

Blauring-Gewindebohrer mit metrischem Feingewinde

- Ausführung: **DIN 371/374**, Typ 105/4 u.131/3 in metr.Feingewinde
- Einzelfertigschneider aus HSS-PM mit 8 % Co, **105/4** mit Schälan-schnitt und sorgfältig geschliffen, die Späne werden nach vorne befördert, **131/3** Sacklochgewindebohrer. Die Späne werden nach hinten befördert.
- Toleranz: ISO 2 (6H)
- Anschnittform/Gänge: 105/4: B / 4 ; 131/3: C / 2.5

Tarauts bague bleu métrique à pas fin

- *Exécution selon DIN 371/374, type 105/4 et 131/3*
- *Finisseur en HSS -PM 8 % cobalt, 105/4 avec entrée en hélice, soigneusement meulée qui provoque l'évacuation des copeaux vers l'avant, 131/3 taraud pour trous borgne, l'évacuation des copeaux vers l'arrière.*
- *Tolérance ISO2 (6H)*
- *Forme et longueur de l'entrée : 105/4: B / 4; 131/3: C / 2.5*

Blue ring Machine tap for metric fine thread

- according **DIN 371/374**, type 105/4 & 131/3
- Single finisher from HSS-PM 8 % cobalt Co, **105/4** with champher, accurately ground, chips are carried to the front, **131/3** taps for blind holes, chips are carried backwards.
- Tolerance classe ISO 2 (6H)
- Champher form/ turns: 105/4: B / 4, 131/3: C / 2.5

MF 5837ULIN..
MF 5841ULIN...



Anwendung :

Nichtrostende Stähle, Baustähle, Einsatz-stähle, Vergütungs-stähle, Stahlguss, Werkzeugstähle, Automatenstähle usw., max. **1100 N/mm2**

Application :

Acier inoxydables, aci-ers de construction, aciers de cé-mentation, aciers d'amélioration, ac-iers moulés, aciers à outils, aciers de décolottage etc., max 1100 N/mm2

Application:

Cr-Ni stainless steels austenitic, Cr stainless steels ferritic martensitic, nitriding steels, heat resisting steels, nickel alloy, Cr stainless steels sulphured, construction steels, case hardened steel, heat treatable steels up to **1100 N/mm2**

Empfehlung für Schmiermittel:

Mit Kühl-und Schmiermittelemlusion oder mit Gewindeschneidöl zur Ver-längerung der Standzeiten.

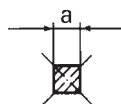
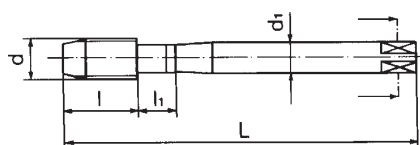
Recommand. p.lubrificat.:

Emulsion pour refroidissement et lu-brification ou l'huile de taraudage p. la prolongation de la vie de l'outil.

Lubrication advise:

With coulant on the basisi of emulsion or with cutting oil to increase tool life.

5837ULIN.. 5841ULIN..



