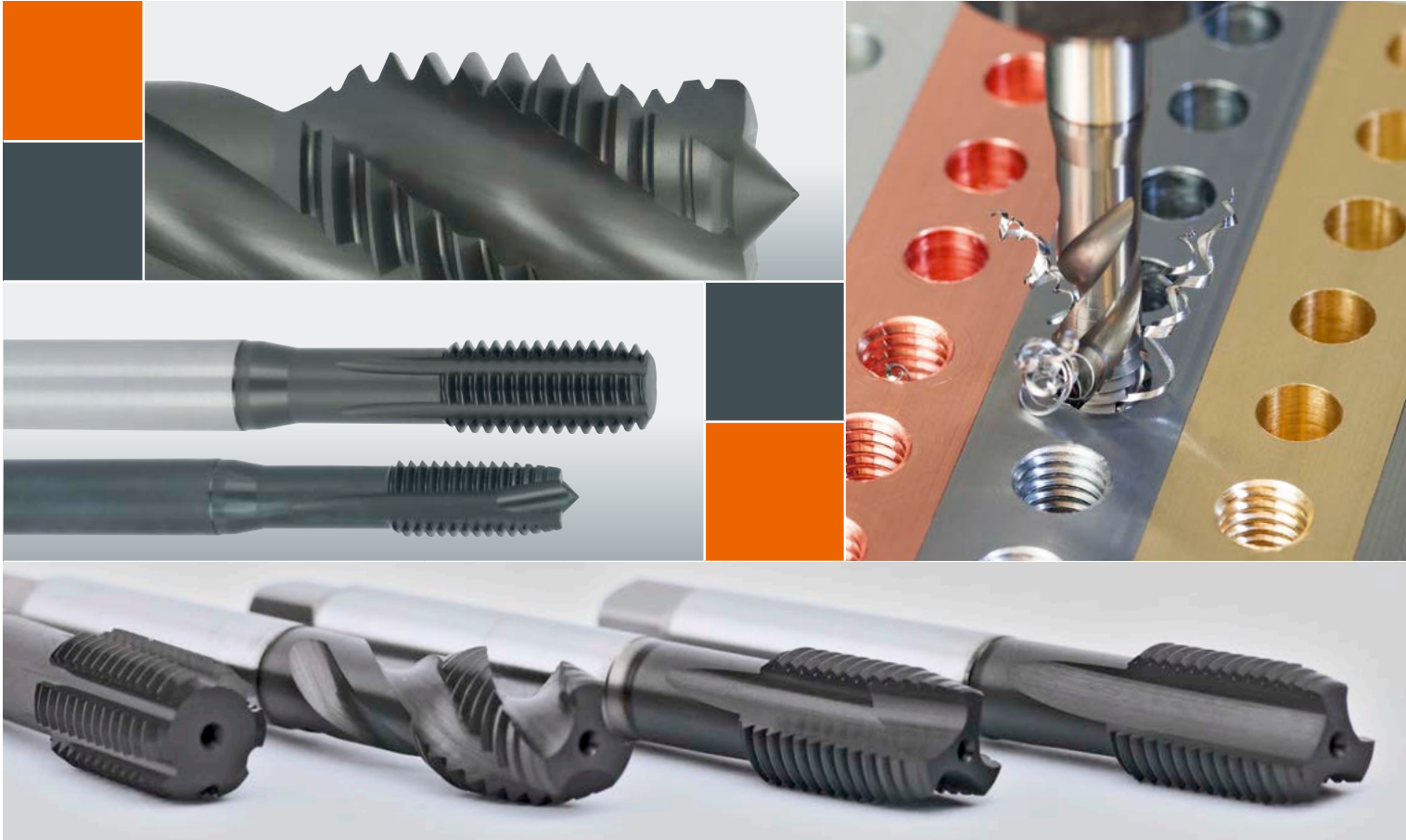




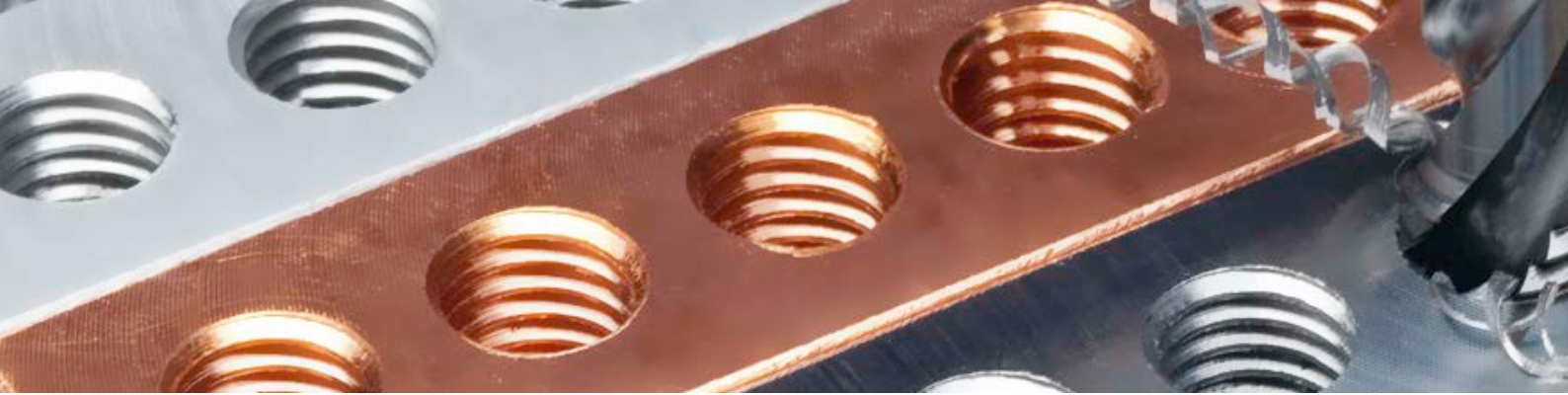
■ Made
■ in
■ Germany



MULTI

EMUGE

Universelle Gewindebohrer und Gewindeformer für fast alle Werkstoffe
Versatile Taps and Cold-forming Taps for almost all Materials



EMUGE

Die universellen Gewindewerkzeuge für einen breiten Einsatzbereich

The versatile thread tools for a wide range of applications

- Sie bearbeiten unterschiedliche Werkstoffe?
- Ihre Losgrößen schwanken?
- Sie möchten nicht für jeden zu bearbeitenden Werkstoff spezielle Werkzeuge anschaffen?
- Ihr Werkzeuglager soll übersichtlich bleiben?

- Do you machine different materials?
- Your lot sizes vary?
- You do not want to procure special tools for each material to be machined?
- You want to keep your tool inventory compact and well organised?

Wir haben die Lösung!

We have the solution!

MULTI-Gewindebohrer und MULTI-Gewindeformer

MULTI-Gewindebohrer und MULTI-Gewindeformer von EMUGE ermöglichen einen universalen Einsatz in den gängigsten Materialien. Ihre spezielle Technologie toleriert nicht nur verschiedene Werkstoffe, sondern auch unterschiedlichste Legierungselemente, wechselnde Einsatzbedingungen sowie Kühlschmierstoffe.

