

**Gerollte Maschinen-Gewinde-
bohrer für Juweliere, Uhren-
industrie u. Apparatebau**

Material :Aus Wolfram-Vanadium
Werkzeugstahl oder **Schnellstahl** ab
0,30 mm. Gerollt, Span-Nuten ge-
schliffen. <<Einzelschneider>>
Rechtsgewinde v. Ø 0,30-6 mm.
Linksgewinde v. Ø 0,30-2,00 mm
Flankenwinkel 60° nach Normen NIHS
(NHS) und VSM (Métrisches ISO-
Gewinde) UNC - UNF - BA
Toleranzen(mm): Aussen-Ø +0.005,
-0.000 Flanken-Ø + 0.001, -0.00; Kern-
Ø +0.01, -0.00

Bestellungen bitte angeben:
1. Die Artikel-Nummer
2. Den gewünschten Aussen-Ø z.B. 0,60
oder 0,61 oder 0,62 Wir liefern
normalerweise die Aussen-Ø nach
Normen wie folgt: 0,31, 0,36, 0,42, 0,53,
0,63, 0,73, 0,83, 0,94, 1,04, 1,14, 1,24
usw.
3. Aus Werkzeugstahl (WS) oder
Schnellstahl (HSS)
4. Für Linksgewinde speziell vermerken:
links
5. Ausföhrung mit langem Schaft für
Maschine (Hauser 570 oder Mehrspindel-
Bohrkopf Emissa) Spezial-
ausföhrungen auf Anfrage. Lieferbar
auch amerik oder englisches Gewinde.

**582910.. Für Durchgangslöcher in
Messing** mit 2 geschliffenen Schäl-
nuten. Drall nach links, bewirkt Späne-
transport nach vorn, z.B. für Uhren-
platinen. Lieferbar auch mit langem
Schaft.

**582920..Für Durchgangslöcher in
Stahl** mit 2 geschliffenen Schäl-
nuten. Drall nach links, bewirkt Späne-
transport nach vorn, z.B. für Tires, Co-
querets usw. lieferbar auch mit langem
Schaft.

582930..Für Messing-Sacklöcher
mit 2 geschliffenen Spiralnuten. Drall
nach rechts, bewirkt Späne-transport
nach hinten. Für Dreh-automaten od.
Gewindeschneid-maschinen.
Lieferbar auch mit langem Schaft.

**582940..Für Durchgangs- od. Sack-
löcher in Messing** mit 2 geraden, ge-
schliffenen Nuten. Für Drehautomaten
oder Gewindeschneidmaschinen.

**582950.. Für Durchgangs- od. Sack-
löcher in Stahl**, 3 gerade geschnitte-
ne Nuten. Für Drehautomaten od. Ge-
windeschneid - Maschinen.

**582960..Für Durchgangs- u. Sack-
löcher in Stahl**, kurzes Gewinde, mit 3
geraden Nuten geschliffen, gegen
Brüche geeignet. Für Drehautomaten od.
Gewinde-Schneidmaschinen.

**Tarauds Machine roulés pour
bijoutiers, l'horlogerie & l'ap-
pareillage**

Matériel: En **acier outil** au tungst-
ène-vanadium ou en **acier rapide** dès
0,30 mm. Roulés, rainures meulés.
<<Uniques>>
Pas à droite Ø 0,30 à 6 mm, à gauche Ø
0,30 à 2,00 mm. Selon normes
NIHS (NHS) et VSM métriques. 60°
(Filetages métrique ISO) UNC
- UNF - BA
Tolérances: Ø ext. +005,-0.000
Ø sur flanc +001,-0.00, Ø noyau
+0,01,-0.00

En commandant pr. d'indiquer:
1. le numéro d'article
2. le Ø extérieur désiré, par ex. 0,60 ou
0,61 ou 0,62 ou 0,63. Nous livrons
normalement les Ø extérieurs sui-vants
selon les normes: 0,31,0,36, 0,42, 0,53,
0,63, 0,73, 0,83, 0,94, 1,04, 1,14, 1,24
etc.
3. en **acier outil** (A0) ou en **acier rapide**
(HSS)
Indiquer éventuellement
4. s'il faut le pas à **gauche**
5. s'il faut la tige longue, par ex. pour
machine Hauser 570 ou tête Emissa,
exécution spéciale sur demande. Pas
anglais et USA livrable.

**582910..Pour laiton, trous traver-
sants** à 2 rainures hélicoïdales. Hélice
spiral flutes. Left hand helix, chips are
à gauche dégageant parfaite-ment les
copeaux en avant. Par ex. pour les blanks.
Long shanks available.

**582920.. Pour acier mince, trous
traversants**, à 2 rainures hélicoïda-
les. Hélice à gauche dégageant par-
faitement les copeaux en avant. Par
ex. pour tirettes, coquerets, plaques
en acier, etc. Aussi exécution à tige
longue.

**582930..Pour laiton, trous borg-
nes** à 2 rainures hélicoïdales. Hélice à
droite dégageant parfaitement les
copeaux en arrière. Pour décolleteu-
Application: Turning automatics, thread
se (tour automa-tique) et taraudeuse.
making machines. Long shanks
Aussi exé-cution à tige longue. available.

**582940..Pour laiton, trous borg-
nes ou traversants** à 2 rainures droi-
tes. Pour décolleteuse (tour automa-
tique) et taraudeuse.