105 / 4 **131 / 3**
DIN 374 DIN 374

5.837ULIN_117				Kernloch			105/4		INOX		131/3	
Gewinde	P	L	105/4			131/3			Best.Nr.	CHF	Best.Nr.	CHF
Filet			l	Ød1	a	l	Ød1	a	no.cde.		no.cde.	
Ø									order no.		order no.	
MF 4	0,50	63	10	4,5	2,1	7,5	4,5	3,4	5.837ULIN. 040	37,30	5.841ULIN. 040	45,60
MF 5	0,50	70	12	6	2,7	7,5	6	4,9	5.837ULIN. 050	40,80	5.841ULIN. 050	44,40
MF 6	0,75	80	14	6	3,4	8	6	4,9	5.837ULIN. 062	38,20	5.841ULIN. 062	55,20
MF 8	1,00	90	22	6	4,9	10	8	6,2	5.837ULIN. 084	46,00	5.841ULIN. 084	50,80
MF 1 0	1,00	90	20	7	5,5	12	10	8	5.837ULIN. 104	51,20	5.841ULIN. 104	55,20
MF 1 0	1,25	100	24	7	5,5	14	10	8	5.837ULIN. 106	58,80	5.841ULIN. 106	62,00
MF 1 2	1,00	100	22	9	7	14	9	7	5.837ULIN. 122	54,80	5.841ULIN. 122	61,20
MF 1 2	1,25	100	22	9	7	14	9	7	5.837ULIN. 124	63,20	5.841ULIN. 124	72,80
MF 1 2	1,50	100	22	9	7	14	9	7	5.837ULIN. 126	54,80	5.841ULIN. 126	72,80
MF 1 4	1,00	100	22	11	9	16	11	9	5.837ULIN. 140	54,80	5.841ULIN. 140	73,20
MF 1 4	1,50	100	22	11	9	20	11	9	5.837ULIN. 142	72,80	5.841ULIN. 142	76,40
MF 1 6	1,00	100	22	12	9	16	12	9	5.837ULIN. 160	94,80	5.841ULIN. 160	107,60
MF 1 6	1,50	100	22	12	9	20	12	9	5.837ULIN. 164	82,40	5.841ULIN. 164	107,60
MF 1 8	1,00	110	25	14	11	18	14	11	5.837ULIN. 180	115,20	5.841ULIN. 180	125,20
MF 1 8	1,50	110	25	14	11	25	14	11	5.837ULIN. 182	115,20	5.841ULIN. 182	125,20
MF 2 0	1,00	125	25	16	12	18	16	12	5.837ULIN. 200	127,60	5.841ULIN. 200	142,00
MF 2 0	1,50	125	25	16	12	25	16	12	5.837ULIN. 202	126,00	5.841ULIN. 202	142,00
MF 2 2	1,50	125	25	18	14,5	17	16	12			5.841ULIN. 220	142,00
MF 2 4	1,50	140	20	16	14,5	25	16	12			5.841ULIN. 240	142,00

5837ULTRA.. Gewindebohrer ULTRA me-
5841ULTRA.. trisch fein 105/4 und 131/3

Tarauds ULTRA métrique
à pas fin 105/4 et 131/3

Machine tap ULTRA metric
fine thread 105/4 and 131/3

MF



105/4
DIN 374
5837ULTRA

- Ausführung: DIN 374, Typ 105/4 u.131/3
- Einzelfertigschneider aus HSS-ULTRA (HSE hoch vanadium- oder koballegierter Wolfram-Molybdän-Schnellstahl), 105/4 mit Schälanschnitt und sorgfältig geschliffen, die Späne werden nach vorne befördert, 131/3 Sacklochgewindebohrer, Beförderung der Späne nach hinten
- Toleranzklasse ISO 2 (6H)
- Anschnittform / Gänge: 105/4: B / 4; 131/3: C / 2.5

Anwendung :

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Werkzeugstähle, Automatenstähle usw., max.1000 N/mm², Weichmessing, Kupfer, Rotguss

- Exécution selon DIN 374, type 105/4 et 131/3
- Finisseur en HSS - ULTRA (acier rapide au tung-stène-molybdène, allié au vanadium ou au cobalt), 105/4 avec entrée en hélice, soigneusement meulée qui provoque l'évacuation des copeaux vers l'avant, 131/3 taraud pour trous borgne, évacuation des copeaux vers l'arrière.
- Classe de tolérance ISO2 (6H)
- Forme et longueur de l'entrée : 105/4: B / 4; 131/3: C / 2.5

Application :

Aciers de construction, aciers de cémentation, aciers d'amélioration, aciers moulés, aciers à outils, aciers de décoltage etc., max 1000 N/mm², laiton tendre, cuivre, laiton rouge

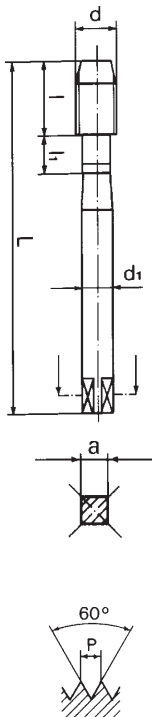
- DIN 374, type 105/4 & 131/3
- Single finisher from HSS ULTRA, (HSS-E steel highly vanadium or cobalt alloyed wolfram molybden high speed steel), 105/4 with champher, accurately ground, chips are carried to the front, 131/3 taps for blind holes, chips are carried backwards
- Tolerance classe ISO 2 (6H)
- Champher form/ turns: 105/4:B/4, 131/3: C/2.5

Application:

Construction steel, case hardened steel, heat treatable steels up to 1000 N/mm², carbon tool steel, steel for automatics, cast steels up to 1000 N/mm², copper, soft brass, long chipping, red brass