MULTI taps and MULTI cold-forming taps

MULTI taps and MULTI cold-forming taps can be used in a versatile range of applications in the most common materials. Their special technology is suitable both for various materials and highly different alloy elements, changing conditions of applications and coolant-lubricants.

Spezielle Ausführungen für ein breites Anwendungsspektrum

Special versions to cover a wide range of applications





Hervorragende Standzeit und attraktives Preis-Leistungs-Verhältnis für höchste Produktivität

Excellent tool life and an attractive cost-benefit ratio for highest productivity



Verfügbar in den gängigsten Abmessungen der Gewindesysteme

Available in the most common dimensions of thread systems

Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13	M	ISO Metric coarse thread DIN 13
Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13	MF	ISO Metric fine thread DIN 13
Unified-Grobgewinde ASME B1.1	UNC	Unified coarse thread ASME B1.1
Unified-Feingewinde ASME B1.1	UNF	Unified fine thread ASME B1.1
Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228	G	Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228

Geeignet zum Einsatz in den Materialgruppen

Suitable for use in the material groups

Stahlwerkstoffe	P	Steel materials
Nichtrostende Stahlwerkstoffe	M	Stainless steel materials
Gusswerkstoffe	K	Cast materials
Nichteisenwerkstoffe	N	Non ferrous materials

Bitte beachten:


Die in den jeweiligen Spalten angegebenen Schnitt- und Umfangsgeschwindigkeiten (v_c in m/min) sind Richtwerte, welche je nach Einsatzbedingungen (Material, Schmierung, Maschine, usw.) angepasst werden müssen.


Die Eignung ist folgendermaßen gekennzeichnet:

- Gewindebohrer/Gewindeformer sehr gut geeignet
- Gewindebohrer/Gewindeformer gut geeignet

 = Geeigneter Kühlschmierstoff

- E = Emulsion
- O = Gewindegewinde
- P = Gewindegewindepaste

 = DIN-Form / Gänge (Anschnittlänge)


 = DIN-Form / Gänge (Anformkegellänge)

Please note:


The cutting speeds and circumferential speeds (v_c in m/min) listed in the respective columns are standard values which have to be adjusted to individual work conditions (material, lubrication, machine etc.).


The suitability is marked as follows:

- Tap/Cold-forming tap is very suitable
- Tap/Cold-forming tap is suitable

 = Suitable coolant-lubricant

- E = Emulsion
- O = Thread cutting oil
- P = Thread cutting paste

















 = DIN form / threads (chamfer length)

 = DIN form / threads (lead taper length)

Einsatzgebiete – Material Applications – material			Material-Beispiele Material examples	Material-Nummern Material numbers
P	Stahlwerkstoffe Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	Steel materials Cold-extrusion steels, Construction steels, Free-cutting steels, etc.	≤ 600 N/mm ²	Cq15 1.1132 S235JR (St37-2) 1.0037 10SPb20 1.0722
	2.1 Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	Construction steels, Cementation steels, Steel castings, etc.	≤ 800 N/mm ²	E360 (St70-2) 1.0070 16MnCr5 1.7131 GS-25CrMo4 1.7218
	3.1 Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	Cementation steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc.	≤ 1000 N/mm ²	20MoCr3 1.7320 42CrMo4 1.7225 102Cr6 1.2067 50CrMo4 1.7228
	4.1 Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc.	≤ 1200 N/mm ²	X45NiCrMo4 1.2767 31CrMo12 1.8515
	5.1 Hochlegierte Stähle, Kaltarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, u.a.	High-alloyed steels, Cold work steels, Hot work steels, etc.	≤ 1400 N/mm ²	X38CrMoV5-3 1.2367 X100CrMoV8-1-1 1.2990 X40CrMoV5-1 1.2344
M	Nichtrostende Stahlwerkstoffe	Stainless steel materials		
	1.1 Ferritisch, martensitisch	Ferritic, martensitic	≤ 950 N/mm ²	X2CrTi12 1.4512
	2.1 Austenitisch	Austenitic	≤ 950 N/mm ²	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571
	3.1 Austenitisch-ferritisch (Duplex)	Austenitic-ferritic (Duplex)	≤ 1100 N/mm ²	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462
4.1 Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	Austenitic-ferritic heat-resistant (Super Duplex)	≤ 1250 N/mm ²	X2CrNiMoN25-7-4 1.4410	
K	Gusswerkstoffe	Cast materials		
	1.1 Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm ²	EN-GJL-200 (GG20) EN-JL-1030
	1.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	250-450 N/mm ²	EN-GJL-300 (GG30) EN-JL-1050
	2.1 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	350-500 N/mm ²	EN-GJS-400-15 (GGG40) EN-JS-1030
	2.2 Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	500-900 N/mm ²	EN-GJS-700-2 (GGG70) EN-JS-1070
	3.1 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	300-400 N/mm ²	GJV 300
	3.2 Gusseisen mit Vermiculargrafit (GJV)	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	400-500 N/mm ²	GJV 450
4.1 Temperguss (GTMW, GTMB)	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	EN-GJMW-350-4 (GTW-35) EN-JM-1010	
4.2 Temperguss (GTMW, GTMB)	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	500-800 N/mm ²	EN-GJMB-450-6 (GTS-45) EN-JM-1140	
N	Nichteisenwerkstoffe	Non ferrous materials		
	Aluminium-Legierungen	Aluminium alloys		
	1.1 Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	≤ 200 N/mm ²	EN AW-AlMn1 EN AW-3103
	1.2 Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	≤ 350 N/mm ²	EN AW-AlMgSi EN AW-6060
	1.3 Aluminium-Knetlegierungen	Aluminium wrought alloys	≤ 550 N/mm ²	EN AW-AlZn5Mg3Cu EN AW-7022
	1.4 Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	Si $\leq 7\%$	EN AC-AlMg5 EN AC-51300
	1.5 Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	7% < Si $\leq 12\%$	EN AC-AISi9Cu3 EN AC-46500
	1.6 Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	12% < Si $\leq 17\%$	GD-AISi17Cu4FeMg
	Kupfer-Legierungen	Copper alloys		
	2.1 Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	Pure copper, low-alloyed copper	≤ 400 N/mm ²	E-Cu 57 EN CW 004 A
	2.2 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn37 (Ms63) EN CW 508 L
	2.3 Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn36Pb3 (Ms58) EN CW 603 N
	2.4 Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping)	≤ 800 N/mm ²	CuAl10Ni5Fe4 EN CW 307 G
	2.5 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping)	≤ 700 N/mm ²	CuSn8P EN CW 459 K
	2.6 Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping)	≤ 400 N/mm ²	CuSn7 ZnPb (Rg7) 2.1090
	2.7 Kupfer-Sonderlegierungen	Special copper alloys	≤ 600 N/mm ²	(AMP-CO® 8)
	2.8 Kupfer-Sonderlegierungen	Special copper alloys	≤ 1400 N/mm ²	(AMP-CO® 45)
	Magnesium-Legierungen	Magnesium alloys		
	3.1 Magnesium-Knetlegierungen	Magnesium wrought alloys	≤ 500 N/mm ²	MgAl6Zn 3.5612
	3.2 Magnesium-Gusslegierungen	Magnesium cast alloys	≤ 500 N/mm ²	EN-MCMgAl9Zn1 EN-MC21120
Kunststoffe	Synthetics			
4.1 Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)		Bakelit, Pertinax	
4.2 Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)		PMMA, POM, PVC	
4.3 Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil $\leq 30\%$)	Fibre-reinforced synthetics (fibre content $\leq 30\%$)		GFK, CFK, AFK	
4.4 Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil $> 30\%$)	Fibre-reinforced synthetics (fibre content $> 30\%$)		GFK, CFK, AFK	
Besondere Werkstoffe	Special materials			
5.1 Graphit	Graphite		C 8000	
5.2 Wolfram-Kupfer-Legierungen	Tungsten-copper alloys		W-Cu 80/20	
5.3 Verbundwerkstoffe	Composite materials		Hyllite, Alucobond	
S	Spezialwerkstoffe	Special materials		
	Titan-Legierungen	Titanium alloys		
	1.1 Reintitan	Pure titanium	≤ 450 N/mm ²	Ti1 3.7025
	1.2 Titan-Legierungen	Titanium alloys	≤ 900 N/mm ²	TiAl6V4 3.7165
	1.3 Titan-Legierungen	Titanium alloys	≤ 1250 N/mm ²	TiAl4Mo4Sn2 3.7185
	Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen	Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys		
	2.1 Reinnickel	Pure nickel	≤ 600 N/mm ²	Ni 99.6 2.4060
	2.2 Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1000 N/mm ²	Monel 400 2.4360
	2.3 Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1600 N/mm ²	Inconel 718 2.4668
	2.4 Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1000 N/mm ²	Udimet 605
2.5 Kobalt-Basis-Legierungen	Cobalt-base alloys	≤ 1600 N/mm ²	Haynes 25 2.4964	
2.6 Eisen-Basis-Legierungen	Iron-base alloys	≤ 1500 N/mm ²	Incoloy 800 1.4958	
H	Harte Werkstoffe	Hard materials		
	1.1 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	44 - 50 HRC	Weldox 1100
	1.2 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	50 - 55 HRC	Hardox 550
	1.3 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	55 - 60 HRC	Armax 600T
	1.4 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	60 - 63 HRC	Ferro-Titanit
	1.5 Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	63 - 66 HRC	HSSE

