.

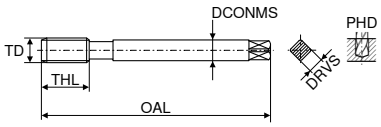


DIN 40435 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 280 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 664 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2	58,93	**025**		
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3			46,63	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2	56,91	**030**		
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3			42,49	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	56,91	**040**		
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			42,49	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2	77,57	**050**		
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3			39,21	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2	78,96	**060**		
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3			42,49	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2	99,20	**080**		
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3			47,58	**080**



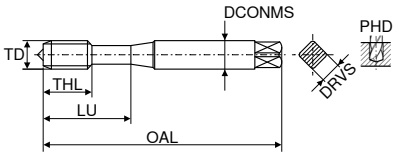
DIN 40435 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 665 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5	60,83	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4	74,51	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5	112,30	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4	152,60	**200**

Stahl		**6-20**
Rostfrei		**4-8**
Eisenguss		**6-15**
NE-Metalle	**15-40**	
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF | Stabil



DIN 371 mit verstärktem Schaft

UNI	UNI	VG
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
nitr. + vap.	TiN	TiN

	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	U0	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 590 ...	Artikel-Nr. 22 550 ...	Artikel-Nr. 22 587 ...
	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten						
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	49,17	**040**	56,91	**040**		
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3					56,91	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	49,17	**050**	56,91	**050**		
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	51,82	**060**	71,22	**060**		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	51,82	**062**	71,22	**062**		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3					68,04	**062**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3					68,04	**060**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3					56,91	**050**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3	50,55	**084**	68,04	**080**		
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4	51,82	**102**	77,26	**100**		

Stahl	**6-20**	**6-25**	**6-15**
Rostfrei	**4-8**	**5-10**	**5-10**
Eisenguss	**6-15**	**10-20**	
NE-Metalle		**12-25**	**10-20**
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

DIN 374 finden Sie auf der nächsten Seite.

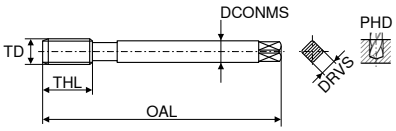
6

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts/links

▲ TS = für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung, bis zu 100 m/min.

▲ LH = für Linksgewinde

MF | Stabil



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

ST LH	ST TS	UNI	UNI	VG
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
	TiN	nitr. + vap.	TiN	TiN

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
U0	U0	U0	U0	U0
Artikel-Nr. 22 210 ...	Artikel-Nr. 22 193 ...	Artikel-Nr. 22 551 ...	Artikel-Nr. 22 552 ...	Artikel-Nr. 22 570 ...
EUR	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten									
	mm	mm	mm	mm	mm	mm										
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3					44,09	062			
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3					91,25	060			
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	86,27	082			48,21	082			
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	64,32	084			44,09	084	68,04	080	
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	4			77,26	080					68,04	080
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	66,77	102			44,94	102	74,51	100	
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4					64,65	100			
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	4									91,88	102
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3					96,44	104			
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4			82,88	100					81,07	100
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	86,27	120			52,56	120	87,33	121		
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	91,88	124			49,81	124	77,26	120		
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3					73,12	122				
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4			79,59	120					91,25	120
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	117,60	144			66,77	144	101,10	140		
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4					135,60	140				
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4			100,40	140					110,20	140
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	117,60	162			79,59	162	104,40	160		
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4			133,50	160					125,00	160
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5					221,50	180				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	133,50	182			92,62	182				
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3					182,30	184				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4			165,40	180					154,80	180
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	154,80	202			104,40	202	164,30	200		
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5					239,50	200				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4			207,70	200					194,00	200
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4					114,50	222	199,30	220		
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4					160,10	260				
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4					234,20	244				
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4					385,70	250				
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4					129,30	242				
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4					407,00	272				
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5					187,60	280				
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5					201,30	302				

Stahl	**10-20**	**20-100**	**6-20**	**6-25**	**6-15**
Rostfrei			**4-8**	**5-10**	**5-10**
Eisenguss		**20-60**	**6-15**	**10-20**	
NE-Metalle	**10-20**	**20-100**		**12-25**	**10-20**
Hochwarmfest		**10-25**			
Stahl gehärtet					

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

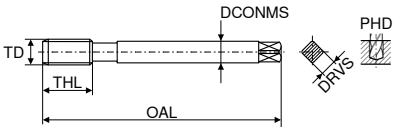
MF

UNI

B
4–5

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

HSS-PM

0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

6

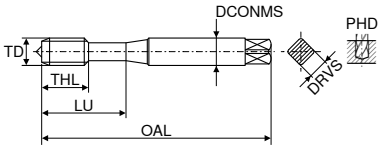
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 041 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	21,91	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	25,07	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	26,90	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	30,88	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	32,30	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	28,74	**121**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	35,46	**144**
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	37,30	**142**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	40,15	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	53,09	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	71,74	**202**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	77,44	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	88,25	**244**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	67,46	**222**

Stahl	**10-20**
Rostfrei	**8-15**
Eisenguss	**20-25**
NE-Metalle	**20-25**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF

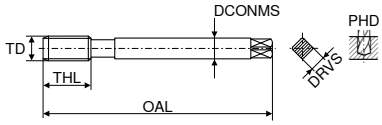
UNI	UNI	FE	FE-HF	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiCN	TiN



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD
	T9	T9	T9	T9	T9
TD	Artikel-Nr. 23 140 ...	Artikel-Nr. 23 142 ...	Artikel-Nr. 23 240 ...	Artikel-Nr. 23 340 ...	Artikel-Nr. 23 440 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	15,49	**040**	20,89	**040**	18,65	**040**				
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	15,49	**062**	25,98	**062**	18,65	**062**	34,85	**062**	31,39	**062**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	16,51	**060**	25,98	**060**	18,85	**060**				
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	15,49	**050**	21,09	**050**	18,85	**050**	26,70	**050**	25,68	**050**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

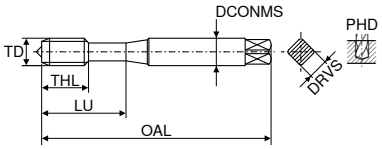
	T9	T9	T9	T9	T9
TD	Artikel-Nr. 23 141 ...	Artikel-Nr. 23 143 ...	Artikel-Nr. 23 241 ...	Artikel-Nr. 23 341 ...	Artikel-Nr. 23 441 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,0	14	3							36,17	**082**		
M8x0,5	0,50	80	6	8,0	7,5	14	3					25,07	**080**				
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	13,86	**084**			20,48	**084**	34,34	**084**	33,22	**084**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4			25,58	**084**						
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3	17,73	**082**	27,21	**082**	21,70	**082**			35,36	**082**
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4	23,95	**100**	36,38	**100**	29,96	**100**				
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	21,60	**104**	34,24	**104**	24,66	**104**				
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	14,27	**102**	27,92	**102**	23,84	**102**	38,11	**102**	36,17	**102**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	16,20	**124**	29,65	**124**	26,49	**124**	41,27	**124**	38,72	**124**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	21,81	**122**	34,85	**122**	28,94	**122**				
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	18,34	**120**	32,10	**120**	27,61	**120**	42,90	**120**	41,68	**120**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4	25,98	**140**	38,52	**140**	34,03	**140**				
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	23,13	**144**	39,44	**144**	32,71	**144**	53,40	**144**	51,15	**144**
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4	29,14	**160**	44,94	**160**	44,94	**160**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	23,95	**162**	44,94	**162**	41,58	**162**	60,12	**162**	58,49	**162**
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5					59,41	**180**				
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	33,02	**182**	55,54	**182**	54,01	**182**				
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	36,79	**202**	70,41	**202**	59,92	**202**				
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5					64,20	**200**				
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4					102,90	**260**				
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	47,89	**242**	76,63	**242**	80,40	**242**				
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	41,58	**222**	73,16	**222**	68,99	**222**				
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5					118,20	**280**				
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5					131,50	**300**				

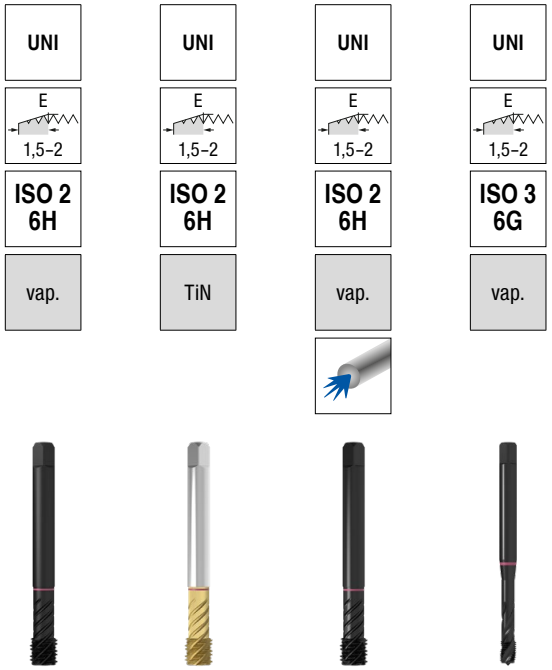
Stahl	**2-25**	**5-45**	**5-25**	**5-45**	
Rostfrei	**2-8**	**5-15**			**8-20**
Eisenguss	**5-20**	**10-25**			
NE-Metalle	**10-20**	**15-40**			
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF | Salo-Rex

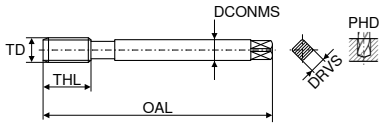


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 441 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3	53,09	**040**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3	53,09	**062**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3	53,09	**050**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 555 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 556 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 491 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 490 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3	48,54	**080**	62,21	**080**			53,09	**080**
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4	52,35	**100**	79,59	**100**			58,50	**100**
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5	59,87	**120**	91,25	**120**	86,27	**120**	64,32	**120**
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5	77,26	**140**	116,60	**140**	114,50	**140**	84,78	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5	91,88	**160**	122,90	**160**	117,60	**160**	101,10	**160**
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5							116,60	**180**
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5					180,10	**200**	133,50	**200**

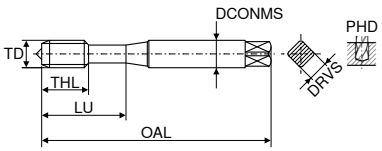
Stahl	**6-20**	**6-25**	**6-20**	**6-20**
Rostfrei	**4-8**	**5-10**	**4-8**	**4-8**
Eisenguss	**6-15**	**10-20**	**6-15**	**6-15**
NE-Metalle		**12-25**		
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

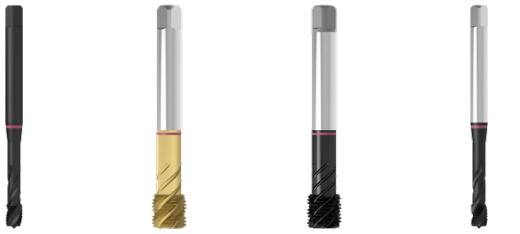
▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