131/3
5841ULTRA
DIN 374



Gewinde Filet thread	P	L	Kernloch perçage core hole							5.837ULTRA117			
			105/4			131/3			Best.Nr. no.cde. order no.	105/4	Best.Nr. no.cde. order no.	131/3	CHF
			l	Ø d1	a	l	Ø d1	a					
MF 4	0,50	63	10	2,8	2,1	7,5	4,5	3,4	3,50	5837ULTRA. 040	26,70	5841ULTRA. 040	32,30
MF 5	0,50	70	12	3,5	2,7	7,5	6	4,9	4,50	5837ULTRA. 050	26,70	5841ULTRA. 050	32,30
MF 6	0,50	80	14	4,5	3,4	8	6	4,9	5,50	5837ULTRA. 060	28,30	5841ULTRA. 060	33,90
MF 6	0,75	80	14	4,5	3,4	8	6	4,9	5,25	5837ULTRA. 062	28,30	5841ULTRA. 062	33,90
MF 8	0,50	80	17	6	4,9	10	8	6,2	7,50	5837ULTRA. 080	47,00	5841ULTRA. 080	52,90
MF 8	0,75	80	19	6	4,9	10	8	6,2	7,25	5837ULTRA. 082	29,10	5841ULTRA. 082	36,60
MF 8	1,00	90	22	6	4,9	10	8	6,2	7,00	5837ULTRA. 084	28,30	5841ULTRA. 084	34,30
MF 10	0,50	90	17	7	5,5	12			9,50	5837ULTRA. 100	54,20	5841ULTRA. 100	75,20
MF 10	0,75	90	20	7	5,5	12	10	8	9,25	5837ULTRA. 102	32,80	5841ULTRA. 102	46,20
MF 10	1,00	90	20	7	5,5	12	10	8	9,00	5837ULTRA. 104	30,30	5841ULTRA. 104	38,50
MF 10	1,25	100	24	7	5,5	14	10	8	8,75	5837ULTRA. 106	37,40	5841ULTRA. 106	46,20
MF 12	1,00	100	22	9	7	14	9	7	11,00	5837ULTRA. 122	32,30	5841ULTRA. 122	55,40
MF 12	1,25	100	22	9	7	14	9	7	10,75	5837ULTRA. 124	36,60	5841ULTRA. 124	48,70
MF 12	1,50	100	22	9	7	14	9	7	10,50	5837ULTRA. 126	33,10	5841ULTRA. 126	38,80
MF 14	1,00	100	22	11	9	16	11	9	13,00	5837ULTRA. 140	40,30	5841ULTRA. 140	47,90
MF 14	1,50	100	22	11	9	20	11	9	12,50	5837ULTRA. 142	37,40	5841ULTRA. 142	47,00
MF 16	1,00	100	22	12	9	16	12	9	15,00	5837ULTRA. 160	53,30	5841ULTRA. 160	80,20
MF 16	1,50	100	22	12	9	20	12	9	14,50	5837ULTRA. 164	49,60	5841ULTRA. 164	56,30
MF 18	1,00	110	25	14	11	18	14	11	17,00	5837ULTRA. 180	61,30	5841ULTRA. 180	73,50
MF 18	1,50	110	25	14	11	25	14	11	16,50	5837ULTRA. 182	56,70	5841ULTRA. 182	68,90
MF 18	2,00	125	34	14	11	25	14	11	16,00	5837ULTRA. 184	69,30	5841ULTRA. 184	86,50
MF 20	1,50	125	25	16	12	25	16	12	18,50	5837ULTRA. 202	64,70	5841ULTRA. 202	76,90

UNC-ULTRA VAP Gewindebohrer

- Ausführung: DIN 371 und 376, Typ 105/4 u. 131/3 in Grobgewinde UNC ANSI/ASME B1.1
- Einzelfertigschneider aus HSS-ULTRA VAP (HSSE hoch vanadium- od. koballegierter Wolfram-Molybdän-Schnellstahl), **105/4** mit Schälschnitt und sorgfältig geschliffen, die Späne werden nach vorne befördert, **131/3** Sacklochgewindebohrer
- Toleranzklasse ISO -2B
- Anschnittform / Gänge: 105/4: B / 4 ; 131/3: C / 2.5

