

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, soignusement 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.

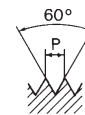
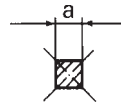
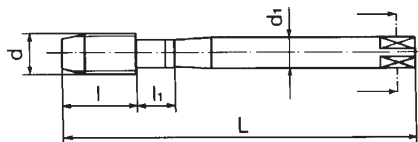
Recommand. p.lubrificat.:

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

Lubrification 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. | CHF |
| 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 (HSSE 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, soignusement 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

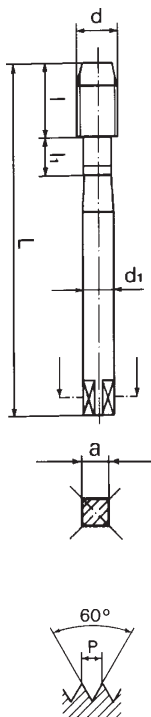
- DIN 374, type **105/4 & 131/3**
Single finisher from HSS ULTRA, (HSS-E steel highly vanadium or cobalt alloyed wolfram molybden high speed steel), **105/4** with champher, accurately ground, chips are carried to the front, **131/3** taps for blind holes, chips are carried backwards
- Tolerance classe 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 Schälanchnitt 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:

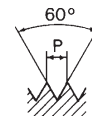
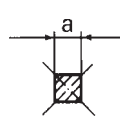
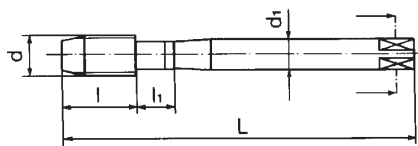
Mit Kühl- und Schmieremulsion oder mit Gewindeschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

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. 131/3**

**Tarauds UNC INOX 105/4 et
131/3**

**Machine tap UNC INOX
105/4 and 131/3/4**



**105/4
INOX
DIN 371/376
5838UNC..**

- Ausführung: **DIN 371u. 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 capped back-wards.
- Tolerance classe ISO 2 B
- Champher form/ turns: 106/4: B / 4, 131/3: C / 2.5

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



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

Empfehlung für Schmiermittel:

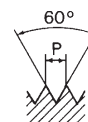
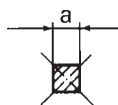
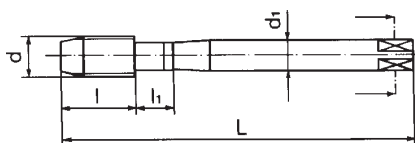
Mit Gewindeschneidöl zur Verlängerung der Standzeiten.

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.



| 5.838UNCULIN_117 | | | | | | | | | | | | | 105/4 | | INOX | |
|---------------------|--------------|------|----|-------|-----|----|-------|-----|--------|-----------|----------------|--------------|----------------|---------------|------|--|
| Gewinde | | P* | L | 105/4 | | | 131/3 | | | Kernloch | perçage | Best.Nr. | Best.Nr. | | | |
| Filet | | | | | | | | | | core hole | no.cde. | no.cde. | | | | |
| 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 | 5838UNC20. 020 | 27,35 | 5843UNC20. 020 | 32,40 | | |
| 4 - 40 UNC | 0,635 | 56 | 11 | 3,5 | 2,7 | 7 | 3,5 | 2,7 | 2,845 | 2,30 | 5838UNC20. 040 | 21,85 | 5843UNC20. 040 | 23,50 | | |
| 6 - 32 UNC | 0,794 | 56 | 13 | 4 | 3 | 8 | 4 | 3 | 3,505 | 2,70 | 5838UNC20. 060 | 21,85 | 5843UNC20. 060 | 24,35 | | |
| 8 - 32 UNC | 0,794 | 63 | 13 | 4,5 | 3,4 | 8 | 4,5 | 3,4 | 4,166 | 3,40 | 5838UNC20. 070 | 21,85 | 5843UNC20. 070 | 24,35 | | |
| 10 - 24 UNC | 1,058 | 70 | 16 | 6 | 4,9 | 9 | 6 | 4,9 | 4,826 | 3,80 | 5838UNC20. 080 | 28,45 | 5843UNC20. 080 | 17,20 | | |
| 1/4- 20 UNC | 1,270 | 80 | 19 | 7 | 5,5 | 13 | 7 | 5,5 | 6,350 | 5,10 | 5838UNC20. 100 | 18,20 | 5843UNC20. 100 | 17,20 | | |
| 5/16-18 UNC | 1,411 | 90 | | | | 15 | 8 | 6,2 | 7,938 | 6,50 | | | 5843UNC20. 110 | 17,20 | | |
| 3/8- 16 UNC | 1,588 | 100 | 24 | 10 | 8 | 16 | 10 | 8 | 9,525 | 7,90 | 5838UNC20. 120 | 20,70 | 5843UNC20. 120 | 23,70 | | |
| 7/16-14 UNC | 1,814 | 100 | | | | 18 | 8 | 6,2 | 11,112 | 9,30 | | | 5843UNC20. 130 | 34,90 | | |
| 1/2 - 13 UNC | 1,954 | 110 | 29 | 9 | 7 | 20 | 9 | 7 | 12,700 | 10,70 | 5838UNC20. 140 | 33,60 | 5843UNC20. 140 | 37,50 | | |
| 5/8-11 UNC | 2,309 | 110 | 32 | 12 | 9 | 22 | 12 | 9 | 15,875 | 13,50 | 5838UNC20. 160 | 65,70 | 5843UNC20. 160 | 72,20 | | |
| 3/4 - 10 UNC | 2,540 | 125 | 34 | 14 | 11 | 25 | 14 | 11 | 19,050 | 16,50 | 5838UNC20. 170 | 70,40 | 5843UNC20. 170 | 104,00 | | |
| 7/8 - 9 UNC | 2,822 | 140 | | | | 28 | 18 | 15 | 22,225 | 19,30 | | | 5843UNC20. 180 | 155,65 | | |
| 1" - 8 UNC | 3,175 | 160 | | | | 31 | 18 | 15 | 25,400 | 22,25 | | | 5843UNC20. 190 | 179,00 | | |

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 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, 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:

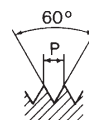
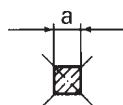
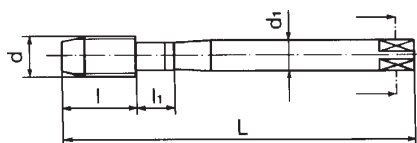
Emulsion pour refroidissement et lubrification ou l'huile de taraudage pour la prolongation de la vie de l'outil.

Trifrication advise:

With coolant 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 | | 131/3 | | | |
|----------------------------|--------------|-----------|-------|-----|-------|-----|----------------|---------------------------------------|----------------------------------|-------|----------------------------------|--------------|----------------|--------------|
| | | | 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 | 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 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 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:

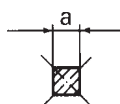
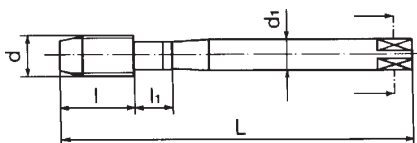
Mit Gewindeschneidöl zur Verlänge- rung der Standzeiten.

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. | Best.Nr. | | | |
| 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 | | |