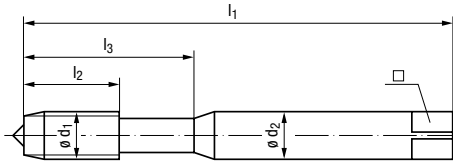
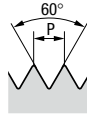
Gewindebohrer
Taps

Gewindeformer
Cold-forming Taps

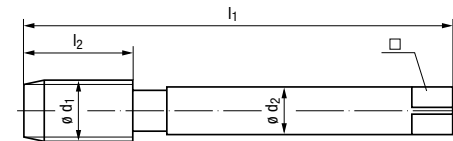
									
	Rekord A-MULTI NT2	Rekord A-MULTI GLT-1	Rekord B-MULTI NT2	Rekord B-MULTI GLT-1	Enorm MULTI NE2	Enorm MULTI GLT-1	InnoForm MULTI-SN NT2	InnoForm MULTI-SN GLT-1	
	C / 2-3	C / 2-3	B / 4-5	B / 4-5	C / 2-3	C / 2-3	C / 2 - 3	C / 2 - 3	
	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	E / 0 / P	
Gewindetiefe und Lochform Thread depth and hole type	max. 2 x d ₁ 		max. 3 x d ₁ 		max. 2,5 x d ₁ 		max. 3 x d ₁ 		Gewindetiefe und Lochform Thread depth and hole type
M	6	6	6	6	7	7	16	16	M
MF	8	8	8	8	9	9	17	17	MF
UNC	-	-	10	10	11	11	-	-	UNC
UNF	-	-	12	12	13	13	-	-	UNF
G	14	14	14	14	15	15	-	-	G
	5 - 25	15 - 45	5 - 25	15 - 45	5 - 25	15 - 45		20 - 80	1.1
	5 - 20	10 - 40	5 - 20	10 - 40	5 - 20	10 - 40	10 - 40	20 - 60	2.1
	2 - 15	5 - 25	2 - 15	5 - 25	2 - 15	5 - 25	5 - 25	10 - 40	3.1
	2 - 10	5 - 20		5 - 20		5 - 20		10 - 30	4.1
									5.1
			2 - 10	5 - 20	2 - 10	5 - 20	5 - 20 ¹⁾	10 - 25 ¹⁾	1.1
			2 - 10	5 - 20	2 - 10	5 - 20	5 - 20 ¹⁾	10 - 25 ¹⁾	2.1
				5 - 15		5 - 15		5 - 20 ¹⁾	3.1
									4.1
	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45			1.1
	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40			1.2
	5 - 20	10 - 30	5 - 20	10 - 30	5 - 20	10 - 30	10 - 30	20 - 60	2.1
	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25			2.2
	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25	5 - 15	10 - 25			3.1
	5 - 10	10 - 20	5 - 10	10 - 20	5 - 10	10 - 20			3.2
	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45	10 - 25	15 - 45			4.1
	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40	10 - 20	10 - 40			4.2
									1.1
									1.2
									1.3
	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	15 - 40	20 - 60	1.4
	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	10 - 20	15 - 40	15 - 40	20 - 60	1.5
		10 - 30		10 - 30		10 - 30			1.6
								20 - 40	2.1
				20 - 60		20 - 60		40 - 80	2.2
									2.3
	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25			2.4
	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25	2 - 10	5 - 25			2.5
	5 - 20	10 - 30							2.6
	1 - 5	2 - 10							2.7
									2.8
									3.1
									3.2
	5 - 25	10 - 40							4.1
									4.2
									4.3
									4.4
	10 - 20	10 - 20							5.1
									5.2
									5.3
									1.1
									1.2
									1.3
									2.1
									2.2
									2.3
									2.4
									2.5
									2.6
									1.1
									1.2
									1.3
									1.4
									1.5

1) Mit Emulsion nur bedingt einsetzbar · Restricted application possibilities with emulsion

M Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13



DIN 371



DIN 376



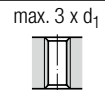
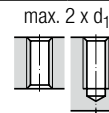
Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

Technische Informationen
Technical information



6HX NT2	6HX GLT-1	ISO 2/6H NT2	ISO 2/6H GLT-1
C / 2-3 E / O / P	C / 2-3 E / O / P	B / 4-5 E / O / P	B / 4-5 E / O / P

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type



Einsatzgebiete – Material
Applications – material



P 1.1-4.1	P 1.1-4.1	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2	M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
N 1.4-5, 2.4-7	N 1.4-6, 2.4-7	K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 4.1, 5.1	N 4.1, 5.1	N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