MF | Salo-Rex

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS

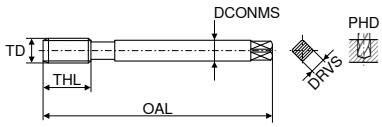


DIN 371 mit verstärktem Schaft



HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 42°	◁ 42°	◁ 45°	◁ 45°
≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 202 ...				U0 Artikel-Nr. 22 548 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR				EUR	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	53,09	040				
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	48,54	050			61,46	050
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	53,09	062			61,46	062
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	53,09	060			61,46	060



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 553 ...		U0 Artikel-Nr. 22 554 ...		U0 Artikel-Nr. 22 563 ...		U0 Artikel-Nr. 22 549 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	53,09	062						
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	49,81	080					64,65	082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	45,99	082	62,21	080	93,89	084	78,31	084
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4	91,88	101						
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	49,17	100	79,59	100				
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4					101,10	102	89,44	102
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3	121,90	102						
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	62,21	120	93,36	121			102,90	120
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4	97,18	122						
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	59,87	124	91,25	120				
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5					114,50	124	99,20	124
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5					140,90	144	126,20	144
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	73,86	140	105,60	140				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	90,19	160	122,90	160				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5					160,10	162	147,30	162
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5							180,10	182
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	110,20	180	156,80	182				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5					239,50	202	221,50	202
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	150,50	200	199,30	202				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	146,20	220						
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5	203,50	260						
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	159,00	240						
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5	239,50	280						
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6	242,70	300						

Stahl	6-20	6-25	6-25	6-25
Rostfrei	4-8	5-10	5-10	5-10
Eisenguss	6-15	10-20	10-20	10-20
NE-Metalle		12-25	12-25	12-25
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts/links

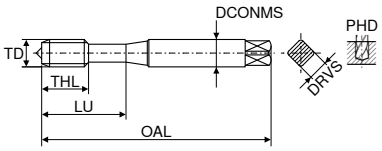
▲ LH = für Linksgewinde

MF | Salo-Rex

ST LH | ST

C 2–3 | C 2–3

ISO 2 6H | ISO 2 6H

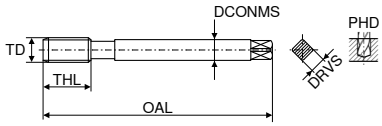


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
∢ 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
∢ 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 238 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M2,5x0,35	0,35	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2	84,78	**025**
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	4,5	18	3	51,82	**030**
M3,5x0,35	0,35	56	4,0	3,0	3,15	5,0	20	3	71,22	**035**
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5,0	21	3	47,90	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5,0	25	3	47,90	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	8,0	30	3	47,90	**060**
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,20	8,0	30	3	53,09	**080**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,00	10,0	35	3	47,90	**082**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 601 ...		U0 Artikel-Nr. 22 186 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3			47,37	**060**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3			48,54	**080**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	77,26	**082**	44,09	**082**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	79,59	**100**	45,99	**100**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4			54,79	**122**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	97,18	**120**	56,70	**120**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	105,00	**140**	73,12	**140**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	125,00	**160**	86,27	**160**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	145,20	**180**	112,30	**180**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	169,50	**200**	111,30	**200**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4			125,00	**220**
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5			196,00	**260**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5			134,60	**240**

Stahl	**10-20**	**10-20**
Rostfrei		
Eisenguss		
NE-Metalle	**10-20**	**10-20**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

6

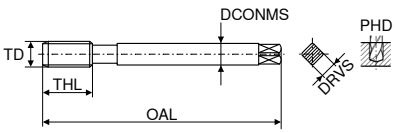
Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF | SL

ST

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 182 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	48,74	**062**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	49,17	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	44,94	**084**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	47,37	**102**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	78,31	**100**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	67,51	**104**
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	66,77	**090**
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	75,04	**110**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	75,04	**122**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	55,32	**124**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	57,97	**120**
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	76,51	**140**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	74,51	**144**
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	90,19	**160**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	87,96	**162**
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	100,40	**150**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	114,50	**182**
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	181,30	**184**
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	124,00	**180**
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	126,20	**200**
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	154,80	**204**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	113,40	**202**
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	157,90	**224**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	139,90	**242**
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	172,70	**240**
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	163,20	**244**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	128,20	**222**
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	233,20	**252**
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	165,40	**220**
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	202,40	**270**
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	267,10	**282**
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	228,90	**272**
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	232,10	**302**
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	267,10	**320**
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	245,90	**304**
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	323,20	**332**
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	411,20	**362**
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	385,70	**364**
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	326,50	**340**

Stahl	**10-20**
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	**10-20**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Fortsetzung nächste Seite

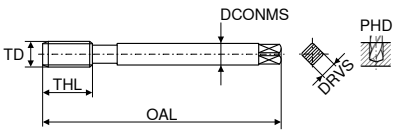
Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF | SL

ST

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

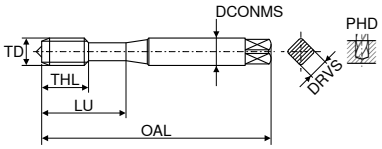
6

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 182 ...
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	404,90 **400**
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	518,20 **424**
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	489,60 **422**
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	479,00 **450**
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	675,10 **482**
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	685,70 **484**
M48x1,5	1,50	190	36,0	29,0	46,5	32	6	562,70 **480**
M45x3	3,00	200	36,0	29,0	42,0	45	5	661,30 **454**
M52x2	2,00	190	40,0	32,0	50,0	32	6	801,20 **522**

Stahl	**10-20**
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	**10-20**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

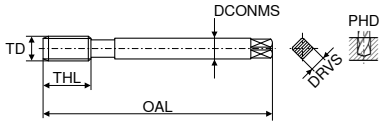
MF | Salo-Rex



DIN 371 mit verstärktem Schaft

NW	VA	VA
C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	vap.	TiN GS
HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 42°	◁ 42°	◁ 45°
≤ 500 N/mm²	≤ 750 N/mm²	≤ 900 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 176 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	81,07	**040**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	62,21	**062**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	62,21	**060**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	62,21	**050**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 188 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 189 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 177 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	48,54	**081**	48,54	**082**	79,06	**084**
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3					65,38	**082**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4			56,38	**100**	90,19	**102**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3	50,55	**100**				
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	61,79	**120**	63,79	**121**	104,40	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4	55,64	**122**				
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5			62,21	**120**	100,40	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5			77,26	**140**	128,20	**144**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4	79,59	**140**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4	87,33	**160**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5			93,36	**160**	149,50	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5					182,30	**182**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	122,90	**180**				
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	114,50	**200**				
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5			129,30	**200**	225,80	**202**
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6			251,20	**260**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6			293,60	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6			290,40	**300**		

Stahl			**5-12**
Rostfrei		**5-10**	**5-10**
Eisenguss			
NE-Metalle	**10-20**		
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

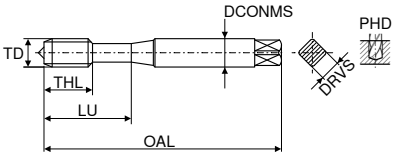
MF

UNI

C
2–3

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 mit verstärktem Schaft

HSS-PM

40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 047 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	21,50	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	28,02	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	27,31	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	31,89	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	34,75	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	30,88	**121**
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	37,30	**140**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	36,58	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	47,38	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	61,65	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	70,31	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	77,44	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	78,87	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	91,81	**244**

Stahl	**10-20**
Rostfrei	**8-15**
Eisenguss	**20-25**
NE-Metalle	**20-25**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

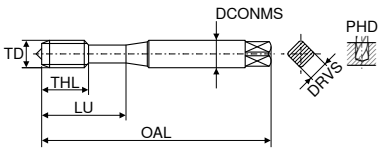
6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ NC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

MF

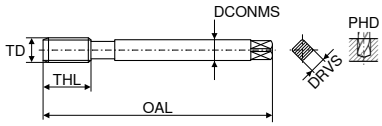
UNI	UNI	UNI NC	FE	FE-HF
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS		TiCN



DIN 371 mit verstärktem Schaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	◁ 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD
	T9	T9	T9	T9	T9
TD	Artikel-Nr. 23 144 ...	Artikel-Nr. 23 146 ...	Artikel-Nr. 23 148 ...	Artikel-Nr. 23 242 ...	Artikel-Nr. 23 342 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
M4x0,5	15,49 040	22,52 040		20,07 040	
M6x0,75	16,51 062	26,19 062	38,31 062	20,07 062	34,85 062
M6x0,5	16,92 060	26,19 060	38,31 060	20,48 060	
M5x0,5	15,49 050	22,52 050	29,86 050	20,48 050	28,63 050

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

	T9	T9	T9	T9	T9
TD	Artikel-Nr. 23 145 ...	Artikel-Nr. 23 147 ...	Artikel-Nr. 23 149 ...	Artikel-Nr. 23 243 ...	Artikel-Nr. 23 343 ...
	EUR	EUR	EUR	EUR	EUR
M4x0,5	15,08 040				
M5x0,5	15,08 050				
M6x0,75	16,10 062				
M8x0,75	18,24 082	27,92 082	40,86 082	23,23 082	
M8x1	13,35 084	26,19 084	38,31 084	21,81 084	35,05 084
M8x0,5				44,63 080	
M8x0,75					41,98 082
M10x1,25	15,49 104	37,09 104		42,29 104	
M10x0,75	29,35 100	42,59 100		48,91 100	
M10x1			45,04 102		
M10x1	13,96 102	29,35 102		25,58 102	40,25 102
M12x1,25	22,11 122	41,78 122		47,49 122	
M12x1,5	16,51 124	33,22 124		28,33 124	44,84 124
M12x1,5			48,61 124		
M12x1	18,75 120	34,44 120	51,26 120	29,45 120	46,06 120
M14x1	24,66 140	44,94 140		47,49 140	
M14x1,5			62,46 144		
M14x1,5	22,42 144	41,78 144		34,85 144	56,76 144
M16x1	26,49 160	49,32 160		55,84 160	
M16x1,5			69,60 162		
M16x1,5	25,68 162	49,32 162		44,43 162	65,83 162
M18x1,5	35,56 182	57,47 182		57,47 182	
M18x1,5			88,25 182		
M20x1,5	32,71 202	73,16 202		64,20 202	
M20x1,5			115,20 202		
M24x1,5	52,99 242	86,82 242		86,62 242	
M22x1,5	48,61 222	81,32 222		74,29 222	

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,0	8	3
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4

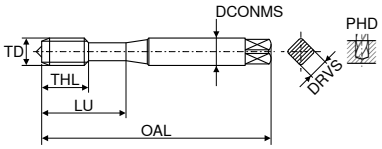
Stahl	2-25	5-45	5-45	5-25	5-45
Rostfrei	2-8	5-15	5-15		
Eisenguss	5-20	10-25	10-25		
NE-Metalle	10-20	15-40	15-40		
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

MF

VA
C
2–3
ISO 2
6H

VA
E
1,5–2
ISO 2
6H
TiN

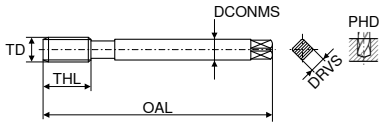


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-PM
∢ 40°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
∢ 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 442 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3	32,00	**062**
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3	27,21	**050**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 447 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 443 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	34,75	**084**	32,00	**084**
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3			34,14	**082**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	36,99	**102**	35,97	**102**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5	44,84	**124**	40,56	**124**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	47,79	**120**	42,19	**120**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5	57,88	**144**	51,46	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5	68,17	**162**	59,10	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5	84,17	**182**		
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5	91,61	**202**		

