

**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 Schmiermittelemulsion oder mit Gewindeschneidöl zur Ver-längerung der Standzeiten.

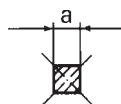
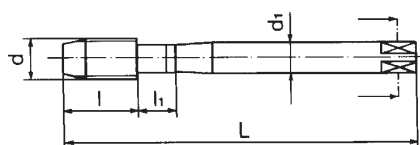
**Recommand. p.lubrificat.:**

*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			perçage	Best.Nr.	CHF	Best.Nr.	CHF
Filet									core hole	no.cde.		no.cde.	
Ø			l	Ød1	a	l	Ød1	a	Ø	order no.		order no.	
MF 4	0,50	63	10	4,5	2,1	7,5	4,5	3,4	3,50	5.837ULIN. 040	37,30	5.841ULIN. 040	45,60
MF 5	0,50	70	12	6	2,7	7,5	6	4,9	4,50	5.837ULIN. 050	40,80	5.841ULIN. 050	44,40
MF 6	0,75	80	14	6	3,4	8	6	4,9	5,25	5.837ULIN. 062	38,20	5.841ULIN. 062	55,20
MF 8	1,00	90	22	6	4,9	10	8	6,2	7,00	5.837ULIN. 084	46,00	5.841ULIN. 084	50,80
MF 1 0	1,00	90	20	7	5,5	12	10	8	9,00	5.837ULIN. 104	51,20	5.841ULIN. 104	55,20
MF 1 0	1,25	100	24	7	5,5	14	10	8	8,75	5.837ULIN. 106	58,80	5.841ULIN. 106	62,00
MF 1 2	1,00	100	22	9	7	14	9	7	11,00	5.837ULIN. 122	54,80	5.841ULIN. 122	61,20
MF 1 2	1,25	100	22	9	7	14	9	7	10,75	5.837ULIN. 124	63,20	5.841ULIN. 124	72,80
MF 1 2	1,50	100	22	9	7	14	9	7	10,50	5.837ULIN. 126	54,80	5.841ULIN. 126	72,80
MF 1 4	1,00	100	22	11	9	16	11	9	13,00	5.837ULIN. 140	54,80	5.841ULIN. 140	73,20
MF 1 4	1,50	100	22	11	9	20	11	9	12,50	5.837ULIN. 142	72,80	5.841ULIN. 142	76,40
MF 1 6	1,00	100	22	12	9	16	12	9	15,00	5.837ULIN. 160	94,80	5.841ULIN. 160	107,60
MF 1 6	1,50	100	22	12	9	20	12	9	14,50	5.837ULIN. 164	82,40	5.841ULIN. 164	107,60
MF 1 8	1,00	110	25	14	11	18	14	11	17,00	5.837ULIN. 180	115,20	5.841ULIN. 180	125,20
MF 1 8	1,50	110	25	14	11	25	14	11	16,50	5.837ULIN. 182	115,20	5.841ULIN. 182	125,20
MF 2 0	1,00	125	25	16	12	18	16	12	19,00	5.837ULIN. 200	127,60	5.841ULIN. 200	142,00
MF 2 0	1,50	125	25	16	12	25	16	12	18,50	5.837ULIN. 202	126,00	5.841ULIN. 202	142,00
MF 2 2	1,50	125	25	18	14,5	17	16	12	20,50			5.841ULIN. 220	142,00
MF 2 4	1,50	140	20	16	14,5	25	16	12	22,50			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

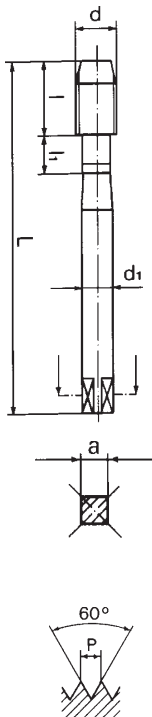
**Application :**  
*Aciers de construction, aciers de cémentation, aciers d'amélioration, aciers moulés, aciers à outils, aciers de décoltage etc., max 1000 N/mm2, laiton tendre, cuivre, laiton rouge*

- 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:**

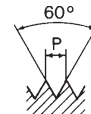
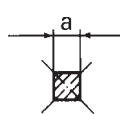
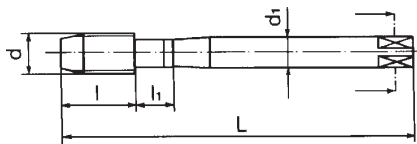
Mit Kühl- und Schmieremulsion oder mit Gewindefschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

**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:**

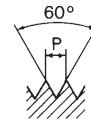
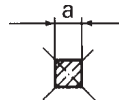
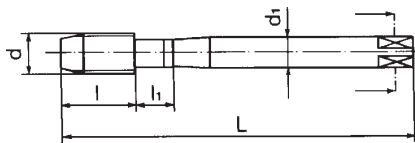
Mit Gewindeschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

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

**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-avant, 131/3 taraud pour trous bor-gne, 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, laitton 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:**

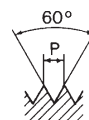
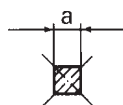
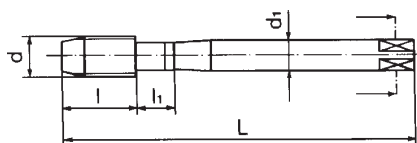
*Emulsion pour refroidissement et lubrification ou l'huile de taraudage pour la prolongation de la vie de l'outil.*