DIN 371

Werkzeug-Ident · Tool ident

M	Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	B510D601	B510C101	B5207300	B520C300
										Rekord 1A-MULTI NT2	Rekord 1A-MULTI GLT-1	Rekord 1B-MULTI NT2	Rekord 1B-MULTI GLT-1
	2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,6	.0020	●	●	●	●
	2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,05	.0025	●	●	●	●
	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●	●	●
	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●	●	●
	5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,2	.0050	●	●	●	●
	6	1	80	17	30	6	4,9	5	.0060	●	●	●	●
	8	1,25	90	20	35	8	6,2	6,8	.0080	●	●	●	●
	10	1,5	100	22	39	10	8	8,5	.0100	●	●	●	●

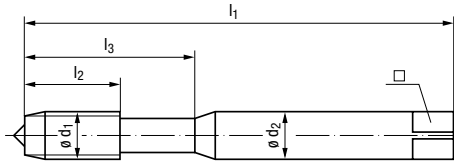
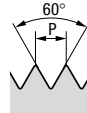
DIN 376

Werkzeug-Ident · Tool ident

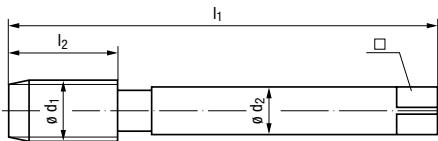
M	Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	C510D601	C510C101	C5207300	C520C300
									Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1
	12	1,75	110	24	9	7	10,2	.0112	●	●	●	●
	14	2	110	26	11	9	12	.0114	●	●	●	●
	16	2	110	27	12	9	14	.0116	●	●	●	●
	18	2,5	125	30	14	11	15,5	.0118	●	●	●	●
	20	2,5	140	32	16	12	17,5	.0120	●	●	●	●
	22	2,5	140	32	18	14,5	19,5	.0122	●	●	●	●
	24	3	160	34	18	14,5	21	.0124	●	●	●	●

Bestell-Beispiel · Ordering example: **B510D601.0020**

M Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13
ISO Metric coarse thread DIN 13



DIN 371



DIN 376



Technische Informationen Technical information	Toleranz · Tolerance	ISO 2/6H	ISO 2/6H
	Beschichtung · Coating	NE2	GLT-1
		R35	R35
		C / 2-3	C / 2-3
		E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform Thread depth and hole type		max. 2,5 x d ₁	

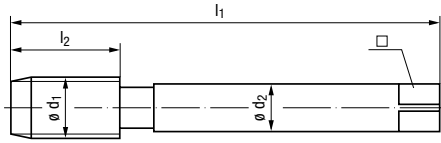
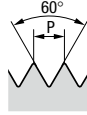
Einsatzgebiete – Material Applications – material	» 4	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
		M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
		K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
		N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

DIN 371		Werkzeug-Ident · Tool ident							B5503200		B550C300	
Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	Enorm 1-MULTI NE2	Enorm 1-MULTI GLT-1		
M 2	0,4	45	4	12	2,8	2,1	1,6	.0020	●	●		
2,5	0,45	50	5	14	2,8	2,1	2,05	.0025	●	●		
3	0,5	56	6	18	3,5	2,7	2,5	.0030	●	●		
4	0,7	63	7	21	4,5	3,4	3,3	.0040	●	●		
5	0,8	70	8	25	6	4,9	4,2	.0050	●	●		
6	1	80	10	30	6	4,9	5	.0060	●	●		
8	1,25	90	14	35	8	6,2	6,8	.0080	●	●		
10	1,5	100	16	39	10	8	8,5	.0100	●	●		

DIN 376		Werkzeug-Ident · Tool ident							C5503200		C550C300	
Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	Enorm 2-MULTI NE2	Enorm 2-MULTI GLT-1			
M 12	1,75	110	18	9	7	10,2	.0112	●	●			
14	2	110	20	11	9	12	.0114	●	●			
16	2	110	22	12	9	14	.0116	●	●			
18	2,5	125	25	14	11	15,5	.0118	●	●			
20	2,5	140	25	16	12	17,5	.0120	●	●			
22	2,5	140	27	18	14,5	19,5	.0122	●	●			
24	3	160	30	18	14,5	21	.0124	●	●			

Bestell-Beispiel · Ordering example: B5503200.0020

MF Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
ISO Metric fine thread DIN 13



DIN 374



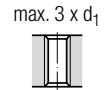
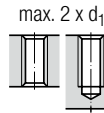
Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

Technische Informationen
Technical information



6HX NT2 C / 2-3 E / O / P	6HX GLT-1 C / 2-3 E / O / P	ISO 2/6H NT2 B / 4-5 E / O / P	ISO 2/6H GLT-1 B / 4-5 E / O / P
------------------------------------	--------------------------------------	---	---

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type



Einsatzgebiete – Material
Applications – material



P 1.1-4.1 K 1.1-4.2 N 1.4-5, 2.4-7 N 4.1, 5.1	P 1.1-4.1 K 1.1-4.2 N 1.4-6, 2.4-7 N 4.1, 5.1	P 1.1-3.1 M 1.1-2.1 K 1.1-4.2 N 1.4-5, 2.4-5	P 1.1-4.1 M 1.1-3.1 K 1.1-4.2 N 1.4-6 N 2.2, 2.4-5
--	--	---	---

DIN 374

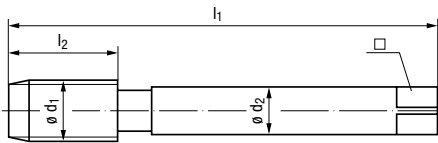
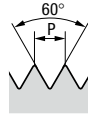
Werkzeug-Ident · Tool ident

	ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Dimens.- Ident	C510D601	C510C101	C5207300	C520C300
									Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1
M	6	x 0,75	80	13	4,5	3,4	5,2	.0229	●	●	●	●
	8	x 1	90	17	6	4,9	7	.0251	●	●	●	●
	10	x 1	90	18	7	5,5	9	.0276	●	●	●	●
	12	x 1	100	18	9	7	11	.0301	●	●	●	●
	12	x 1,5	100	22	9	7	10,5	.0303	●	●	●	●
	14	x 1,5	100	22	11	9	12,5	.0331	●	●	●	●
	16	x 1,5	100	22	12	9	14,5	.0359	●	●	●	●
	18	x 1,5	110	25	14	11	16,5	.0390	●	●	●	●
	20	x 1,5	125	25	16	12	18,5	.0422	●	●	●	●
	22	x 1,5	125	25	18	14,5	20,5	.0438	●	●	●	●
	24	x 1,5	140	27	18	14,5	22,5	.0452	●	●	●	●

Bestell-Beispiel · Ordering example: **C510D601.0229**

MF

Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13
ISO Metric fine thread DIN 13