Tarauds UNC ULTRA VAP

- *Exécution selon DIN 371 et 376, type 105/4 et 131/3 filetage américain UNC ANSI/ASME B1.1*
- *Finisseur en HSS - ULTRA VAP (acier rapide au tungstène-molybdène, allié au vanadium ou au cobalt), 105/4 avec entrée en hélice, soigneusement meulée qui provoque l'évacuation des copeaux vers l'avant, 131/3 taraud pour trous borgne, évacuation des copeaux vers l'arrière*
- *Classe de tolérance ISO -2B*
- *Forme et longueur de l'entrée : 105/4: B / 4; 131/3: C / 2.5*

UNC-ULTRA VAP TAP

- DIN 371 & DIN 376, type **105/4 & 131/3** thread in unified coarse thread UNC ANSI/ASME B.1.1
- Single finisher from HSS ULTRA VAP, (HSS-E steel highly vanadium or cobalt alloyed wolfram molybden high speed steel), 105/4 with champher, accurately ground, chips are carried to the front, 131/3 taps for blind holes, chips are carried backwards
- Tolerance classe ISO 2 (6H)
- Champher form/ turns: 105/4:B/4, 131/3: C/2.5

5838UNC05..
5843UNC05..



Anwendung :

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Werkzeugstähle, Automatenstähle usw., **max.1000 N/mm2**, Weichmessing, Kupfer, Aluminium Knetlegierung

Application :

aciers de construction, aciers de cémentation, aciers d'amélioration, aciers moulés, aciers à outils, aciers de décolottage etc., max 1000 N/mm2, laiton tendre, cuivre, alliages corroyés d'aluminium

Application:

Construction steel, case hardened steel, heat treatable steels up to 1000 N/mm2, carbon tool steel, steel for automatics, cast steels **up to 1000 N/mm2**, copper, soft brass, long chipping, red brass

105 / 4
ULTRA VAP
DIN 371/376
5838UNC..

Empfehlung f. Schmiermittel:

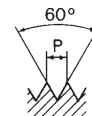
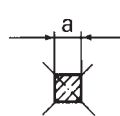
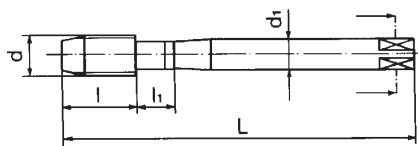
Mit Kühl- und Schmieremulsion oder mit Gewindeschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

Recommand. p. lubrification:

Emulsion pour refroidissement et lubrification ou l'huile de taraudage pour la prolongation de la vie de l'outil.

Lubrification advise:

With coulant on the basis of emulsion or with cutting oil to increase tool life.



5.838UNCULTRA117		105/4 ULTRA VAP										131/3		
Gewinde	P*	L	105/4				131/3				Kernloch	Best.Nr.	Best.Nr.	
Filet			Ød1		a	Ød1		a	d Nom.	perçage	no.cde.	CHF	no.cde.	CHF
Thread	Ø	(mm)	l	Ød1	a	l	Ød1	a	d Nom.	Ø	order no.	CHF	order no.	CHF
2 - 56 UNC	0,454	45	9	2,8	2,1	9	2,8	2,1	2,184	1,80	5838UNC05.020	36,50	5843UNC05.020	37,20
3 - 48 UNC	0,529	50	9	2,8	2,1	9	2,8	2,1	2,515	2,00	5838UNC05.030	36,50	5843UNC05.030	37,20
4 - 40 UNC	0,635	56	11	3,5	2,7	7	3,5	2,7	2,845	2,30	5838UNC05.040	21,60	5843UNC05.040	37,20
5 - 40 UNC	0,635	56	11	3,5	2,7	7	3,5	2,7	3,175	2,60	5838UNC05.050	23,20	5843UNC05.050	37,20
6 - 32 UNC	0,794	56	13	4	3	8	4	3	3,505	2,70	5838UNC05.060	21,60	5843UNC05.060	25,20
8 - 32 UNC	0,794	63	13	4,5	3,4	8	4,5	3,4	4,166	3,40	5838UNC05.070	21,60	5843UNC05.070	27,20
10 - 24 UNC	1,058	70	16	6	4,9	11	6	4,9	4,826	3,80	5838UNC05.080	22,50	5843UNC05.080	26,40
1/4 - 20 UNC	1,270	80	19	7	5,5	13	7	5,5	6,350	5,10	5838UNC05.100	23,60	5843UNC05.100	27,60
5/16-18 UNC	1,411	90	22	8	6,2	15	8	6,2	7,938	6,50	5838UNC05.110	25,20	5843UNC05.110	32,00
3/8 - 16 UNC	1,588	100	24	10	8	16	10	8	9,525	7,90	5838UNC05.120	28,40	5843UNC05.120	36,00
7/16-14 UNC	1,814	100	24	8	6,2	18	8	6,2	11,112	9,30	5838UNC05.130	36,40	5843UNC05.130	46,10
1/2 - 13 UNC	1,954	110	29	9	7	20	9	7	12,700	10,70	5838UNC05.140	40,00	5843UNC05.140	50,45
5/8-11 UNC	2,309	110	32	12	9	22	12	9	15,875	13,50	5838UNC05.160	52,00	5843UNC05.160	66,80
3/4 - 10 UNC	2,540	125	34	14	11	25	14	11	19,050	16,50	5838UNC05.170	72,80	5843UNC05.170	94,85
7/8 - 9 UNC	2,822	140	34	18	15	28	18	15	22,225	19,30	5838UNC05.180	95,80	5843UNC05.180	120,95
1" - 8 UNC	3,175	160	38	18	15	30	18	15	25,400	22,25	5838UNC05.190	120,20	5843UNC05.190	150,50



