

**Gerollte Maschinen-Gewindebohrer für Juweliere, Uhrenindustrie u. Apparatebau**

**Material** :Aus Wolfram-Vanadium **Werkzeugstahl** oder **Schnellstahl** ab 0,30 mm. Gerollt, Span-Nuten geschliffen. <<Einzelschneider>>

Rechtsgewinde v. Ø 0,30-6 mm. Linksgewinde v. Ø 0,30-2,00 mm Flankenwinkel 60° nach Normen NIHS (NHS) und VSM (Metrisches 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 vermerkens
5. Ausführung mit langem Schaft für Maschine (Hauser 570 oder Mehrspindel-Bohrkopf Emissa) Spezialausführungen 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 Spänetrans-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. Sacklöcher in Messing** mit 2 geraden, geschliffenen Nuten. Für Drehautomaten oder Gewindeschneidmaschinen.

**582950.. Für Durchgangs- od. Sacklöcher in Stahl**, 3 gerade geschnit-tene Nuten. Für Drehautomaten od. Ge-windeschneid - Maschinen.

**582960..Für Durchgangs- u. Sacklöcher 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'appareillage**

**Matériel**: En acier outil au tungstène-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

**Tolerances**: 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)
4. s'il faut le pas à gauche
5. s'il faut la tige longue, par ex. pour machine Hauser 570 ou tête Emissa, exécutions spéciales 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 platines 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 tires, 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-se (tour automa-tique) et taraudeuse. Aussi exé-cution à tige longue.

**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, bonne résistance à la casse. Pour décolleteuse (tour automatique) et taraudeuse.

**582960..Pour acier, type court, p. trous borgnes ou traversants**, à 3 rainures droites, particulièrement résistants à la casse. Pour décolleteu-se (tour automatique) et taraudeuse.

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

**Material**: In tool steel from tungsten-vanadium or in high speed steel from 0,30 mm. Rolled, flutes ground. <<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: 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)
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 en english or american pitch on request.

**582910..For brass, trough holes** 2 spiral flutes. Left hand helix, chips are carried to the front, e.g. for watch blanks. Long shanks available.

**582920.. For mild steel, trough holes**, 2 LH spiral flutes. chips are carried to the front, e.g. for draw plates, "coquerets", steel plates etc. Long ex. pour tires, coquerets, plaques shanks available.

**582930..For blind holes in brass** with 2 ground spiral flutes. RH helix, chips are carried out backwards. Application: Turning automatics, thread making machines. Long shanks available.

**582940.. For through or blind holes in brass** with 2 straight and ground flutes. Turning automatics, thread making machines.

**582950.. For through or blind holes in steel** with 3 straight and ground flutes. for turning automatics, thread making machines.

**582960.. For through or blind holes in steel, short type**, with 3 straight and ground flutes, specially resitant against breaks. For turning automatics, thread making machines.

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 Barilletts". 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 barilletts** **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 typ 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