DIN 374



Technische Informationen
Technical information

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating



ISO 2/6H	ISO 2/6H
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d₁



Einsatzgebiete – Material
Applications – material

» 4

P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

DIN 374

Werkzeug-Ident · Tool ident

C5503200

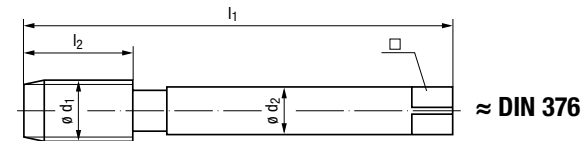
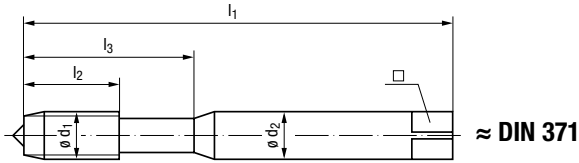
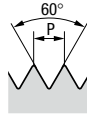
C550C300

	ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Dimens.- Ident	Enorm	
									2-MULTI NE2	2-MULTI GLT-1
M	6	x 0,75	80	8	4,5	3,4	5,2	.0229	●	●
	8	x 1	90	10	6	4,9	7	.0251	●	●
	10	x 1	90	10	7	5,5	9	.0276	●	●
	12	x 1	100	11	9	7	11	.0301	●	●
	12	x 1,5	100	15	9	7	10,5	.0303	●	●
	14	x 1,5	100	15	11	9	12,5	.0331	●	●
	16	x 1,5	100	15	12	9	14,5	.0359	●	●
	18	x 1,5	110	17	14	11	16,5	.0390	●	●
	20	x 1,5	125	17	16	12	18,5	.0422	●	●
	22	x 1,5	125	17	18	14,5	20,5	.0438	●	●
	24	x 1,5	140	20	18	14,5	22,5	.0452	●	●

Bestell-Beispiel · Ordering example: **C5503200.0229**

UNC

Unified-Grobgewinde ASME B1.1
Unified coarse thread ASME B1.1



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

Technische Informationen
Technical information



2B	2B
NT2	GLT-1
B / 4-5	B / 4-5
E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type

max. 3 x d₁



Einsatzgebiete – Material
Applications – material



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Werkzeug-Ident · Tool ident

B5207300

B520C300

Nr.	ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□	Image	Dimens.- Ident	Rekord	Rekord
	inch	inch									1B-MULTI NT2	1B-MULTI GLT-1
Nr. 4	0.1120	40	56	11	18	3,5	2,7	2,35	.5003	●	●	
Nr. 6	0.1380	32	56	12	20	4	3	2,85	.5005	●	●	
Nr. 8	0.1640	32	63	13	21	4,5	3,4	3,5	.5006	●	●	
Nr. 10	0.1900	24	70	15	25	6	4,9	3,9	.5007	●	●	
1/4	0.2500	20	80	17	30	7	5,5	5,1	.5009	●	●	
5/16	0.3125	18	90	20	35	8	6,2	6,6	.5010	●	●	
3/8	0.3750	16	100	22	39	10	8	8	.5011	●	●	

≈ DIN 376

Werkzeug-Ident · Tool ident

C5207300

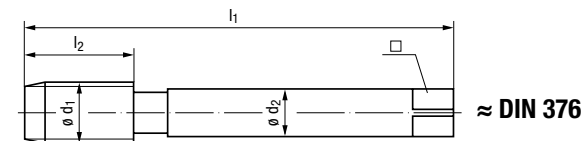
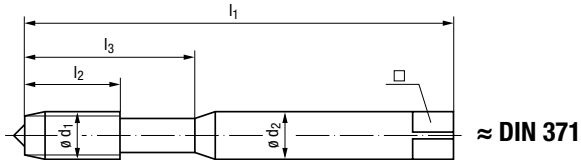
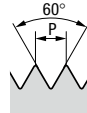
C520C300

Nr.	ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	ø d ₂	□	Image	Dimens.- Ident	Rekord	Rekord
	inch	inch								2B-MULTI NT2	2B-MULTI GLT-1
7/16	0.4375	14	100	22	8	6,2	9,4	.5012	●	●	
1/2	0.5000	13	110	25	9	7	10,8	.5013	●	●	
9/16	0.5625	12	110	26	11	9	12,2	.5014	●	●	
5/8	0.6250	11	110	27	12	9	13,5	.5015	●	●	
3/4	0.7500	10	125	30	14	11	16,5	.5016	●	●	
1"	1.0000	8	160	36	18	14,5	22,25	.5018	●	●	

Bestell-Beispiel · Ordering example: **B5207300.5003**

UNC Unified-Grobgewinde ASME B1.1

Unified coarse thread ASME B1.1



Technische Informationen
Technical information

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating



2B	2B
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d₁



Einsatzgebiete – Material
Applications – material

» 4

P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Werkzeug-Ident · Tool ident

B5503200

B550C300

Nr.	ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□	Ø	Dimens.- Ident	Enorm	
	inch	inch									1-MULTI NE2	1-MULTI GLT-1
Nr. 4	0.1120		40	56	6	18	3,5	2,7	2,35	.5003	●	●
Nr. 6	0.1380		32	56	7	20	4	3	2,85	.5005	●	●
Nr. 8	0.1640		32	63	8	21	4,5	3,4	3,5	.5006	●	●
Nr. 10	0.1900		24	70	10	25	6	4,9	3,9	.5007	●	●
1/4	0.2500		20	80	13	30	7	5,5	5,1	.5009	●	●
5/16	0.3125		18	90	14	35	8	6,2	6,6	.5010	●	●
3/8	0.3750		16	100	16	39	10	8	8	.5011	●	●

≈ DIN 376

Werkzeug-Ident · Tool ident

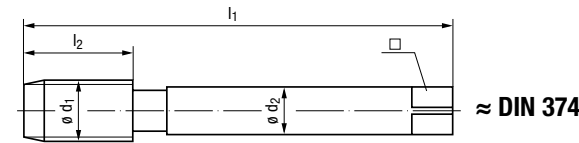
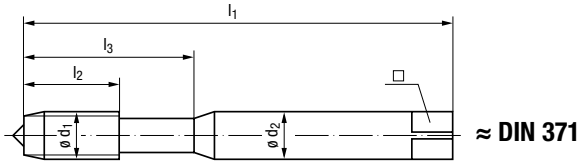
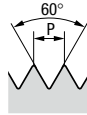
C5503200

C550C300

Nr.	ø d ₁		P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	ø d ₂	□	Ø	Dimens.- Ident	Enorm	
	inch	inch								2-MULTI NE2	2-MULTI GLT-1
7/16	0.4375		14	100	18	8	6,2	9,4	.5012	●	●
1/2	0.5000		13	110	20	9	7	10,8	.5013	●	●
9/16	0.5625		12	110	20	11	9	12,2	.5014	●	●
5/8	0.6250		11	110	22	12	9	13,5	.5015	●	●
3/4	0.7500		10	125	25	14	11	16,5	.5016	●	●
1"	1.0000		8	160	30	18	14,5	22,25	.5018	●	●