131 / 3
ULTRA VAP
DIN 371/376
5843UNC..

5838UNC20..
5843UNC20..

UNC INOX-Gewindebohrer
105/4 u. 131/4

Tarauds UNC INOX 105/4 et
131/3

Machine tap UNC INOX
105/4 and 1313/4



105/4
INOX
DIN 371/376

- Ausführung: **DIN 371 u. 376**, Typ 105/4 u. 131/3 in UNC Grobgewinde
- Einzelfertigschneider aus HSS-INOX **105/4** mit Schälanschnitt und sorgfältig geschliffen, die Späne werden nach vorne befördert, **131/3** Sacklochgewindebohrer.
- Toleranzklasse ISO 2 B
- Anschnittform/Gänge: 105/4: B / 4 ; 131/3: C / 2.5

- *Exécution selon DIN 371 et 376, type 105/4 et 131/3, filetage américain*
- *Finisseur en HSS -INOX, 105/4 avec entrée en hélice, soigneusement meulée qui provoque l'évacuation des copeaux vers l'avant, 131/3 taraud pour trous borgne, évacuation des copeaux vers l'arrière.*
- *tolérance ISO 2 B*
- *Forme et longueur de l'entrée: 105/4: B / 4; 131/3: C / 2.5*

- according DIN 371 & DIN 376, type **105/4 & 131/3**, coarse thread UNC
- Single finisher from HSS-INOX, **105/4** with champher, accurately ground, chips are carried to the front, **131/3** taps for blind holes, chips are carried back-wards.
- Tolerance classe ISO 2 B
- Champher form/ turns: 106/4: B / 4, 131/3: C / 2.5

5838UNC..



131/3
INOX
DIN 371/376
5843UNC..

Anwendung:

CNC-Maschinen, Nichtrostende Stähle, Baustähle, Einsatz-stähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Werkzeugstähle, Automatenstähle usw., max. **1100 N/mm2**

Application:

Machine CN, acier inoxydables, aci-ers de construction, aciers de cémentation, aciers d'amélioration, aciers moulés, aciers à outils, aciers de décol- tage etc., max 1100 N/mm2

Application:

CNC-machines, Cr-Ni stainless steels austenitic, Cr stainless steels ferritic martensitic, nitriding steels, heat resisting steels, nickel alloy, Cr stainless steels sulphured, construction steels, case hardened steel, heat treatable steels up to 1100 N/mm2

Empfehlung für Schmiermittel:

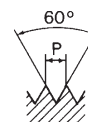
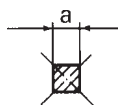
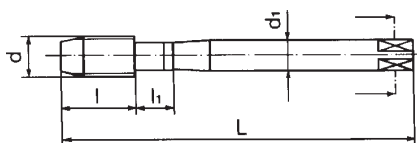
Mit Gewindeschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

Recommandion p. lubrification:

L'huile de taraudage pour la prolongation de la vie de l'outil.

Lubrification advise:

With coolant on the basis of emulsion or with cutting oil to increase tool life.