Stahl		
Rostfrei	**5-10**	**8-20**
Eisenguss		
NE-Metalle		
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

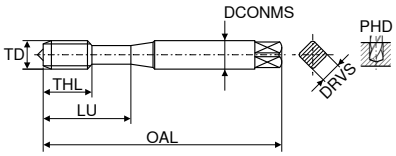
MF | TWIN

ST | HR | HT

C 2–3 | C 2–3 | D 4–5

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX

nitr. | OSM



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E | HSS-E | VHM

0° | 0° | 0°

≤ 750 N/mm² | ≤ 1400 N/mm² | ≤ 63 HRC

≤ 2xD | ≤ 2xD | ≤ 1,5xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 144 ...		U0 Artikel-Nr. 22 146 ...		U0 Artikel-Nr. 22 817 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR	
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	8	18	3	43,02	**030**				
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	10	21	3	41,43	**040**	45,99	**040**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	11	25	3	41,43	**050**	45,99	**050**		
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,50	13	30	3	41,43	**060**	45,99	**060**		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	13	30	3	41,43	**062**	45,99	**062**		
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,00	17	35	3	41,43	**084**				
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,10	15	35	5					342,80	**080**
M10x1	1,00	100	10,0	8,0	9,10	18	38	5					437,50	**100**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,00	18	35	4	41,43	**104**				
M12x1,5	1,50	110	12,0	9,0	10,60	21	41	5					507,00	**120**
M14x1,5	1,50	110	14,0	11,0	12,60	24	44	6					595,20	**140**
M16x1,5	1,50	110	16,0	12,0	14,60	24	44	6					676,70	**160**

Stahl	**10-20**	**6-15**	
Rostfrei			
Eisenguss		**6-15**	
NE-Metalle	**10-20**		
Hochwarmfest		**3-5**	
Stahl gehärtet			**1-3**

DIN 374 finden Sie auf der nächsten Seite.

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

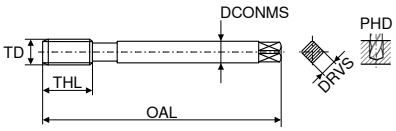
MF | TWIN

ST | HR | GG

C 2–3

ISO 2X 6HX

nitr.



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

U0

U0

U0

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	Artikel-Nr. 22 171 ... EUR		Artikel-Nr. 22 209 ... EUR		Artikel-Nr. 22 173 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	10	3	37,73	042				
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	11	3	45,25	050			42,07	050
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	40,80	062			45,99	062
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3	42,07	060			52,03	060
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	46,31	082			81,07	080
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	37,20	084	45,99	082	81,07	082
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	38,57	104	45,99	100	45,25	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	45,99	106				
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4	59,87	102				
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	4	68,04	110				
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	44,94	122			52,03	120
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	4	55,32	124				
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	4	44,94	126	55,32	120	50,02	124
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	68,04	140			77,26	140
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	4	62,21	142				
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	4	64,32	144	71,22	140	70,58	142
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	5	70,58	160				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	4	63,26	162	77,26	160	73,12	160
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5	91,25	180				
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4	101,70	184				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	84,78	182	91,88	180	97,93	180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5	101,70	200				
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4	127,20	204				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	92,62	202	116,60	200	102,40	200
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	125,00	244				
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	140,90	224				
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5	143,10	220				
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6	156,80	240				
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4	157,90	260			154,80	260
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	111,30	242			125,00	240
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	202,40	250				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	99,20	222			110,20	220
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5					183,40	280
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	172,70	274				
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5	183,40	272				
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	212,00	302				
M32x2	2,00	150	22,0	18,0	30,0	28	5	294,60	322				
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	212,00	320				
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	177,00	300			199,30	300
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	5	239,50	332				
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	297,80	362				
M36x1,5	1,50	170	28,0	22,0	34,5	30	6	265,00	360				
M35x1,5	1,50	170	28,0	22,0	33,5	30	6	326,50	350				
M42x1,5	1,50	170	32,0	24,0	40,5	30	6	390,00	420				
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	5	472,70	424				
M40x2	2,00	170	32,0	24,0	38,0	30	6	344,50	402				
M50x1,5	1,50	190	36,0	29,0	48,5	32	8	498,10	500				
M52x1,5	1,50	190	40,0	32,0	50,5	32	8	569,10	520				

Stahl	10-20	6-15	
Rostfrei			
Eisenguss		6-15	10-20
NE-Metalle	10-20		
Hochwarmfest		3-5	
Stahl gehärtet			

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts/links

▲ ES = extra kurz

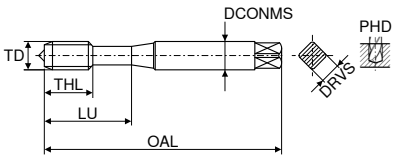
▲ LH = für Linksgewinde

MF | TWIN

ST ES | ST LH/ES

C 2–3

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX



DIN 2181 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

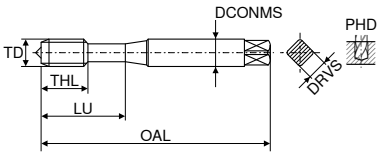
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 179 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 200 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M2,5x0,35	0,35	40	2,8	2,1	2,15	9		3	61,15	**025**		
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	39,74	**030**		
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	56,91	**040**		
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	39,74	**042**		
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	66,13	**045**		
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	39,74	**050**		
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	41,76	**060**		
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	39,74	**062**	55,32	**062**
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	44,72	**070**		
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	55,32	**080**		
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	44,72	**082**		
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	39,74	**084**	55,32	**084**
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	55,32	**090**		
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	58,50	**100**		
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	41,76	**102**	56,91	**102**
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	53,52	**104**		
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	64,65	**110**		
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	49,17	**120**	68,04	**120**
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	55,32	**122**		
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	47,90	**124**	66,13	**124**
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	72,59	**130**		
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	64,65	**140**		
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	64,65	**142**		
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	61,15	**144**	87,33	**144**
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	78,31	**150**		
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	73,86	**160**		
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	68,04	**162**	95,91	**162**
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	95,91	**180**		
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	79,59	**182**	113,40	**182**
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	95,91	**184**		
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	93,36	**202**	129,30	**202**
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	101,10	**204**		

Stahl	**10-20**	**10-20**
Rostfrei		
Eisenguss		
NE-Metalle	**10-20**	**10-20**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

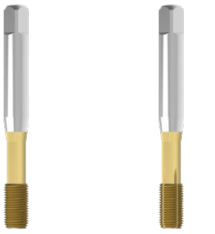
▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

MF | Spanlos



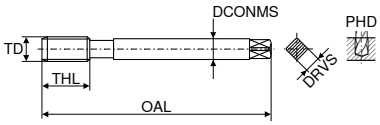
DIN 2174 mit verstärktem Schaft

	EC	EC SN
	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN	TiN



	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 204 ...	Artikel-Nr. 22 205 ...
	EUR	EUR

TD	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	EUR		EUR	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21		87,33	**040**		
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4			98,03	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25		74,51	**050**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4			87,33	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30		87,33	**060**		
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5			98,03	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30		69,20	**062**		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4			78,00	**062**
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30		91,25	**080**		
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5			87,33	**080**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35		84,57	**082**		
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5			92,62	**082**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35		78,00	**100**		
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5			86,05	**100**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

								U0		U0	
								Artikel-Nr. 22 196 ...		Artikel-Nr. 22 197 ...	
TD	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Nuten	EUR		EUR	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18		89,97	**120**		
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6			99,93	**120**
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22		90,60	**124**		
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6			101,30	**124**
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22		124,00	**140**		
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6			129,30	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22		128,20	**160**		
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6			146,20	**160**
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25		185,40	**200**		
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6			204,60	**200**

Stahl	**8-30**	**8-30**
Rostfrei	**8-15**	**8-15**
Eisenguss		
NE-Metalle	**12-25**	**12-25**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

MF

UNI

C
2–3

ISO 2X
6HX

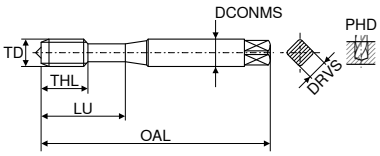
TiN

UNI
SN

C
2–3

ISO 2X
6HX

TiN

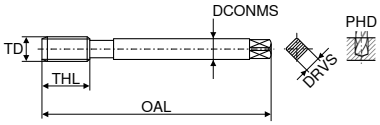


DIN 2174 mit verstärktem Schaft

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 840 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 842 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21		39,13	**040**		
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4			43,92	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25		33,83	**050**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4			39,54	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30		39,13	**060**		
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5			44,12	**060**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35		37,70	**084**		
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5			41,98	**084**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35		42,90	**102**		
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5			46,47	**102**
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39		51,05	**104**		
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5			56,76	**104**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

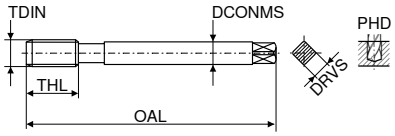
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 841 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 843 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22		54,82	**122**		
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6			61,96	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22		49,63	**124**		
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6			55,33	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22		61,55	**144**		
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6			68,68	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22		70,11	**162**		
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6			80,09	**162**

Stahl	**10-50**	**10-50**
Rostfrei	**5-20**	**5-20**
Eisenguss		
NE-Metalle	**10-50**	**10-50**
Hochwarmfest	**5-15**	**5-15**
Stahl gehärtet		

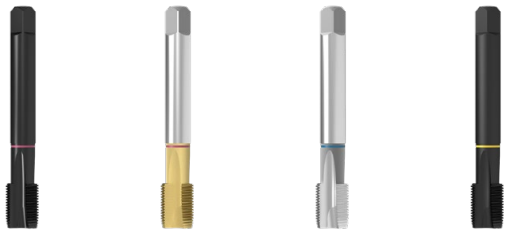
Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

G	Stabil

UNI	UNI	ST	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN		nitr.



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft



HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²
≤ 4xD

HSS-E
0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 632 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 630 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 346 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 352 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	59,03	**012**	79,59	**012**	44,72	**012**	56,91	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	79,06	**025**	105,00	**025**	60,51	**025**	74,51	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	98,56	**037**	122,90	**037**	72,59	**037**	92,62	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	127,20	**050**	188,70	**050**	99,20	**050**	122,90	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	202,40	**075**			159,00	**075**	182,30	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	313,70	**100**			227,90	**100**	278,70	**100**

Stahl	**6-20**	**6-25**	**10-20**	
Rostfrei	**4-8**	**5-10**		**5-10**
Eisenguss	**6-15**	**10-20**		
NE-Metalle		**12-25**	**10-20**	
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

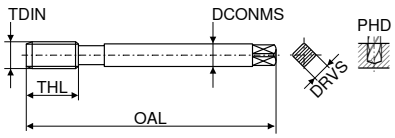
6

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

G

UNI
B
4–5
ISO 228
nitr. + vap.