Bestell-Beispiel · Ordering example: B5503200.5003

UNF Unified-Feingewinde ASME B1.1
Unified fine thread ASME B1.1



Technische Informationen Technical information	Toleranz · Tolerance	2B	2B
	Beschichtung · Coating	NT2	GLT-1
		B / 4-5	B / 4-5
		E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform Thread depth and hole type	max. 3 x d ₁	
---	-------------------------	--

Einsatzgebiete – Material Applications – material	» 4	<table border="0"> <tr> <td>P 1.1-3.1</td> <td>P 1.1-4.1</td> </tr> <tr> <td>M 1.1-2.1</td> <td>M 1.1-3.1</td> </tr> <tr> <td>K 1.1-4.2</td> <td>K 1.1-4.2</td> </tr> <tr> <td>N 1.4-5, 2.4-5</td> <td>N 1.4-6</td> </tr> <tr> <td></td> <td>N 2.2, 2.4-5</td> </tr> </table>	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1	M 1.1-2.1	M 1.1-3.1	K 1.1-4.2	K 1.1-4.2	N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6		N 2.2, 2.4-5
P 1.1-3.1	P 1.1-4.1											
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1											
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2											
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6											
	N 2.2, 2.4-5											

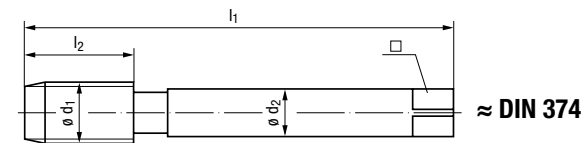
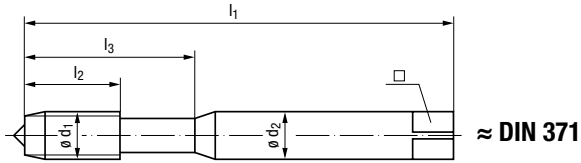
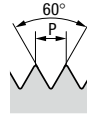
≈ DIN 371		Werkzeug-Ident · Tool ident								B5207300	B520C300
Ø d ₁ inch	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	Rekord 1B-MULTI NT2	Rekord 1B-MULTI GLT-1	
Nr. 10	0.1900	32	70	15	25	6	4,9	4,1	.5041	●	●
1/4	0.2500	28	80	17	30	7	5,5	5,5	.5043	●	●
5/16	0.3125	24	90	17	35	8	6,2	6,9	.5044	●	●
3/8	0.3750	24	90	18	35	10	8	8,5	.5045	●	●

≈ DIN 374		Werkzeug-Ident · Tool ident								C5207300	C520C300
Ø d ₁ inch	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1		
7/16	0.4375	20	100	22	8	6,2	9,9	.5046	●	●	
1/2	0.5000	20	100	22	9	7	11,5	.5047	●	●	
9/16	0.5625	18	100	22	11	9	12,9	.5048	●	●	
5/8	0.6250	18	100	22	12	9	14,5	.5049	●	●	
3/4	0.7500	16	110	25	14	11	17,5	.5050	●	●	

Bestell-Beispiel · Ordering example: **B5207300.5041**

UNF Unified-Feingewinde ASME B1.1

Unified fine thread ASME B1.1



Technische Informationen
Technical information

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating



2B	2B
NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d₁



Einsatzgebiete – Material
Applications – material



P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

≈ DIN 371

Werkzeug-Ident · Tool ident

B5503200

B550C300

Ø d ₁ inch	inch	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	Enorm	Enorm
										1-MULTI NE2	1-MULTI GLT-1
Nr. 10	0.1900	32	70	10	25	6	4,9	4,1	.5041	●	●
1/4	0.2500	28	80	10	30	7	5,5	5,5	.5043	●	●
5/16	0.3125	24	90	10	35	8	6,2	6,9	.5044	●	●
3/8	0.3750	24	90	10	35	10	8	8,5	.5045	●	●

≈ DIN 374

Werkzeug-Ident · Tool ident

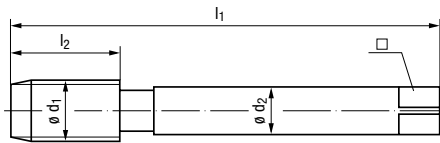
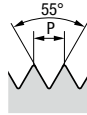
C5503200

C550C300

Ø d ₁ inch	inch	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	Enorm	Enorm
									2-MULTI NE2	2-MULTI GLT-1
7/16	0.4375	20	100	13	8	6,2	9,9	.5046	●	●
1/2	0.5000	20	100	13	9	7	11,5	.5047	●	●
9/16	0.5625	18	100	15	11	9	12,9	.5048	●	●
5/8	0.6250	18	100	15	12	9	14,5	.5049	●	●
3/4	0.7500	16	110	17	14	11	17,5	.5050	●	●

Bestell-Beispiel · Ordering example: B5503200.5041

G (BSP) Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228 Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228



DIN 5156



Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating

„X“	„X“	NT2	GLT-1
C / 2-3	C / 2-3	B / 4-5	B / 4-5
E / O / P	E / O / P	E / O / P	E / O / P

Technische Informationen
Technical information



Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type



Einsatzgebiete – Material
Applications – material



P 1.1-4.1	P 1.1-4.1	P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2	M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
N 1.4-5, 2.4-7	N 1.4-6, 2.4-7	K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 4.1, 5.1	N 4.1, 5.1	N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
			N 2.2, 2.4-5

DIN 5156

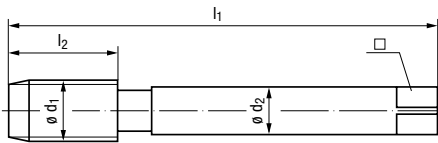
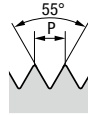
Werkzeug-Ident · Tool ident

Nenngröße Nom. size	Ø d ₁	Ø d ₁ mm	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□	Ø	Dimens.- Ident	Werkzeug-Ident · Tool ident			
										Rekord 2A-MULTI NT2	Rekord 2A-MULTI GLT-1	Rekord 2B-MULTI NT2	Rekord 2B-MULTI GLT-1
G 1/8	9,73	28	90	18	7	5,5	8,8	.4035	●	●	●	●	
1/4	13,16	19	100	22	11	9	11,8	.4036	●	●	●	●	
3/8	16,66	19	100	22	12	9	15,25	.4037	●	●	●	●	
1/2	20,96	14	125	25	16	12	19	.4038	●	●	●	●	
3/4	26,44	14	140	28	20	16	24,5	.4040	●	●	●	●	

Bestell-Beispiel · Ordering example: **C510D601.4035**

G (BSP) Whitworth-Rohrgewinde DIN EN ISO 228

Whitworth pipe thread DIN EN ISO 228



DIN 5156



Technische Informationen
Technical information

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating



NE2	GLT-1
R35	R35
C / 2-3	C / 2-3
E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type

max. 2,5 x d₁



Einsatzgebiete – Material
Applications – material

» 4

P 1.1-3.1	P 1.1-4.1
M 1.1-2.1	M 1.1-3.1
K 1.1-4.2	K 1.1-4.2
N 1.4-5, 2.4-5	N 1.4-6
	N 2.2, 2.4-5

DIN 5156

Werkzeug-Ident · Tool ident

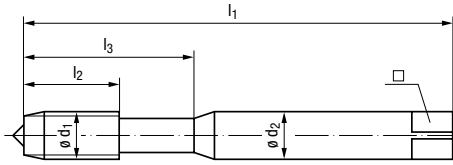
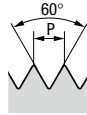
C5503200