5.838UNFULIN117			Kernloch							105/4		INOX	
Gewinde	P*	L	105/4			131/3		d Nom.	perçage	Best.Nr.		Best.Nr.	
Filet								core hole	no.cde.		no.cde.		
Thread	Ø (mm)		l	l	l1	Ød1	a	Ø	order no.	CHF	order no.	CHF	
0 - 80 UNF	0,317	40	8			2,5	2,1	1,854	1,20	5838UNF10 010*	34,30		
1 - 72 UNF	0,353	40	8			2,5	2,1	1,854	1,50	5838UNF10 020*	34,30		
2 - 64 UNF	0,396	45	9			2,8	2,1	2,184	1,80	5838UNF10 030*	34,30		
10 - 32 UNF	0,794	70	16	9	16	6	4,9	4,826	4,00	5838UNF10 090*	23,90	5843UNF10 090 26,70	
1/4 - 28 UNF	0,907	80	19	10	20	7	5,5	6,350	5,40	5838UNF10 110*	25,50	5843UNF10 110 28,70	
5/16- 24 UNF	1,058	90	22	11	24	8	6,2	7,938	6,90	5838UNF10 120*	29,60	5843UNF10 120 32,80	
3/8 - 24 UNF	1,058	100	24	13	25	10	8	9,525	8,40	5838UNF10 130*	33,10	5843UNF10 130 37,00	
7/16- 20 UNF	1,270	100	22	13		8	6,2	11,113	9,90			5843UNF10 140 47,00	
1/2 - 20 UNF	1,270	100	22	15		9	7	12,700	11,50	5838UNF10 150*	47,00	5843UNF10 150 41,90	
5/8 - 18 UNF	1,411	100	22	17		12	9	15,875	14,50	5838UNF10 170*	61,30	5843UNF10 170 68,50	
3/4 - 16 UNF	1,588	125	29	20		14	11	19,050	17,40	5838UNF10 180*	87,40	5843UNF10 180 96,60	
7/8 - 14 UNF	1,814	140	34	22		18	14,5	22.225	20,40			5843UNF10 190 122,60	
1" - 12 UNF	2,117	140	34	24		18	14,5	25.400	23,25			5843UNF10 200 153,70	

UNF ULTRA VAP Schwarzband Gewindebohrer

Tarauts UNF ULTRA VAP bague noir à pas fin

UNF ULTRA VAP taps black ring fine thread

**5838UNF05..
5843UNF05..**

- Ausführung: DIN 371 und 376, Typ 105/4 u. 131/3 in UNF-2B Gewinde nach ANSI B1.1
- Einzelfertigschneider aus HSS-ULTRA VAP (HSSE hoch vanadium- oder kobaltlegierter Wolfram-Molybdän-Schnellstahl), **105/4** mit Schälan- schnitt und sorgfältig geschliffen, die Späne werden nach vorne befördert, **131/3** Sacklochgewindebohrer, Beförderung der Späne nach hinten
- Toleranzklasse ISO -2B
- Anschnittform / Gänge: 106/4: B/4 ; 131/3: C / 2.5

- *Exécution selon DIN 371 et 376, type 105/4 et 131/3 en filetage UNF-2B selon ANSI B.1.1*
- *Finisseur en HSS - ULTRA VAP (acier rapide au tungstène-molybdène, allié au vanadium ou au cobalt), 105/4 avec entrée en hélice, soigneusement meulée qui provoque l'évacuation des copeaux vers l'a-vant, 131/3 taraud pour trous borgne, évacuation des copeaux vers l'arrière*
- *Classe de tolérance ISO -2B*
- *Forme et longueur de l'entrée : 105/4: B / 4; 131/3: C / 2.5*

- DIN 371 & DIN 376, type 105/4 & 131/3 in unified fine thread UNF-2B according AINSI B1.1
- Single finisher from HSS-ULTRA VAP (HSS-E steel highly vanadium or cobalt alloyed wolfram molybden high speed steel), 105/4 with champher, accurately ground, chips are carried to the front, 131/3 taps for blind holes, chips are carried backwards
- Tolerance classe ISO- 2 B
- Champher form/ turns: 105/4:B/4, 131/3: C/2.5



105 / 4
ULTRA VAP
DIN 371/374
5838UNF..