UNI
B
4–5
ISO 228
TiN



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

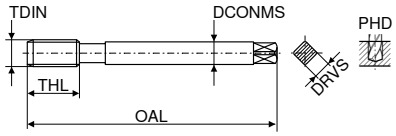
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 161 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 160 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	15,79	**012**	29,14	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	21,30	**025**	38,52	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	26,09	**037**	45,35	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	36,07	**050**	69,60	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	70,62	**075**	91,10	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	77,95	**100**	168,10	**100**

Stahl	**2-25**	**5-45**
Rostfrei	**2-8**	**5-15**
Eisenguss	**5-20**	**10-25**
NE-Metalle	**10-20**	**15-40**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

G	Salo-Rex

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
∢ 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

U0

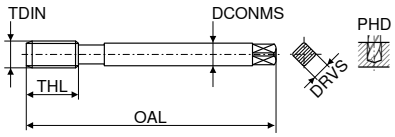
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	Artikel-Nr. 22 633 ... EUR		Artikel-Nr. 22 634 ... EUR		Artikel-Nr. 22 635 ... EUR		Artikel-Nr. 22 636 ... EUR		Artikel-Nr. 22 639 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm											
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	59,03	012	82,88	012						
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4					60,51	012	82,88	012	79,59	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	82,88	025	103,80	025						
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5					80,23	025	103,80	025	105,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	101,70	037	146,20	037						
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5					99,20	037	146,20	037	130,30	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	134,60	050	209,90	050						
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5					129,30	050	203,50	050	167,40	050
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	165,40	062								
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5							234,20	062		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	207,70	075								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5									254,40	075
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	286,10	087								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	315,90	100								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									387,90	100
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	508,70	125								
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	725,90	150								

Stahl	6-20	6-25	6-25	6-25	6-25
Rostfrei	4-8	5-10	4-10	4-10	4-10
Eisenguss	6-15	10-20	6-20	6-20	6-20
NE-Metalle		12-25	12-25	12-25	12-25
Hochwarmfest					
Stahl gehärtet					

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ CNC = für die CNC-Synchronbearbeitung mit Minimallängen-Ausgleichsfutter

G | Salo-Rex



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

	UNI CNC	ST	VA	VA
	E 1,5–2	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
	TiN GS		vap.	TiN GS
	HSS-E ◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ◁ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 624 ...	Artikel-Nr. 22 354 ...	Artikel-Nr. 22 355 ...	Artikel-Nr. 22 358 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	EUR		EUR		EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			50,55	**012**			96,44	**012**
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	94,74	**012**			60,51	**012**		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4			70,58	**025**				
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	124,00	**025**			80,23	**025**	125,00	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4			86,27	**037**				
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	147,30	**037**			99,20	**037**	149,50	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			111,30	**050**				
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	222,60	**050**			126,20	**050**	225,80	**050**
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5					165,40	**062**		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			177,00	**075**				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5					212,00	**075**		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			269,20	**100**				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6					311,60	**100**		

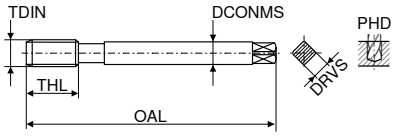
Stahl	**6-25**	**10-20**		**5-12**
Rostfrei	**5-10**		**5-10**	**5-10**
Eisenguss	**10-20**			
NE-Metalle	**12-25**	**10-20**		
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

G

UNI | C 2–3 | ISO 228 | vap.

UNI | C 2–3 | ISO 228 | TiN



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
◁ 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
◁ 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 163 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 162 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	16,51	**012**	30,37	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	23,54	**025**	41,78	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	34,24	**037**	49,32	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	44,12	**050**	74,29	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	67,66	**075**	95,38	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	94,16	**100**	181,40	**100**

Stahl	**2-25**	**5-45**
Rostfrei	**2-8**	**5-15**
Eisenguss	**5-20**	**10-25**
NE-Metalle	**10-20**	**15-40**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

6

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

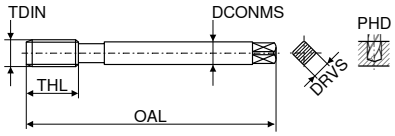
G | TWIN

ST | HR

C 2–3 | C 2–3

ISO 228 X | ISO 228 X

nitr.



DIN 5156 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
∢ 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
∢ 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

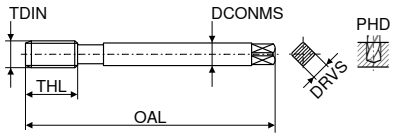
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 347 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 339 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3	52,35	**006**		
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	48,54	**012**	49,17	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	58,50	**025**	66,13	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	71,22	**037**	82,88	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	97,93	**050**	114,50	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	149,50	**075**	180,10	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5	228,90	**100**	245,90	**100**
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5	321,20	**112**	347,60	**112**
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6	379,40	**125**	409,00	**125**
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6	463,10	**137**	508,70	**137**
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6	505,50	**150**	567,00	**150**
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6			765,10	**175**

Stahl	**10-20**	**6-15**
Rostfrei		
Eisenguss		**6-15**
NE-Metalle	**10-20**	
Hochwarmfest		**3-5**
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

G | Spanlos



DIN 2189 mit verjüngtem Schaft

EC | C 2–3 | ISO 228 | TiN

EC SN | C 2–3 | ISO 228 | TiN

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 360 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 359 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18		94,85	**012**		
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5			107,00	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22		121,90	**025**		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6			134,60	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22		164,30	**037**		
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6			184,40	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25		219,30	**050**		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6			246,90	**050**

Stahl	**8-30**	**8-30**
Rostfrei	**8-15**	**8-15**
Eisenguss		
NE-Metalle	**12-25**	**12-25**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

6

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

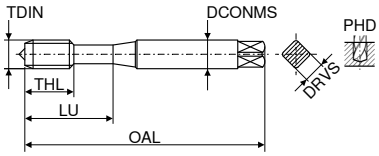
UNC | Stabil

UNI | VA | Ti

B 4–5 | B 4–5 | B 4–5

2B | 2B | 2BX

nitr. + vap. | nitr. | TiN



DIN 371 mit verstärktem Schaft

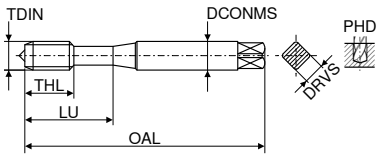
HSS-E | HSS-E | HSS-PM

0° | 0° | 0°

≤ 1100 N/mm² | ≤ 900 N/mm² | ≤ 44 HRC

≤ 4xD | ≤ 4xD | ≤ 4xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 572 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 250 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 269 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2	77,26	**002**				
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2	42,49	**004**				
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3					68,04	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	37,94	**006**	36,24	**006**	59,87	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	35,92	**008**	35,61	**008**	61,15	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	40,49	**010**	35,61	**010**	61,79	**010**
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3	48,54	**012**				
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3	43,76	**025**	45,25	**025**	65,38	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3	50,34	**031**	45,68	**031**	72,59	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3	55,95	**037**	46,31	**037**	84,78	**037**



DIN 371 mit verstärktem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 573 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3	66,77	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	93,36	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	115,50	**075**
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3	147,30	**087**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3	187,60	**100**

Stahl	**6-20**		**2-5**
Rostfrei	**4-8**	**5-10**	
Eisenguss	**6-15**		
NE-Metalle			
Hochwarmfest			**2-6**
Stahl gehärtet			

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

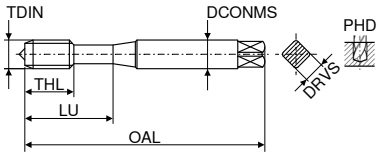
UNC

UNI | FE | FE-HF | VA

B 4–5

2B

TiN | TiCN | nitr.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

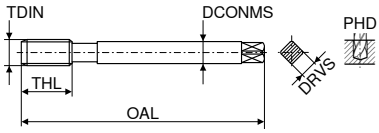
HSS-E
0°
≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E
0°
≤ 850 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E
0°
≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 170 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 270 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 370 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 470 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	19,06	**004**	23,23	**004**	27,00	**004**	15,79	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	18,34	**006**	21,60	**006**	26,19	**006**	14,67	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	18,34	**008**	21,09	**008**	26,19	**008**	14,27	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	19,06	**010**	23,23	**010**	27,21	**010**	15,79	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3	25,07	**025**	23,74	**025**	37,80	**025**	16,92	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3	27,41	**031**	27,00	**031**	41,17	**031**	19,26	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3	32,61	**037**	30,67	**037**	48,61	**037**	21,81	**037**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 171 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 271 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 371 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 471 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm									
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3	37,91	**043**	38,42	**043**	56,25	**043**	27,31	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3	42,39	**050**	42,08	**050**	63,89	**050**	29,86	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	52,89	**062**	54,21	**062**	77,14	**062**	38,52	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	80,09	**075**	69,60	**075**	121,30	**075**	49,52	**075**

Stahl	**5-45**	**5-25**	**5-45**	
Rostfrei	**5-15**			**3-10**
Eisenguss	**10-25**			
NE-Metalle	**15-40**			
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

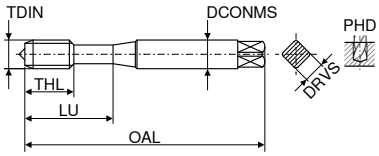
UNC | Salo-Rex

UNI | VA

C 2–3

2B

vap.

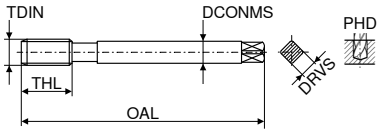


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

HSS-E ◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 582 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 266 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	61,79	**002**		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2	38,57	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3	33,81	**006**	36,98	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	36,24	**008**	39,53	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3	37,94	**010**	42,07	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3	40,80	**025**	43,02	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3	43,45	**031**	48,74	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3	48,74	**037**	50,55	**037**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 583 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 267 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	66,77	**043**		
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4			84,78	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3	66,77	**050**		
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4			74,51	**050**
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3	94,74	**056**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	87,96	**062**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4			95,91	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	113,40	**075**		
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4			117,60	**075**
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	27	4	135,60	**087**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4	184,40	**100**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5			197,10	**100**

Stahl	**6-20**	
Rostfrei	**4-8**	**5-10**
Eisenguss	**6-15**	
NE-Metalle		
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