**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			
			l	Ød1	l	Ød1			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	<b>34,80</b>	5843UNF05. 060	<b>37,80</b>
6 - 40 UNF	0,635	56	13	4	3	8	4	3	3,505	2,90	5838UNF05. 070	<b>23,10</b>	5843UNF05. 070	<b>24,80</b>
8 - 36 UNF	0,706	63	16	4,5	3,4	8	4,5	3,4	4,166	3,50	5838UNF05. 080	<b>25,70</b>	5843UNF05. 080	<b>28,00</b>
10 - 32 UNF	0,794	70	16	6	4,9	9	6	4,9	4,826	4,00	5838UNF05. 090	<b>24,40</b>	5843UNF05. 090	<b>27,20</b>
12 - 28 UNF	0,907	80	16	6	4,9	9	6	4,9	5,486	4,60	5838UNF05. 100	<b>28,10</b>	5843UNF05. 100	<b>30,20</b>
1/4 - 28 UNF	0,907	80	19	7	5,5	10	7	5,5	6,350	5,40	5838UNF05. 110	<b>25,80</b>	5843UNF05. 110	<b>28,40</b>
5/16 - 24 UNF	1,058	90	22	8	6,2	11	8	6,2	7,938	6,90	5838UNF05. 120	<b>29,20</b>	5843UNF05. 120	<b>32,90</b>
3/8 - 24 UNF	1,058	100	24	10	8	13	10	8	9,525	8,40	5838UNF05. 130	<b>33,30</b>	5843UNF05. 130	<b>36,90</b>
7/16 - 20 UNF	1,270	100	22	8	6,2	13	8	6,2	11,113	9,90	5838UNF05. 140	<b>42,80</b>	5843UNF05. 140	<b>47,20</b>
1/2 - 20 UNF	1,270	100	22	9	7	15	9	7	12,700	11,50	5838UNF05. 150	<b>46,80</b>	5843UNF05. 150	<b>51,60</b>
5/8 - 18 UNF	1,411	100	22	12	9	17	12	9	15,875	14,50	5838UNF05. 160	<b>46,80</b>	5843UNF05. 170	<b>68,90</b>
3/4 - 16 UNF	1,588	125	29	14	11	20	14	11	19,050	17,40	5838UNF05. 180	<b>88,50</b>	5843UNF05. 180	<b>96,80</b>

**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 Gewindeboh-  
rer 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** Sacklochgewindeboh- rer. 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, soig- neusement meulée qui provoque l'évacuation des copeaux vers l'a- vant, 131/3 taraud pour trous bor- ne, 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, Ein- satzstähle, Vergütungsstähle, Stahl- guss, Werkzeugstähle, Au-tomaten- stähle usw., max. **1100 N/mm2**

**Application:**

*Acier inoxydables, aciers de construc- tion, aciers de cé-mentation, aciers d'amélioration, aciers moulés, aciers à outils, aciers de décoltageetc., 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:**

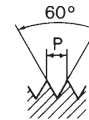
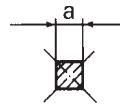
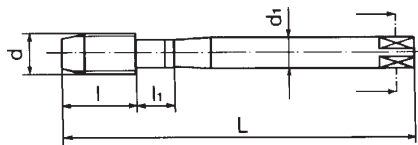
Mit Gewindeschneidöl zur Verlänge- rung der Standzeiten.

**Recommandion p. lubrification:**

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

**Lubrifcation 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		
<b>0 - 80 UNF</b>	<b>0,317</b>	40	8			2,5	2,1	1,854	1,20	5838UNF10 010*	<b>34,30</b>				
<b>1 - 72 UNF</b>	<b>0,353</b>	40	8			2,5	2,1	1,854	1,50	5838UNF10 020*	<b>34,30</b>				
<b>2 - 64 UNF</b>	<b>0,396</b>	45	9			2,8	2,1	2,184	1,80	5838UNF10 030*	<b>34,30</b>				
<b>10 - 32 UNF</b>	<b>0,794</b>	70	16	9	16	6	4,9	4,826	4,00	5838UNF10 090*	<b>23,90</b>	5843UNF10 090	<b>26,70</b>		
<b>1/4 - 28 UNF</b>	<b>0,907</b>	80	19	10	20	7	5,5	6,350	5,40	5838UNF10 110*	<b>25,50</b>	5843UNF10 110	<b>28,70</b>		
<b>5/16- 24 UNF</b>	<b>1,058</b>	90	22	11	24	8	6,2	7,938	6,90	5838UNF10 120*	<b>29,60</b>	5843UNF10 120	<b>32,80</b>		
<b>3/8 - 24 UNF</b>	<b>1,058</b>	100	24	13	25	10	8	9,525	8,40	5838UNF10 130*	<b>33,10</b>	5843UNF10 130	<b>37,00</b>		
<b>7/16- 20 UNF</b>	<b>1,270</b>	100	22	13		8	6,2	11,113	9,90			5843UNF10 140	<b>47,00</b>		
<b>1/2 - 20 UNF</b>	<b>1,270</b>	100	22	15		9	7	12,700	11,50	5838UNF10 150*	<b>47,00</b>	5843UNF10 150	<b>41,90</b>		
<b>5/8 - 18 UNF</b>	<b>1,411</b>	100	22	17		12	9	15,875	14,50	5838UNF10 170*	<b>61,30</b>	5843UNF10 170	<b>68,50</b>		
<b>3/4 - 16 UNF</b>	<b>1,588</b>	125	29	20		14	11	19,050	17,40	5838UNF10 180*	<b>87,40</b>	5843UNF10 180	<b>96,60</b>		
<b>7/8 - 14 UNF</b>	<b>1,814</b>	140	34	22		18	14,5	22.225	20,40			5843UNF10 190	<b>122,60</b>		
<b>1" - 12 UNF</b>	<b>2,117</b>	140	34	24		18	14,5	25.400	23.25			5843UNF10 200	<b>153,70</b>		