Anwendung :

Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Werkzeugstähle, Automatenstähle usw., **max.1100 N/mm2**, Weichmessing, Kupfer, Aluminium Knetlegierung

Application :

aciers de construction, aciers de cémentation, aciers d'amélioration, aciers moulés, aciers à outils, aciers de décoltage etc., max.1000 N/mm2, laiton tendre, cuivre, alliages corro-yés d'aluminium

Application:

Construction steel, case hardened steel, heat treatable steels up to 1000 N/mm2, carbon tool steel, steel for automatics, cast steels up to **1100 N/mm2**, copper, soft brass, long chipping, red brass

Empfehlung für Schmiermittel:

Mit Kühl- und Schmiermittelemlusion od. mit Gewindeschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

Recommandation p. lubrification:

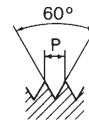
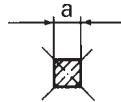
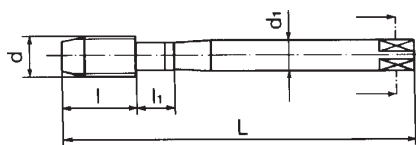
Emulsion pour refroidissement et lubrification ou l'huile de taraudage pour la prolongation de la vie de l'outil.

Trifrication advise:

With coulant on the basis of emulsion or with cutting oil to increase tool life.



131 / 3
ULTRA VAP
DIN 371/374
5843UNF05..



Gewinde Filet Thread	P* Ø (mm)	L (mm)	105/4		131/3		d Nom. (mm)	Kernloch perçage core hole Ø	105/4 ULTRA VAP		131/3 5.838UNFULTRA117			
			Ød1	a	Ød1	a			Best.Nr. no.cde. order no.	CHF	Best.Nr. no.cde. order no.	CHF		
5 - 44 UNF	0,577	56	11	3,5	2,7	7	3,5	2,7	3,175	2,60	5838UNF05. 060	34,80	5843UNF05. 060	37,80
6 - 40 UNF	0,635	56	13	4	3	8	4	3	3,505	2,90	5838UNF05. 070	23,10	5843UNF05. 070	24,80
8 - 36 UNF	0,706	63	16	4,5	3,4	8	4,5	3,4	4,166	3,50	5838UNF05. 080	25,70	5843UNF05. 080	28,00
10 - 32 UNF	0,794	70	16	6	4,9	9	6	4,9	4,826	4,00	5838UNF05. 090	24,40	5843UNF05. 090	27,20
12 - 28 UNF	0,907	80	16	6	4,9	9	6	4,9	5,486	4,60	5838UNF05. 100	28,10	5843UNF05. 100	30,20
1/4 - 28 UNF	0,907	80	19	7	5,5	10	7	5,5	6,350	5,40	5838UNF05. 110	25,80	5843UNF05. 110	28,40
5/16 - 24 UNF	1,058	90	22	8	6,2	11	8	6,2	7,938	6,90	5838UNF05. 120	29,20	5843UNF05. 120	32,90
3/8 - 24 UNF	1,058	100	24	10	8	13	10	8	9,525	8,40	5838UNF05. 130	33,30	5843UNF05. 130	36,90
7/16 - 20 UNF	1,270	100	22	8	6,2	13	8	6,2	11,113	9,90	5838UNF05. 140	42,80	5843UNF05. 140	47,20
1/2 - 20 UNF	1,270	100	22	9	7	15	9	7	12,700	11,50	5838UNF05. 150	46,80	5843UNF05. 150	51,60
5/8 - 18 UNF	1,411	100	22	12	9	17	12	9	15,875	14,50	5838UNF05. 160	46,80	5843UNF05. 170	68,90
3/4 - 16 UNF	1,588	125	29	14	11	20	14	11	19,050	17,40	5838UNF05. 180	88,50	5843UNF05. 180	96,80

Bis 3/8-24 UNF in DIN 371 / jusqu'à 3/8-24 UNF en DIN 371 / up to 3/8-24 UNF acc. DIN 371

5838UNF..
5843UNF..



UNF INOX Gewindebohrer 105/4 und 131/4

Tarauds UNF INOX 105/4 et 131/3

UNF INOX taps 105/4 and 131/4

- Ausführung: **DIN 371 u. 374**, Typ 105/4 u.131/3 in UNF Feingewinde
- Einzelfertigschneider aus HSS-INOX, **105/4** mit Schälan-schnitt u. sorgfältig geschliffen, die Späne werden nach vorne befördert, **131/3** Sacklochgewindebohrer. Die Späne werden nach hinten befördert.
- Toleranzklasse ISO 2 B
- Anschnittform/Gänge: 105/4: B / 4 ; 131/3: C / 2.5