C550C300

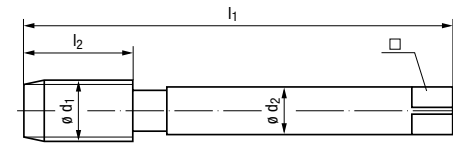
Nenngröße Nom. size	Dimensions							Dimens.- Ident	Enorm 2-MULTI NE2	Enorm 2-MULTI GLT-1
	ø d ₁	ø d ₁ mm	P Gg/1" (tpi)	l ₁	l ₂	ø d ₂	□			
G 1/8	9,73	28	90	10	7	5,5	8,8	.4035	●	●
1/4	13,16	19	100	15	11	9	11,8	.4036	●	●
3/8	16,66	19	100	15	12	9	15,25	.4037	●	●
1/2	20,96	14	125	17	16	12	19	.4038	●	●
3/4	26,44	14	140	20	20	16	24,5	.4040	●	●

Bestell-Beispiel · Ordering example: C5503200.4035

M Metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13 ISO Metric coarse thread DIN 13



DIN 2174



DIN 2174



Technische Informationen
Technical information

Toleranz · Tolerance
Beschichtung · Coating



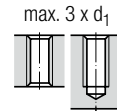
6HX
NT2

6HX
GLT-1

C / 2-3
E / O / P

C / 2-3
E / O / P

Gewindetiefe und Lochform
Thread depth and hole type



Einsatzgebiete – Material
Applications – material



P 2.1-3.1
M 1.1-2.1¹⁾
K 2.1
N 1.4-5

P 1.1-4.1
M 1.1-3.1¹⁾
K 2.1
N 1.4-5, 2.1-2

DIN 2174

Werkzeug-Ident · Tool ident

B5564900

B556C000

M	Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	InnoForm	InnoForm
										1-MULTI-SN NT2	1-MULTI-SN GLT-1
	2	0,4	45	7	12	2,8	2,1	1,85	.0020	●	●
	2,5	0,45	50	9	14	2,8	2,1	2,33	.0025	●	●
	3	0,5	56	11	18	3,5	2,7	2,8	.0030	●	●
	4	0,7	63	13	21	4,5	3,4	3,7	.0040	●	●
	5	0,8	70	15	25	6	4,9	4,65	.0050	●	●
	6	1	80	17	30	6	4,9	5,6	.0060	●	●
	8	1,25	90	20	35	8	6,2	7,45	.0080	●	●
	10	1,5	100	22	39	10	8	9,35	.0100	●	●

DIN 2174

Werkzeug-Ident · Tool ident

C5564900

C556C000

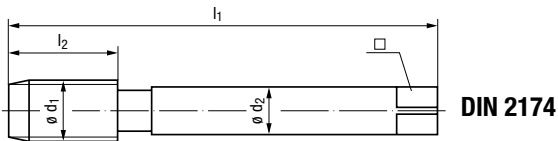
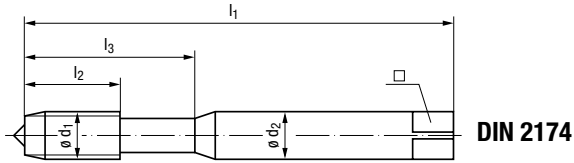
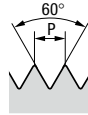
M	Ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	Ø d ₂	□		Dimens.- Ident	InnoForm	InnoForm
									2-MULTI-SN NT2	2-MULTI-SN GLT-1
	12	1,75	110	24	9	7	11,25	.0112	●	●
	14	2	110	26	11	9	13,1	.0114	●	●
	16	2	110	27	12	9	15,1	.0116	●	●

¹⁾ Mit Emulsion nur bedingt einsetzbar
Restricted application possibilities with emulsion

Bestell-Beispiel · Ordering example: **B5564900.0020**

MF Metrisches ISO-Feingewinde DIN 13

ISO Metric fine thread DIN 13



Technische Informationen Technical information	Toleranz · Tolerance	6HX	6HX
	Beschichtung · Coating	NT2	GLT-1
		C / 2-3	C / 2-3
		E / O / P	E / O / P

Gewindetiefe und Lochform Thread depth and hole type		max. 3 x d ₁	
---	--	-------------------------	--

Einsatzgebiete – Material Applications – material	» 4	P 2.1-3.1	P 1.1-4.1
		M 1.1-2.1 ¹⁾	M 1.1-3.1 ¹⁾
		K 2.1	K 2.1
		N 1.4-5	N 1.4-5, 2.1-2

DIN 2174		Werkzeug-Ident · Tool ident								B5564900	B556C000
ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	l ₃	ø d ₂	□		Dimens.- Ident	InnoForm 1-MULTI-SN NT2	InnoForm 1-MULTI-SN GLT-1	
M 6	x 0,75	80	13	30	6	4,9	5,7	.0229	●	●	
8	x 1	90	17	35	8	6,2	7,6	.0251	●	●	
10	x 1	90	18	35	10	8	9,6	.0276	●	●	

DIN 2174		Werkzeug-Ident · Tool ident								C5564900	C556C000
ø d ₁ mm	P mm	l ₁	l ₂	ø d ₂	□		Dimens.- Ident	InnoForm 2-MULTI-SN NT2	InnoForm 2-MULTI-SN GLT-1		
M 12	x 1	100	18	9	7	11,6	.0301	●	●		
12	x 1,5	100	22	9	7	11,35	.0303	●	●		
14	x 1,5	100	22	11	9	13,35	.0331	●	●		
16	x 1,5	100	22	12	9	15,35	.0359	●	●		

¹⁾ Mit Emulsion nur bedingt einsetzbar
Restricted application possibilities with emulsion

Bestell-Beispiel · Ordering example: B5564900.0229

Rekord A



- Gerade Nutenform
- Anschnittform C (2-3 Gänge)
- Für Grundloch- und Durchgangslochgewinde

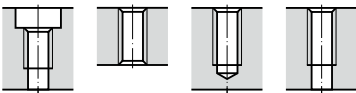
Bemerkung:

Vorwiegend für kurzspanendes Material. Die Nuten können nur einen Teil der Späne aufnehmen. Ein Spantransport in Axialrichtung erfolgt praktisch nicht. Tiefe Grundloch- oder Durchgangslochgewinde sollten daher nicht in langspanendes Material gebohrt werden.

- Straight flutes
- Chamfer form C (2-3 threads)
- For blind hole and through hole threads

Note:

Especially for short-chipping material. The flutes can hold only a part of the chips. There is practically no chip transport in an axial direction. We do not recommend using this tap type in deep blind hole or through hole threads in long-chipping material.