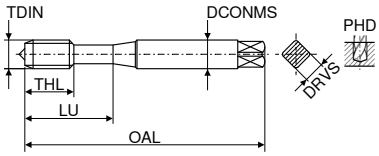
UNC

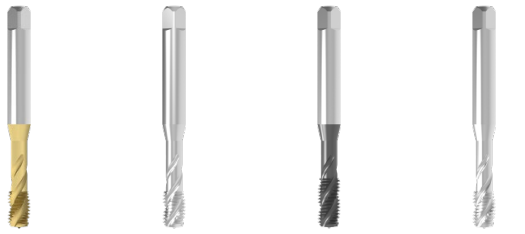
UNI | FE | FE-HF | VA

C 2–3

2B | 2B | 2B | 2B

TiN | | TiCN |

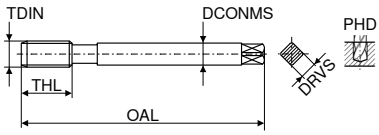




DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD | HSS-E ◁ 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD | HSS-E ◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD | HSS-E ◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 172 ...		T9 Artikel-Nr. 23 272 ...		T9 Artikel-Nr. 23 372 ...		T9 Artikel-Nr. 23 472 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2					21,60	004		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2	20,58	004	23,74	004			26,09	004
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	18,95	006	22,11	006			24,46	006
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3					20,48	006		
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	20,38	008	23,13	008			25,37	008
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3					21,70	008		
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	21,09	010	24,15	010			26,39	010
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3					22,42	010		
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3	27,21	025	26,90	025			29,65	025
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3					30,26	025		
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	27,21	031	28,53	031			31,28	031
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3					31,49	031		
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3	33,32	037	31,79	037			34,95	037
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3					37,50	037		



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

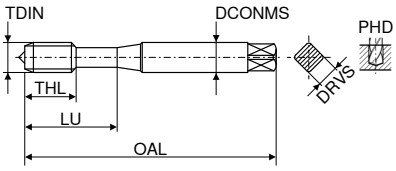
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 173 ...		T9 Artikel-Nr. 23 273 ...		T9 Artikel-Nr. 23 373 ...		T9 Artikel-Nr. 23 473 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR		EUR		EUR	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3					46,77	043		
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	42,19	043	43,92	043			48,40	043
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3	44,53	050	43,41	050			47,69	050
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3					50,54	050		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	54,82	062	60,73	062			66,95	062
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3					60,53	062		
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	82,95	075	74,69	075			82,13	075
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3					94,87	075		

Stahl	**5-45**	**5-25**	**5-45**	
Rostfrei	**5-15**			**3-10**
Eisenguss	**10-25**			
NE-Metalle	**15-40**			
Hochwarmfest				
Stahl gehärtet				

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

UNC | Spanlos



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

	EC	EC SN
	C 2–3	C 2–3
	2BX	2BX
	TiN	TiN

	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	U0	U0
	Artikel-Nr. 22 270 ...	Artikel-Nr. 22 271 ...
	EUR	EUR

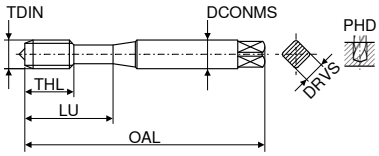
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Nuten	EUR		EUR	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18		54,48	**004**		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3			62,95	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20		50,76	**006**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3			58,50	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21		50,97	**008**		
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4			58,50	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25		56,80	**010**		
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4			64,32	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30		66,02	**025**		
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4			74,51	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35		71,22	**031**		
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5			80,65	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39		85,42	**037**		
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5			93,89	**037**

Stahl	**8-30**	**8-30**
Rostfrei	**8-15**	**8-15**
Eisenguss		
NE-Metalle	**12-25**	**12-25**
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts

EG UNC | Stabil

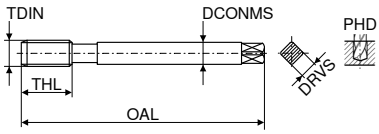
UNI | B 4–5 | 2B | nitr. + vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 668 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3	55,95	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3	57,97	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3	55,64	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3	60,51	**010**
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	20	35	3	62,52	**025**
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	22	39	3	71,96	**031**



DIN 376 mit verjüngtem Schaft

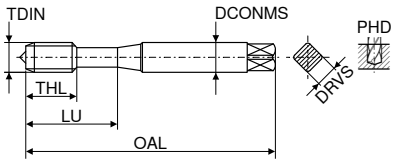
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 670 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
EG 3/8-16	1,588	100	9	7,0	10,00	22	3	82,88	**037**
EG 7/16-14	1,814	110	11	9,0	11,60	26	3	100,40	**043**
EG 1/2-13	1,954	110	12	9,0	13,30	27	3	107,00	**050**
EG 5/8-11	2,309	125	14	11,0	16,50	30	3	133,50	**062**
EG 3/4-10	2,540	140	18	14,5	19,75	32	3	173,80	**075**

Stahl	**6-20**
Rostfrei	**4-8**
Eisenguss	**6-15**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts

EG UNC | Salo-Rex

UNI | E 1,5–2 | 2B | vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

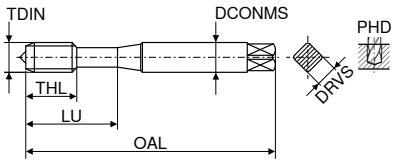
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 672 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3	56,70	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3	53,09	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3	56,38	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3	59,24	**010**
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	14	35	3	65,38	**025**
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	16	39	3	70,58	**031**

Stahl	**6-20**
Rostfrei	**4-8**
Eisenguss	**6-15**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

UNJC | SL

Ti | C 2–3 | 3BX | TiCN



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
◁ 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 166 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	74,51	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	76,09	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	75,04	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	78,96	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3	101,30	**025**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3	122,90	**037**

Stahl	**6-8**
Rostfrei	**4-10**
Eisenguss	
NE-Metalle	**10-12**
Hochwarmfest	**4-6**
Stahl gehärtet	

6

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

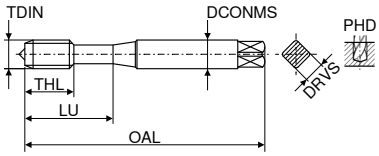
UNF | Stabil

UNI | Ti

B 4–5 | B 4–5

2B | 2BX

nitr. + vap. | TiN

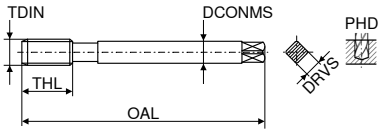


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

HSS-PM
0°
≤ 44 HRC
≤ 4xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 602 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 317 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2	51,82	**004**		
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	3			73,12	**004**
Nr. 5-44	0,577	56	3,5	2,7	2,70	11	18	3			80,23	**005**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3	45,99	**006**	63,79	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	45,99	**008**	73,65	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3	47,37	**010**	66,77	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3	52,03	**025**	75,04	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3	58,71	**031**	85,74	**031**
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	18	35	3			90,72	**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 603 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 421 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3	70,05	**043**		
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	66,77	**050**	110,20	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3	102,90	**056**		
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3	93,89	**062**		
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4	118,70	**075**		
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4	154,80	**087**		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4	200,30	**100**		
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4	526,70	**112**		
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4	577,60	**125**		
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5	608,30	**137**		

Stahl	**6-20**	**2-5**
Rostfrei	**4-8**	
Eisenguss	**6-15**	
NE-Metalle		
Hochwarmfest		**2-6**
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

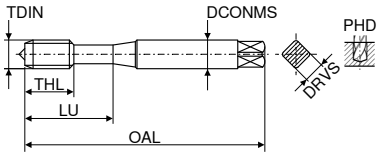
UNF

UNI | FE | VA

B 4–5

2B

TiN | | nitr.



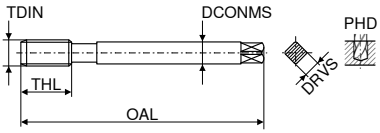
DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E | HSS-E | HSS-E

0° | 0° | 0°

≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD | ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 180 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 280 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 480 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3	22,01	**010**	26,70	**010**	18,14	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3	28,12	**025**	28,74	**025**	20,48	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3	31,28	**031**	31,79	**031**	22,62	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4	34,14	**037**	33,12	**037**	23,64	**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 181 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 281 ... EUR		T9 Artikel-Nr. 23 481 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3	41,07	**043**	42,59	**043**	30,26	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3	42,39	**050**	42,59	**050**	30,26	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3	57,68	**056**	52,89	**056**	37,50	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3	53,40	**062**	47,69	**062**	33,93	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4	81,01	**075**	62,16	**075**	44,22	**075**

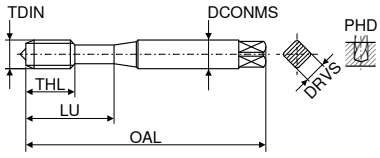
Stahl	**5-45**	**5-25**	
Rostfrei	**5-15**		**3-10**
Eisenguss	**10-25**		
NE-Metalle	**15-40**		
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

UNF | Salo-Rex

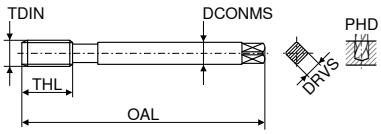
VA	UNI	UNI
E 1,5–2	C 2–3	E 1,5–2
2B	2B	2B +0,05
vap.	vap.	vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E ◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD | HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 308 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 606 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 307 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	63,59	**002**				
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2	47,90	**004**	45,99	**004**		
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3	45,99	**006**	40,80	**006**		
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3					64,32	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	45,99	**008**	40,80	**008**		
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3	49,17	**010**	43,02	**010**		
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3					68,04	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3	50,55	**025**	47,05	**025**		
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3					71,22	**025**
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3	56,38	**031**	53,09	**031**		
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3					81,07	**031**
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3	59,03	**037**				
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3					81,07	**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 607 ... EUR		U0 Artikel-Nr. 22 409 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3	66,77	**043**		
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4			102,40	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4	66,77	**050**		
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5			98,56	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4	100,40	**056**		
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5			139,90	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4	87,96	**062**		
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5			127,20	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4	120,90	**075**		
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5			171,70	**075**
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	17	4	146,20	**087**		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4	207,70	**100**		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5			269,20	**100**
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4	283,00	**112**		
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5	323,20	**125**		
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5	393,20	**137**		

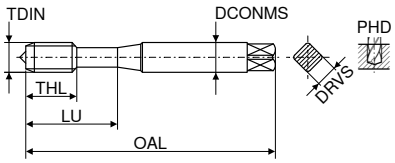
Stahl		**6-20**	**6-20**
Rostfrei	**5-10**	**4-8**	**4-8**
Eisenguss		**6-15**	**6-15**
NE-Metalle			
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

UNF | SL

Ti | C 2–3 | 2BX | vap.

Ti | C 2–3 | 3BX | vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-PM
◁ 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD
U0
Artikel-Nr. 22 302 ...

