

**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 Drehautomaten od.  
Gewindeschneidmaschinen.  
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 tung-  
stène-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.  
platinen d'horlogerie. Aussi livrable  
exécution à tige longue.

**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  
bonne résistance à la casse. Pour  
flutes. for turning automatics, thread  
décolleteuse (tour automatique) et  
making machines. taraudeuse.

**582960..Pour acier, type court, p.  
trous borgnes ou traversants**, à 3  
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 Gewindegewindemaschinen (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		
4,00	4,50					5,00	5,85		
5,00	5,50	6,00				6,00	7,25		

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