Rekord B



- Gerade Nutenform mit Schälanschnitt
- Anschnittform B (4-5 Gänge)
- Für Durchgangslochgewinde

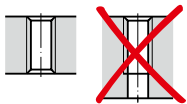
Bemerkung:

Typisches Werkzeug für Durchgangslochgewinde in langspanenden Materialien. Der Schälanschnitt schiebt die Späne eng gerollt nach vorne und verhindert ein Verstopfen der Spannuten. Der Kühlschmierstoff kann ungehindert nachfließen. Nicht im Umkehrschnitt einsetzen!

- Straight flutes with spiral point
- Chamfer form B (4-5 threads)
- For through hole threads

Note:

Typical tool for through hole threads in long-chipping material. The spiral point pushes the tightly rolled chips ahead and prevents clogging of the flutes. Coolant-lubricant can flow freely. Do not use this tap type for a reverse cut!



Enorm



- 35-40° rechtsgedrallte Spannuten
- Anschnittform C (2-3 Gänge)
- Für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen

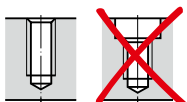
Bemerkung:

Typisches Werkzeug für Grundlochgewinde in langspanenden Werkstoffen. Durch die stark gedrehten Nuten werden die Späne gut aus dem Grundloch herausgefördert. Je nach Ausführung und Abmessung können bis zu 3 x d₁ tiefe Gewinde gebohrt werden. Nicht für Gewinde mit vorgesetzter Aufbohrung geeignet.

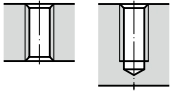
- 35-40° right-hand spiral flutes
- Chamfer form C (2-3 threads)
- For blind hole threads in long-chipping materials

Note:

Typical tool for blind hole threads in long-chipping materials. The fast spiral flutes provide good chip removal from the blind hole. Depending on design and size, threads up to 3 x d₁ can be cut. Not to be recommended for threads beginning with an increased diameter.



InnoForm



- Gewindeformer zur spanlosen Innengewinde-Herstellung
- Anformkegelform C (2-3 Gänge)
- Für Grundloch- und Durchgangslochgewinde

Bemerkung:

Abhängig vom zu bearbeitenden Material sind die wesentlichen Vorteile des Gewindeformens neben sehr guter Oberflächenqualität auch höhere statische und dynamische Festigkeit des Gewindes. Die zu erzeugende Gewindelänge wird nicht durch abzuführende Späne begrenzt. Hervorragende Stabilität des Werkzeuges besonders bei kleinen Gewindeabmessungen.

Sämtliche fließfähigen Werkstoffe können geformt werden. Auf ausreichende Schmierung muss geachtet werden. Schmiernuten werden grundsätzlich bei Durchgangslochgewinde und horizontaler Bearbeitung empfohlen (Ausnahme bei sehr kurzen Durchgangslochgewinden, wie z.B. bei Blechdurchzügen).

Evtl. muss der empfohlene Vorbohrdurchmesser den Einsatzbedingungen angepasst werden.

- Cold-forming tap for the chipless production of internal threads
- Lead taper form C (2-3 threads)
- For blind hole and through hole threads

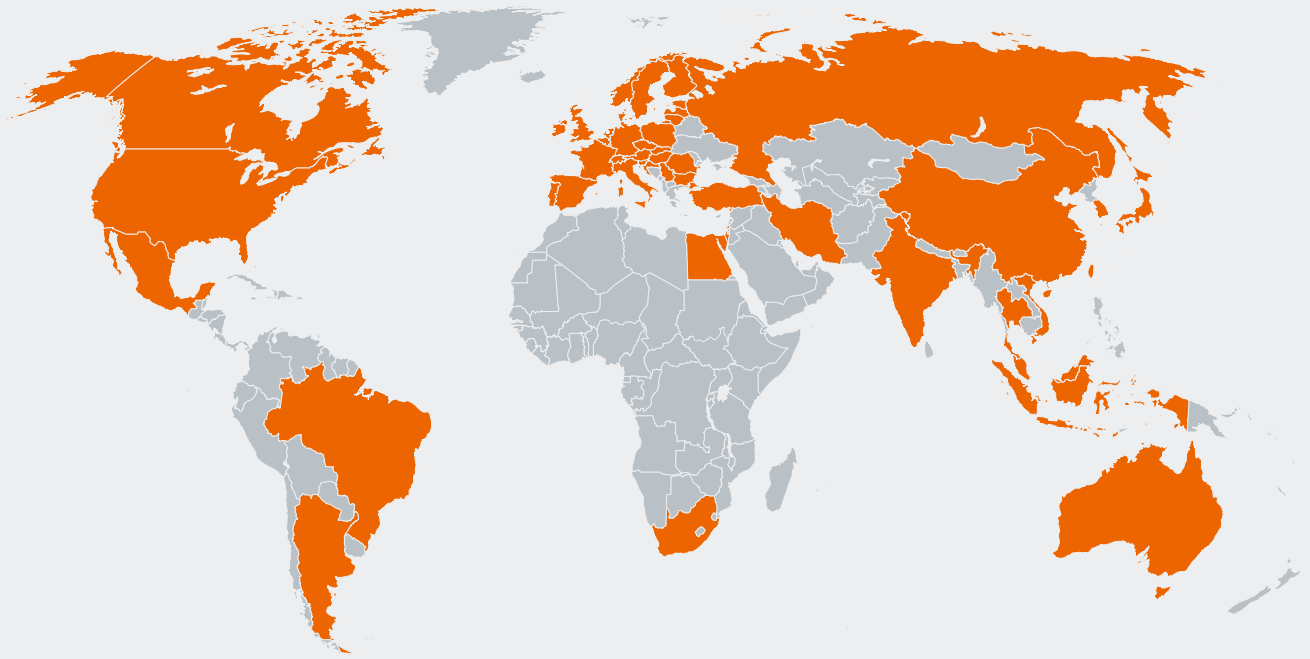
Note:

Depending on the workpiece material, the essential advantages of the cold-forming of threads are not only excellent surface quality but also higher static and dynamic strength of the thread.

The length of the thread to be produced is not limited by chips which must be removed. The tools feature an excellent stability, especially with small thread sizes.

All ductile materials can be cold-formed. Sufficient lubrication is essential. We generally recommend using oil grooves for through hole threads and horizontal machining. (Exception: very short through hole threads, e.g. sheet metal components).

Sometimes, it is necessary to adjust the recommended drill diameter to work conditions.



EMUGE-FRANKEN Vertriebspartner finden Sie auf www.emuge-franken.com/vertrieb
EMUGE-FRANKEN sales partners, please see www.emuge-franken.com/sales

EMUGE-Werk Richard Glimpel GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Nürnberger Straße 96-100
91207 Lauf
GERMANY

☎ +49 9123 186-0
📠 +49 9123 14313

FRANKEN GmbH & Co. KG
Fabrik für Präzisionswerkzeuge

🏠 Frankenstraße 7/9a
90607 Rückersdorf
GERMANY

☎ +49 911 9575-5
📠 +49 911 9575-327

✉ info@emuge-franken.com 🌐 www.emuge-franken.com