HSS-PM
◁ 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD
U0
Artikel-Nr. 22 303 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	EUR		EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	89,44	**010**	89,44	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	97,18	**025**	97,18	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	115,50	**031**	105,00	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	114,50	**037**	114,50	**037**

Stahl	**2-5**	**2-5**
Rostfrei		
Eisenguss		
NE-Metalle		
Hochwarmfest	**2-6**	**2-6**
Stahl gehärtet		

6

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

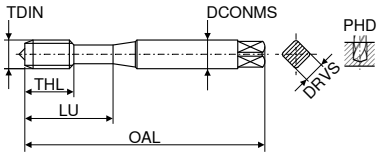
UNF

UNI | FE | VA

C 2–3

2B

TiN



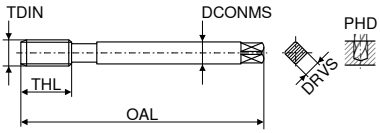
DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
◁ 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
◁ 35°
≤ 850 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
◁ 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 182 ...	EUR	T9 Artikel-Nr. 23 282 ...	EUR	T9 Artikel-Nr. 23 482 ...	EUR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	23,23	**010**	28,23	**010**	30,98	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	29,75	**025**	30,67	**025**	33,83	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	31,49	**031**	32,71	**031**	35,87	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	35,05	**037**	35,46	**037**	38,93	**037**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	T9 Artikel-Nr. 23 183 ...	EUR	T9 Artikel-Nr. 23 283 ...	EUR	T9 Artikel-Nr. 23 483 ...	EUR
	mm	mm	mm	mm	mm	mm							
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3	42,19	**043**	43,92	**043**	48,40	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4	44,53	**050**	44,53	**050**	48,81	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4	60,12	**056**	62,16	**056**	68,48	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4	54,41	**062**	54,62	**062**	60,12	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4	86,31	**075**	73,88	**075**	81,32	**075**

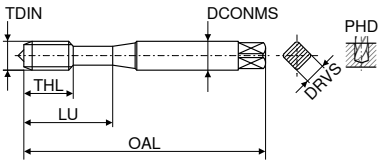
Stahl	**5-45**	**5-25**	
Rostfrei	**5-15**		**3-10**
Eisenguss	**10-25**		
NE-Metalle	**15-40**		
Hochwarmfest			
Stahl gehärtet			

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindeformer rechts

▲ SN = Gewindeformer mit Schmiernuten

UNF | Spanlos

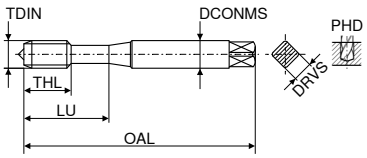
EC SN | C 2–3 | 2BX | TiN



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 312 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3	69,94	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3	64,96	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4	66,66	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4	72,06	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4	84,57	**025**



DIN 2174 mit verjüngtem Schaft

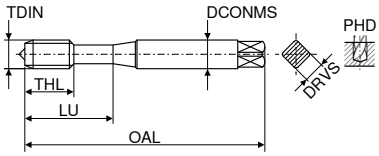
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 313 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6	126,20	**043**
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6	129,30	**050**

Stahl	**8-30**
Rostfrei	**8-15**
Eisenguss	
NE-Metalle	**12-25**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts

EG UNF | Stabil

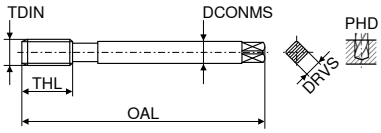
UNI | B 4–5 | 2B | nitr. + vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 676 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3	72,59	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3	70,05	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3	70,05	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3	74,51	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3	79,59	**025**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

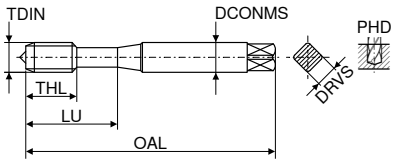
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 677 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4	97,18	**037**
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	121,90	**043**
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3	114,50	**050**
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4	174,80	**062**
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4	223,60	**075**

Stahl	**6-20**
Rostfrei	**4-8**
Eisenguss	**6-15**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer für Gewindedrahteinsätze rechts

EG UNF | Salo-Rex

UNI | E 1,5–2 | 2B | vap.



DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 680 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3	68,04	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3	67,51	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3	70,58	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3	74,51	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3	81,70	**025**

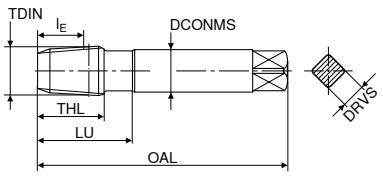
Stahl	**6-20**
Rostfrei	**4-8**
Eisenguss	**6-15**
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

NPT | Salo-Rex

VA | C | 2–3 | vap.

VA | C | 2–3 | TiN

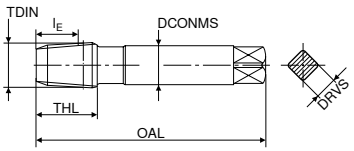


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
35°
≤ 900 N/mm²

HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	l_E	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 364 ...		U0 Artikel-Nr. 22 365 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	92,62	**006**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	107,00	**012**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4			139,90	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	125,00	**025**		
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4			143,10	**025**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	l_E	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 371 ...		U0 Artikel-Nr. 22 372 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR		EUR	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	153,70	**037**		
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5			232,10	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	223,60	**050**		
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5			328,50	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	301,00	**075**		
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	32,0	5	440,90	**100**		

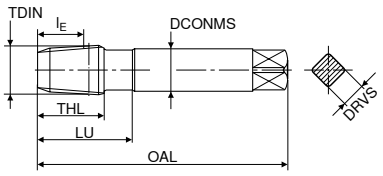
Stahl		**2-4**
Rostfrei	**2-4**	**2-4**
Eisenguss		
NE-Metalle		
Hochwarmfest		
Stahl gehärtet		

Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

NPT | TWIN

VG

C
2–3

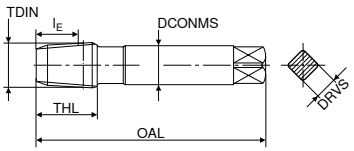


DIN 371 mit verstärktem Schaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²

6

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	l_E	THL	LU	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 374 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	66,77	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	86,80	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	91,88	**025**



DIN 374 mit verjüngtem Schaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	l_E	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 375 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	114,50	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	153,70	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	198,20	**075**
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5	271,30	**100**

Stahl	**2-6**
Rostfrei	
Eisenguss	**4-6**
NE-Metalle	**4-6**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

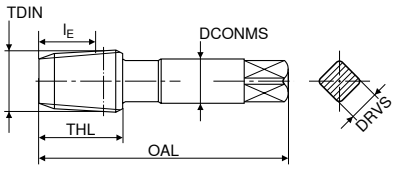
Durchgangsloch-Sackloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ ES = extra kurz

NPT | TWIN

ST
ES

C
2–3



DIN 2181 mit verjüngtem Schaft

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	l_E	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 361 ...	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm		EUR	
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4	56,91	**006**
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5	59,87	**012**
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5	71,22	**025**
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5	89,44	**037**
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5	119,80	**050**
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6	150,50	**075**
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6	224,60	**100**
2-11,5	2,209	160	45	35,0	23,22	36,0	7	711,20	**200**

Stahl	**4-6**
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	**4-6**
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

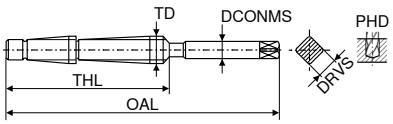
Durchgangsloch – Maschinengewindebohrer rechts

▲ Stufen-Einschnitt-Gewindebohrer (2 Stufen)
▲ nicht reversieren

Tr

ST

7H



Werksnorm

HSS-E
5°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

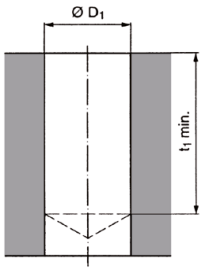
6

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Nuten	U0 Artikel-Nr. 22 402 ... EUR	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm			
Tr 8	1,5	105	6	4,9	6,60	55	3	498,10	**080**
Tr 9	2,0	130	7	5,5	7,20	70	3	498,10	**090**
Tr 10	2,0	130	7	5,5	8,20	70	3	498,10	**102**
Tr 10	3,0	155	7	5,5	7,25	95	3	458,90	**103**
Tr 12	3,0	160	9	7,0	9,25	95	3	550,10	**123**
Tr 14	3,0	170	10	8,0	11,25	100	3	637,90	**143**
Tr 14	4,0	195	10	8,0	10,25	125	3	539,50	**144**
Tr 16	4,0	225	12	9,0	12,25	130	3	539,50	**164**
Tr 18	4,0	225	14	11,0	14,25	116	3	556,40	**184**
Tr 20	4,0	225	16	12,0	16,25	130	3	644,40	**204**
Tr 22	5,0	260	16	12,0	17,25	160	3	750,40	**225**
Tr 24	5,0	285	18	14,5	19,25	165	3	868,00	**245**

Stahl	●
Rostfrei	
Eisenguss	
NE-Metalle	
Hochwarmfest	
Stahl gehärtet	

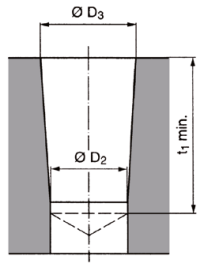
Gewinde-Kernlochdurchmesser für kegelige Gewinde mit einem Kegelverhältnis 1:16

Zylindrisch vorbohren ohne Verwendung einer Reibahle



		NPT		NPTF				Rc	
Ø D_1 Zoll	Steig. Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D_1 Zoll	Steig. Gg/1"	Ø D_1 mm	t_1 min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

Zylindrisch vorbohren und kegelig aufreiben mit Reibahle

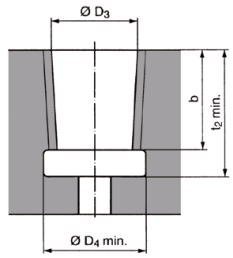


Kegel 1:16

		NPT			NPTF		
Ø D_1 Zoll	Steig. Gg/1"	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø D_1 Zoll	Steig. Gg/1"	Ø D_2 mm	Ø D_3 mm	t_1 min. mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

Empfehlung für das Vorarbeiten von Sacklöchern



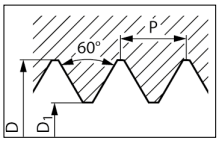
Kegel 1:16

		NPT				NPTF			
Ø D_1 Zoll	Steig. Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 mm	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

		Rc			
Ø D_1 Zoll	Steig. Gg/1"	Ø D_3 mm	b mm	t_2 min. mm	Ø D_4 min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

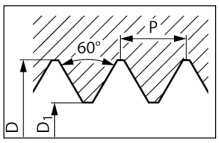
Gewindebohren Vorbohrdurchmesser

M Metrisches ISO-Regelgewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernloch-bohrung	Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernloch-bohrung
D	P	min.	max.		D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2,0	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2,0	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25	M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45	M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M2	0,4	1,567	1,679	1,6	M24	3,0	20,752	21,252	21
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75	M27	3,0	23,752	24,252	24
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05	M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M3	0,5	2,459	2,599	2,5	M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9	M36	4,0	31,670	32,270	32
M4	0,7	3,242	3,422	3,3	M39	4,0	34,670	35,270	35
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7	M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M5	0,8	4,134	4,334	4,2	M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M6	1,0	4,917	5,153	5	M48	5,0	42,587	43,297	43
M7	1,0	5,917	6,153	6	M52	5,0	46,587	47,297	47
M8	1,25	6,647	6,912	6,8	M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M9	1,25	7,647	7,912	7,8	M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M10	1,5	8,376	8,676	8,5	M64	6,0	57,505	58,305	58
M11	1,5	9,376	9,676	9,5	M68	6,0	61,505	62,305	62