**582950..Pour acier, trous borgnes
ou traversants**, à 3 rainures droi-
tes, in **steel** with 3 straight and ground
flutes. for turning automatics, thread
bonne résistance à la casse. Pour
décolleteuse (tour automatique) et making
machines. taraudeuse.

**582960..Pour acier, type court, p.
trous borgnes ou traversants**, à 3 in
rainures droites, particulièrement and
ground flutes, specially resitant
résistant à la casse. Pour décolleteu-
against breaks. For turning automatics,
thread making machines.

**Rolled machine taps for
jewelers, the watch-
and the
apparatus industry**

Material: In tool steel from tungsten-
vanadium or in high speed steel from
<<single
cutter>>
RH Ø 0,30 to 6 mm, LH Ø 0,30 to 2,00
mm. According standards:
NIHS (NHS) & VSM metric. 60°
(ISO
threading metric) UNC - UNF - BA
Tolerances: Ø ext. +005,-0.000
Ø sur flanc +001,-0.00, core Ø +0,01,-
0.00

When ordering please indicate:
1. order no.
2. required outside Ø, e.g. 0,60 or 0,61
or 0,62 or 0,63. Usually we deliver
outside Ø according the standards:
normally the outside Ø following 0,31,0,36,
0,42, 0,53, 0,63, 0,73, 0,83,
0,94, 1,04, 1,14, 1,24 etc.
3. tool steel (TS) or in high speed steel
(HSS)
Indicate eventually:
4. if you need **LH (left hand cutting)**
5. if you need long shanks, e.g. for
machine Hauser 570 or head Emissa,
special executions in english or
american pitch on request.

5829..



582910..



582920..



582930..



582940..



582950..



582960..

5829.. Gerollte Maschinen-Gewindebohrer Uhrenindustrie u. Apparatebau (Fortsetzung) Tarau Machine roulés pour l'horlogerie et l'appareillage (suite) Rolled machine taps for the watch- and the apparatus industry (continuation)

582965.. 582965..Für Sacklöcher in Stahl, kurzes Gewinde, Spitze abgeschliffen, für Gewinde bis auf den Grund, mit 3 geraden, geschliffenen Nuten. Für "arbres de Barillets". Für Drehautomaten oder Gewindeschneidmaschinen (entspricht Art.82960.., hat jedoch eine abgeschliffene Spitze). 582965..Pour acier, type court sans pointe, pour taraudage jus-qu' au fond des trous borgnes, à 3 rainures droites (soit semblable au Art.582960 mais sans pointe). Pour décolleteuse (tour automatique) et taraudeuse, arbres de barillets 582965..for blind holes in steel, short thread, point ground off, for threads to the bottom of the hole, with 3 straight and ground flutes. For turning automatics and thread making machines (correspond to art. no. 82960.., however has no point which is ground off).



582970.. 582970..Für Durchgangs- oder Sacklöcher aus Messing mit 2 geschliffenen Flächen (Diese Ausführung wird verdrängt durch die Art. 582910,582930 und 582940) 582970..Pour laiton trous borgnes ou traversants, à 2 faces rectifiées (ancienne execution est remplacée par Art 82910, 82930 et 829 40). 582970..for through and blind holes from brass, with 2 ground faces (this type is replaced by art. no. 582910,582930 und 582940)



582980.. 582980..Für Durchgangs-oder Sack-löcher in Stahl, mit 3 geschliffenen Flächen (diese Ausführung wird ver-drängt durch 582920, resp. 582950, 582960 oder 582965). 582980..Pour acier, trous borgnes outraversants, à 3 faces plates (ancienne exécution est remplacée par 582920, 582950, 582960 ou 582965). 582980...for through and blind holes from steel, with 3 ground faces (this type is replaced by art. no. 582920,582950 582960 and 582965)



Ausführungen in UNC-, UNF-, BA-, englisches W-Gewinde sowie Spezialausführungen in Fein-und Grobgewinde auf Anfrage. Executions en UNC-, UNF-, BA-, W-anglais ainsi que des tarauds en pas fin et gros sur demande. Execution in UNC-, UNF-, BA-, english W- thread as well as special executions in fine and standard thread on request.

Preise

Prix

Prix

Volumenrabatte ab 100 Stück pro Abmessung auf Anfrage

Rabais dès 100 pcs par dimension sur demande

Volume discounts from 100 pcs and dimension on request

5,82910114 Gerollte Gewindebohrer / Taraud machine roulés rolled machine taps									
Nenn-Ø in mm					Schaft-Ø	Werkzeugstahl *	Schnellstahl		
Ø - nominal en mm					Ø - tiege	Acier outil *	Acier rapide		
Nominal Ø in mm					Shank Ø	Tool steel *	High speed steel		
						CHF/Stck./pce	CHF/Stck./pce		
0,30	0,35				1,00	7,25	14,05		
0,40	0,45	0,50	0,55		1,00	5,85	11,70		
0,60	0,65				1,00	4,70	9,35		
0,70	0,80	0,90	1,00	1,10	1,50	3,15	6,10		
1,20	1,30				1,50	3,15	6,10		
1,40	1,50	1,60	1,70	1,80	2,00	3,50	6,45		
2,00	2,20	2,30	2,40	2,50	2,60	3,00	4,10		
3,00	3,50				4,00	4,70	8,45		
4,00	4,50				5,00	5,85	9,35		
5,00	5,50	6,00			6,00	7,25	10,55		

Minimalbestellmenge:10 Stück Commande minimal.10 pcs. Minimal order: 10 pcs.

* nur lieferbar für/solement livrable pour/ delivery only for Art./ no cde./ order no. 582950/582960/582970