- Exécution selon **DIN 371 et 374**, type 105/4 et 131/3, filetage américain
- Finisseur en HSS -INOX, **105/4** avec entrée en hélice, soigneusement meulée qui provoque l'évacuation des copeaux vers l'avant, **131/3** taraud pour trous borgne, évacuation des copeaux vers l'arrière. .
- tolérance ISO 2 B
- Forme et longueur de l'entrée: 105/4: B / 4; 131/3: C / 2.5

- according DIN 371 & DIN 374, type **105/4 & 131/3**, fine thread UNF
- Single finisher from HSS-INOX, **105/4** with champher, accurately ground, chips are carried to the front, **131/3** taps for blind holes, chips are carried backwards.
- Tolerance classe ISO -2 B
- Champher form/ turns: 105/4: B / 4, 131/3: C / 2.5

105/4
Progress
DIN 371/376
5838UNF10..



131/3
Progress
DIN 371/376
5843UNF10..

Anwendung:

Nichtrostende Stähle, Baustähle, Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Stahlguss, Werkzeugstähle, Automatensstähle usw., max. **1100 N/mm2**

Application:

Acier inoxydables, aciers de construction, aciers de cémentation, aciers d'amélioration, aciers moulés, aciers à outils, aciers de décolletage etc., max **1100 N/mm2**

Application:

Cr-Ni stainless steels austenitic, Cr stainless steels ferritic martensitic, nitriding steels, heat resisting steels, nickel alloy, Cr stainless steels sulphured, construction steels, case hardened steel, heat treatable steels up to **1100 N/mm2**

Empfehlung für Schmiermittel:

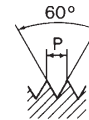
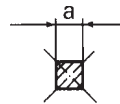
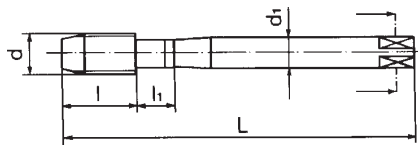
Mit Gewindeschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

Recommandation p. lubrification:

L'huile de taraudage pour la prolongation de la vie de l'outil.

Lubrication advise:

With coolant on the basis of emulsion or with cutting oil to increase tool life.



5.838UNFULIN117										Kernloch		105/4		INOX	
Gewinde		P*	L	105/4			131/3			d Nom.	perçage	Best.Nr.	INOX		
Filet										core hole	no.cde.	CHF			
Thread	Ø	(mm)	l	l	l1	Ød1	a	(mm)	Ø	order no.	CHF	order no.	CHF		
0 - 80 UNF	0,317	40	8			2,5	2,1	1,854	1,20	5838UNF10 010*	34,30				
1 - 72 UNF	0,353	40	8			2,5	2,1	1,854	1,50	5838UNF10 020*	34,30				
2 - 64 UNF	0,396	45	9			2,8	2,1	2,184	1,80	5838UNF10 030*	34,30				
10 - 32 UNF	0,794	70	16	9	16	6	4,9	4,826	4,00	5838UNF10 090*	23,90	5843UNF10 090	26,70		
1/4 - 28 UNF	0,907	80	19	10	20	7	5,5	6,350	5,40	5838UNF10 110*	25,50	5843UNF10 110	28,70		
5/16- 24 UNF	1,058	90	22	11	24	8	6,2	7,938	6,90	5838UNF10 120*	29,60	5843UNF10 120	32,80		
3/8 - 24 UNF	1,058	100	24	13	25	10	8	9,525	8,40	5838UNF10 130*	33,10	5843UNF10 130	37,00		
7/16- 20 UNF	1,270	100	22	13		8	6,2	11,113	9,90			5843UNF10 140	47,00		
1/2 - 20 UNF	1,270	100	22	15		9	7	12,700	11,50	5838UNF10 150*	47,00	5843UNF10 150	41,90		
5/8 - 18 UNF	1,411	100	22	17		12	9	15,875	14,50	5838UNF10 170*	61,30	5843UNF10 170	68,50		
3/4 - 16 UNF	1,588	125	29	20		14	11	19,050	17,40	5838UNF10 180*	87,40	5843UNF10 180	96,60		
7/8 - 14 UNF	1,814	140	34	22		18	14,5	22,225	20,40			5843UNF10 190	122,60		
1" - 12 UNF	2,117	140	34	24		18	14,5	25,400	23,25			5843UNF10 200	153,70		