MF Metrisches ISO-Feingewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1

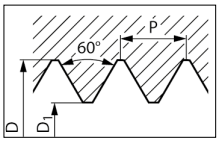


Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernloch-bohrung	Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernloch-bohrung
D	x	P	min.	max.		D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75	M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95	M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15	M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65	M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15	M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65	M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5	M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4	M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5	M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5	M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2	M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2	M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M8	x	1,0	6,917	7,153	7	M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2	M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M10	x	1,0	8,917	9,153	9	M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8	M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M12	x	1,0	10,917	11,153	11	M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5	M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8	M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M16	x	1,0	14,917	15,153	15	M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5	M110	x	6,0	103,505	104,305	104

Maße in mm; P = Steigung

Gewindeformen Vorbohrdurchmesser

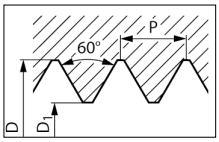
M Metrisches ISO-Regelgewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernloch-bohrung
D	P	min.	max.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,26
M1,6	0,35	1,45		1,45
M1,8	0,35	1,65		1,65
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2,00	2,04	2,0
M2,5	0,45	2,30	2,34	2,3
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,15
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

Gewinde-Nenn-Ø		Ø D_1		Kernloch-bohrung
D	P	min.	max.	
M6	1	5,51	5,59	5,55
M7	1	6,51	6,59	6,55
M8	1,25	7,39	7,48	7,4
M9	1,25	8,39	8,48	8,4
M10	1,5	9,25	9,35	9,3
M11	1,5	10,25	10,35	10,3
M12	1,75	11,12	11,25	11,2
M14	2	13,00	13,15	13,0
M16	2	15,00	15,15	15,0
M18	2,5	16,72	16,90	16,8
M20	2,5	18,72	18,90	18,8
M22	2,5	20,72	20,9	20,8
M24	3	22,46	22,7	22,5

MF Metrisches ISO-Feingewinde 6H nach DIN 13 und DIN ISO 965-1



Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernloch-bohrung
D	x	P	min.	max.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,35
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,85
M3,5	x	0,35	3,35		3,35
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,85
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,65
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,65
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,65
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,65
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,55
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,65
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,55
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,65
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,55
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,4
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,5
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

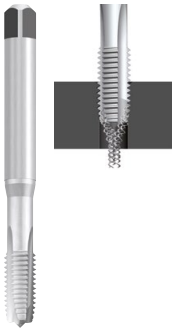
Gewinde-Nenn-Ø			Ø D_1		Kernloch-bohrung
D	x	P	min.	max.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,5
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,4
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,3
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,5
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,3
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,5
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,4
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,3
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,5
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,3
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,5
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,3
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,5
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,3
M18	x	2,0	17	17,15	17
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,5
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,3
M20	x	2,0	19	19,15	19
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,3
M22	x	2,0	21	21,15	21
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,3
M24	x	2,0	23,01	23,16	23
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,3
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,3
M27	x	2,0	26,01	26,16	26
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,25
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,25
M30	x	2,0	29,01	29,16	29

Maße in mm; P = Steigung

Gewindebohrer Typenerklärung

Stabil

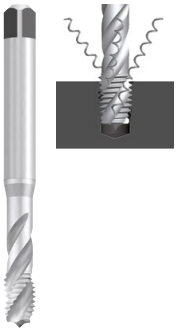
Durchgangsgewindebohrer Typ Stabil



- für Durchgangsgewinde bis 4xD
- Anschnittform B: 3,5–5 Gang Anschnitt, mit Schälanschnitt
- geradegenutet
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, mit Weldonfläche und mit extra langer Ausführung
- durch die spezielle Geometrie der Spannuten werden die Späne in Schneidrichtung abgeführt

Salo-Rex

Sacklochgewindebohrer Typ Salo-Rex



- für Sacklochgewinde bis 3xD
- Anschnittform C: 2–3 Gang Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform E: 1,5–2 Gang Anschnitt, ohen Schälanschnitt
- (35°, 42°, 45°, 50°) rechtsgenutet stark gedrallt
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, mit Weldonfläche, mit extra langer Ausführung und Innenkühlung
- durch hochgedrallte Spiralnuten werden die Späne entgegen der Schneidrichtung sicher abgeführt

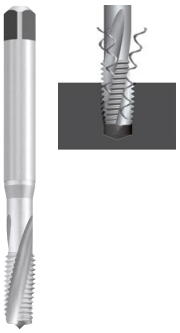
TWIN

Durchgang- und Sacklochgewindebohrer Typ TWIN

- für Sackloch- und Durchgangsgewinde bis 2xD
- Anschnittform C: 2–3 Gang Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform D: 3,5–5 Gang Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform E: 1,5–2 Gang Anschnitt, ohen Schälanschnitt
- geradegenutet
- für Stahl, kurzspanende und gehärtete Werksoffe bis 55 (62) HRC
- u.a. mit extra langen Ausführung und Innenkühlung

SL

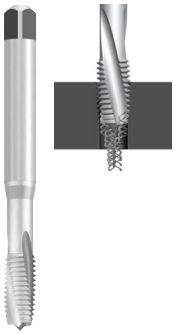
Sacklochgewindebohrer Typ SL



- für Sacklochgewinde bis 2xD
- Anschnittform C: 2–3 Gang Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- Anschnittform E: 1,5–2 Gang Anschnitt, ohen Schälanschnitt
- (15°, 25°, 30°) rechtsgenutet schwach gedrallt
- für Stahl, Titan und Titanlegierungen und Inconel 718 geeignet
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, mit extra langen Ausführung und Innenkühlung
- auch für schwierige Einsatzbedingungen wie Querbohrungen einsetzbar

DL

Durchgangsgewindebohrer Typ DL



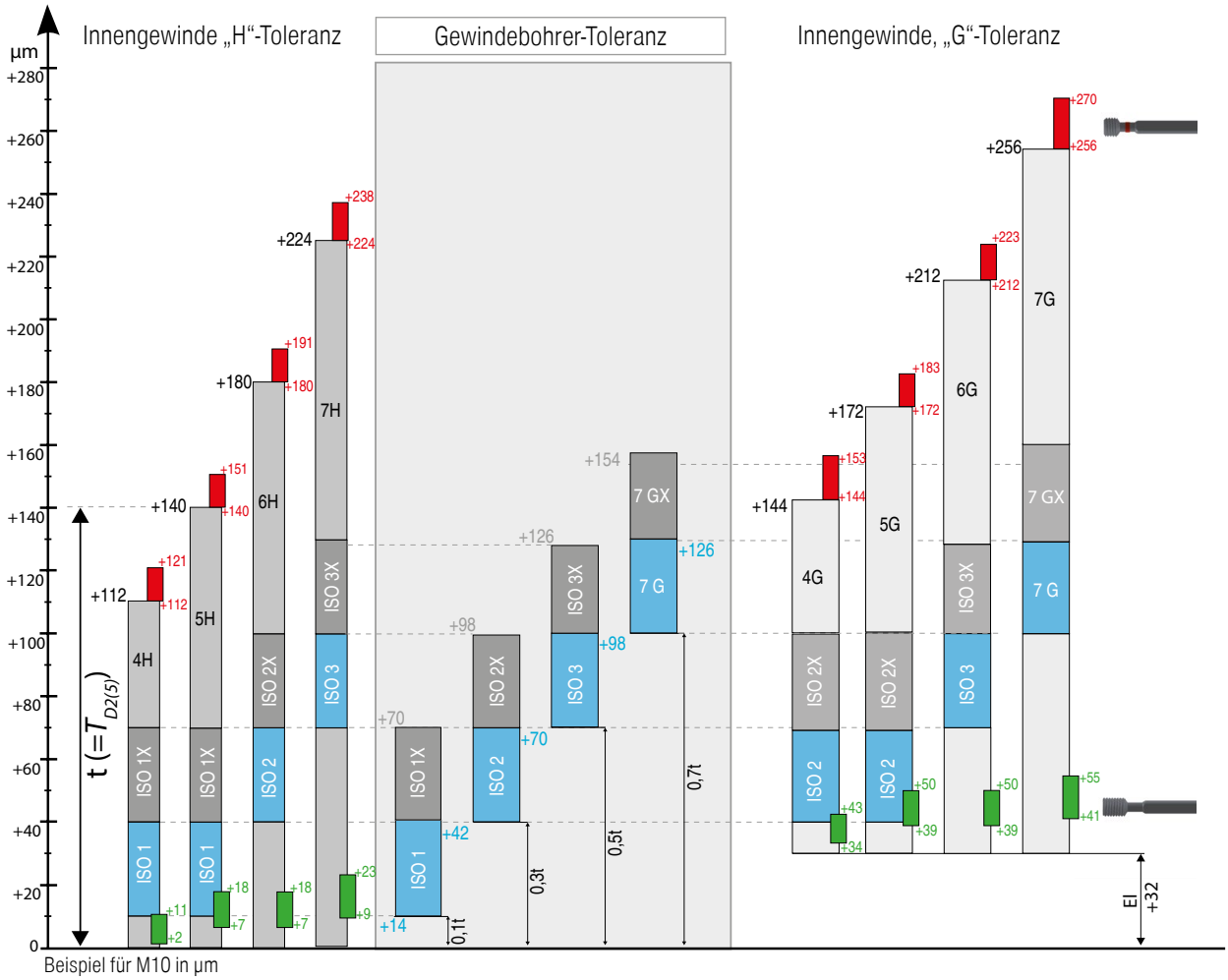
- für Durchgangsgewinde bis 4xD
- Anschnittform D: 3,5–5 Gang Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- 15° linksgenutet
- für Stahl, Titan und Titanlegierungen und Inconel 718 geeignet
- die Späne werden in Schneidrichtung abgeführt

Spanlos

Gewindeformer Typ Spanlos

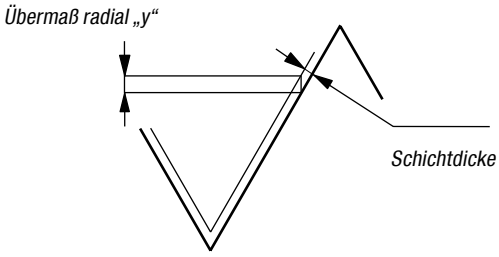
- für Sackloch- und Durchgangsgewinde bis 3xD
- Anschnittform C: 2–3 Gang Anschnitt, ohne Schälanschnitt
- für kaltumformbare Werkstoffe bis 1400 N/mm^2
- u.a. für die Synchronbearbeitung geeignet, mit Schmiernuten und Innenkühlung

Gewinde-Toleranzen und empfohlene Herstelltoleranzen



Werkstücke, die beschichtet werden, erfordern Gewindebohrer mit Übermaß. Das Übermaß ist abhängig von der Schichtdicke und dem Flankenwinkel.

Bei	60° Flankenwinkel	Übermaß ≙ 4 x Schichtdicke
	55° Flankenwinkel	Übermaß ≙ 4,331 x Schichtdicke
	30° Flankenwinkel	Übermaß ≙ 7,727 x Schichtdicke

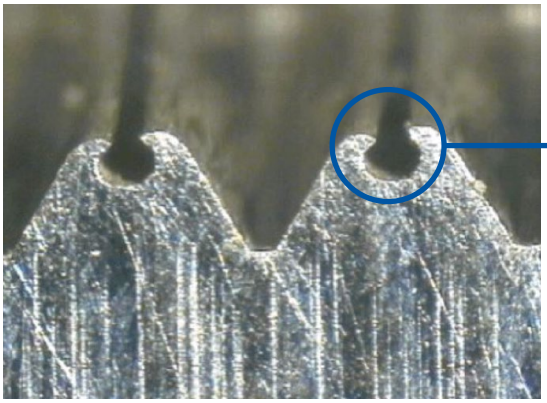


Anwendungsklasse des Gewindebohrers Bezeichnung nach		Toleranzklasse des zu schneidenden Innengewindes				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	–	–	–
6H	ISO2	4G	5G	6H	–	–
6G	ISO3	–	(4E)	6G	7H	8H
7G	–	–	–	(6E)	7G	8G

Für spezielle Bearbeitungsfälle, z.B. abrasive Gusswerkstoffe oder Kunststoffe, sind andere Abmaße zu wählen, welche Aufgrund von Erfahrungswerten festgelegt werden. In solchen Fällen erhält das Kurzzeichen der Toleranzklasse den Buchstaben „X“, z.B. ISO 2X, wobei die Zuordnung zu den Toleranzfeldern des Innengewindes eingeschränkt sein kann (6HX für Toleranzfeld 6H und 5G). Weiter ist zu beachten, dass die Maße des geschnittenen Innengewindes nicht nur von den Maßen des Gewindebohrers abhängig sind, sondern vom zu schneidenden Werkstoff und den gesamten Fertigungsbedingungen. Für Vor- und Mittelschneider sind keine Gewindemaße festgelegt.

Gewindeformer

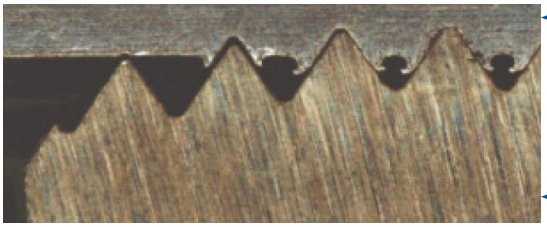
Spanlos Gewindeformer für kaltumformbare Werkstoffe bis 1400 N/mm² oder mindestens 5 % Bruchdehnung. Das Gewinde wird durch plastische Verformung hergestellt. Dadurch erreicht das geformte Gewinde sehr hohe Festigkeiten.



Bevor Sie ein Gewinde formen, sollten Sie sicherstellen, ob Ihr Auftraggeber mit einem geformten Gewinde einverstanden ist. In bestimmten Branchen ist das Formen eines Gewindes **nicht** zulässig. Dreck oder Bakterien können sich in die geformte Krone absetzen.

Wichtig

Stufenweise Druckumformung



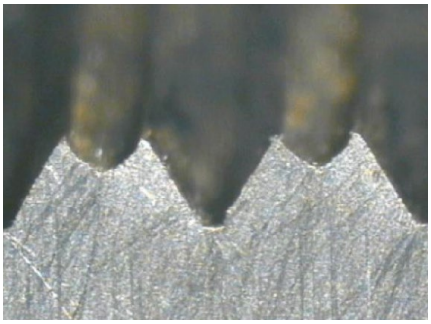
Werkstück

Gewindeformer

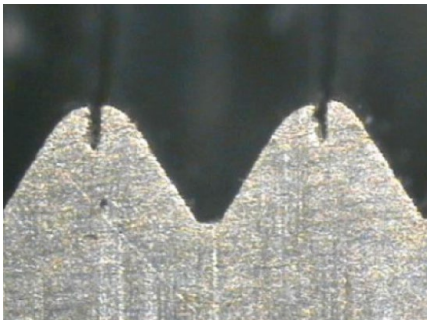
Das Gewindeprofil wird stufenweise über den Anlauf (Anschnitt) des Gewindeteils in den Werkstoff gedrückt.

Eigenschaften

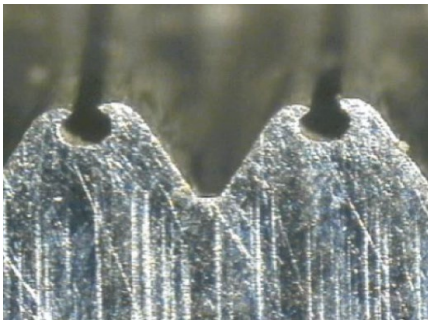
- ein Typ einsetzbar in unterschiedlichen Materialien
- für Durchgangs- und Sacklochgewinde
- sehr gute Gewindeoberflächenqualität
- hohe statische und dynamische Gewindefestigkeit
- sichere Bearbeitung von tiefen und tiefliegenden Gewinden
- kurze Bearbeitungszeiten
- keine Spanprobleme
- kein Verschneiden
- hohe Prozesssicherheit
- HSS-E und HSS-PM Schneidstoff bis ca. 33 HRC bei einer Material-Bruchdehnung von min. 5 %



zu schwach ausgeformt – Kernlochbohrung zu groß



zu stark ausgeformt (überformt) – Kernlochbohrung zu klein



perfekt ausgeformt – Kernlochbohrung richtig

Problembehebung

Geringe Standzeit

Ursachen

- Überlastungsbrüche an den Schneidkanten im Anschnittbereich
- Härte oder Grundwerkstoff des Werkzeugs für den Bearbeitungsfall nicht geeignet
- Vorbohrung zu klein oder aufgehärtet
- ungenügende Schmierung oder falsche Einsatzparameter

Maßnahmen

- längerer Anschnitt oder mehr Nuten bei gleicher Anschnittlänge, dadurch größere Anzahl an schneidenden Zähnen
- bei nachgeschliffenen Werkzeugen kann die Grundhärte absinken, richtige Parameter zum Nachschleifen anwenden
- häufigeres Wechseln oder Nachschleifen des Bohrwerkzeugs
- richtige Einsatzparameter für das Bohrwerkzeug verwenden
- richtiges Schmiermittel auswählen und auf ausreichende Versorgung achten

Axial verschnittene Gewinde

Ursachen

- gewählte Schneidgeometrie ist nicht geeignet
- Spindeldrehzahl stimmt nicht mit Vorschub überein (Synchron-Fehler)
- Sackloch-Gewindebohrer werden mit zu hohem Anschneiddruck eingesetzt
- Durchgangsloch-Gewindebohrer werden mit zu geringem Anschneiddruck eingesetzt

Maßnahmen

- Programmierung bzw. Leitpatrone oder andere Synchrongeber überprüfen
- Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich verwenden
- Anschneiddruck zurücknehmen
- Anschneiddruck erhöhen

Gewinde zu groß

Ursachen

- Gewindetoleranzen von Werkzeug und Gewindelehre passen nicht zusammen
- Gratbehaftete Werkzeugschneiden nach dem Nachschleifen
- Kaltpressschweißungen

Maßnahmen

- richtige Toleranzen für Werkzeug und Gewindelehre verwenden
- sorgfältig entgraten
- geeignete (positive) Geometrie verwenden
- Schnittgeschwindigkeit reduzieren
- andere Oberflächenbehandlung oder Beschichtung verwenden
- Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich verwenden
- geeignete Schmiermittel verwenden

Werkzeugbruch

Ursachen

- Werkzeug ist abgestumpft
- Auffahren des Werkzeugs auf den Bohrungsgrund
- Aufschweißungen
- Vorbohrung zu klein
- Spanverwicklungen
- falsche Schnittgeschwindigkeit
- Spänestau in der Nut
- ungenügende Kühlung/Schmierung

Maßnahmen

- Satzgewindebohrer verwenden
- Werkzeug mit geringerer Spirale einsetzen
- Werkzeuge mit kürzerem/längerem Anschnitt verwenden
- Kontrolle der Vorbohrtiefe und der Gewindetiefe
- Vorbohrung tiefer bohren
- Schnittgeschwindigkeit korrigieren
- andere Beschichtung oder Oberflächenbehandlung
- Werkzeugaufnahme mit Längenausgleich verwenden
- geeignetes Schmiermittel einsetzen
- richtigen Vorbohrdurchmesser verwenden
- Geometrie und/oder Nutenform ändern
- Spanform und Spanbildung beachten

Beschichtungen

vap.
- vaporisiert
- das Vaporisieren (Dampfanlassen) verhindert, dass sich am Werkzeug Kaltverschweißungen bilden und erhöht die Oberflächenhärte und somit den Verschleißwiderstand

nitr.
- nitriert
- das Nitrieren erhöht den Verschleißwiderstand und bietet dem Werkstoff gute Gleiteigenschaften

vap. + nitr.
- vaporisiert + nitriert
- Kombination aus erhöhter Oberflächenhärte und Schmierstoffträger

TiN
- TiN Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

TiN GS
- Titannitrid-Gleitstoffschicht
- hohe Verschleißfestigkeit mit guten Gleiteigenschaften
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

TiCN
- TiCN Multilayer-Beschichtung
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

Ti200
- TiN-Beschichtung
- gut geeignet für hohe Schnittgeschwindigkeiten beim Gewindeformen
- maximale Anwendungstemperatur: 450 °C

OSM
- Hartstoff- und Gleitschicht
- für den Einsatz in hochfesten Stählen

CH
- amorphe Kohlenstoffschicht
- für den Einsatz in Buntmetallen oder Aluminium
- vermindert die Werkstoff-Adhäsion

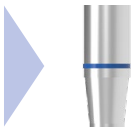
HCr
- hart verchromt
- für den Einsatz in Buntmetallen oder Aluminium
- sehr geringe Oberflächenrauheit

CrN
- Chrom-Stickstoff-Beschichtung
- sehr verschleißfeste Beschichtung
- speziell für den Einsatz in Aluminium, aber auch für P-, M- und S-Werkstoffe geeignet

6

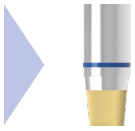
Übersicht Farbringe

WNT \ Performance



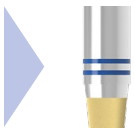
für Stähle bis 750 N/mm²

Typ ST unbeschichteter Gewindebohrer für Stähle bis 750 N/mm² Zugfestigkeit



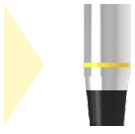
für Stähle bis 1100 N/mm²

Typ ST und VG beschichte Gewindebohrer für Stähle bis 1100 N/mm² Zugfestigkeit



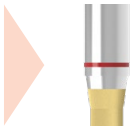
für hochfeste Stähle bis 1400 N/mm²

Typ HR für Stähle bis 1400 N/mm² Zugfestigkeit



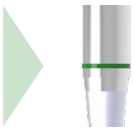
für rost- und säurebeständige Stähle

Typ VA für rostfreie Stähle



für Gusswerkstoffe

Typ GG für Gusswerkstoffe

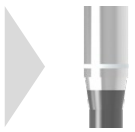


für Aluminium und Nichteisenmetalle

Typ NW, Soft und Ms für Aluminium, kurzspanendes Messing und weiche Werkstoffe

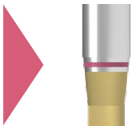
für hochwarmfeste Legierungen

Typ Ti, Ni und AMPCO für hochwarmfeste Stähle, Titan und Inconel



für gehärtete Stähle

Typ HT für die Hartbearbeitung



für universellen Einsatz bis 1100 N/mm²

Typ UNI für universellen Einsatz