



## Neuheiten und Besonderes

Ihr Partner für technische Lösungen

Durch jahrzehntelange Erfahrung im Markt können wir auf ein großes Netzwerk an Lieferanten zurückgreifen – zu Ihrem Vorteil.

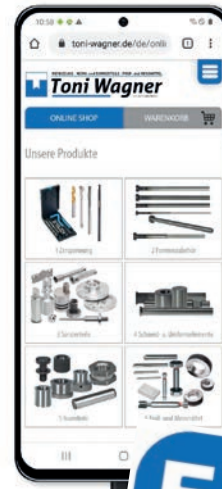
Wir liefern Lösungen, individuell nach Ihren Vorgaben.



Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## Besuchen Sie unsere neue Webseite und den neuen Online-Shop!



Wir freuen uns sehr, Sie auf der neuen Toni Wagner-Homepage Willkommen zu heißen.

Wir sind dabei, diese Seite laufend zu aktualisieren und Sie permanent über Neuigkeiten zu informieren.

Wir wünschen Ihnen viel Spaß beim Stöbern.

Auch der Toni Wagner-Webshop steht ab sofort für Sie bereit. Nach Ihrem Login können Sie den Warenkorb füllen und die Bestellung auslösen.

Weiter können Sie per OCI – Schnittstelle aus Ihrem Warenwirtschaftssystem auf den Toni Wagner Webshop zugreifen!

Profitieren Sie z.B. von den Vorteilen des schnelleren Bestellprozesses oder Preise und Lieferstatus in Echtzeit prüfen zu können.

Weitere Vorteile und Informationen entnehmen Sie bitte unserer Website oder sprechen uns direkt an.

Sollten Sie trotz unseres umfangreichen Portfolios nicht fündig geworden sein, freuen wir uns über Ihren Anruf, um Sie kompetent zu beraten und Ihnen helfen zu dürfen.



## 1/100 Automaten - Reibahlen

kurz

**DIN 8089**

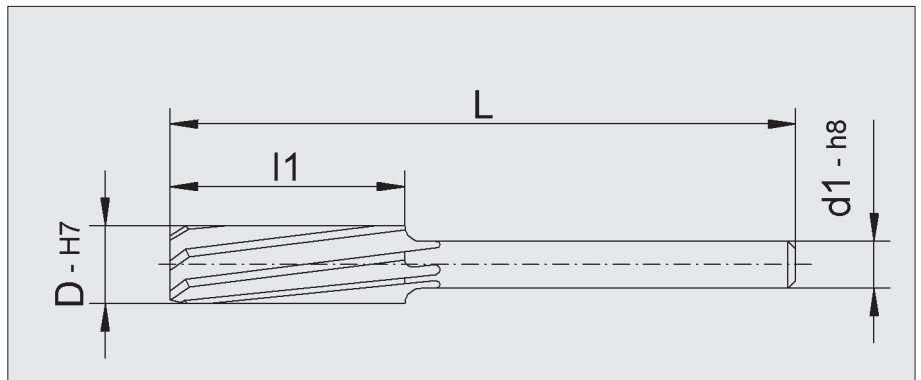
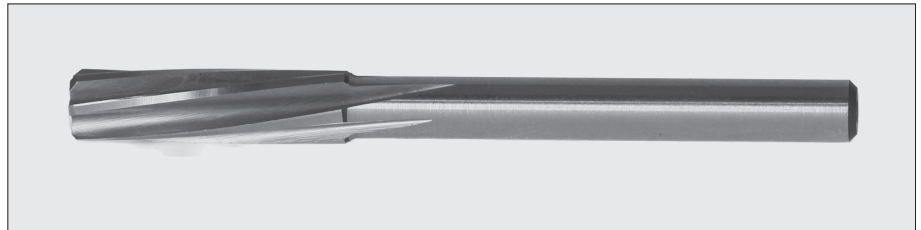
**Werkstoff:**  
HSS - E

**Bestellbeispiel:**  
0013 03760  
D

Toleranz: -0/+0,004  
- zylindrischer Schaft  
- rechtsschneidend  
- für Durchgangslöcher

auf Anfrage:

- mit Beschichtung
- für Sacklöcher



Artikelnummer	Durchmesser D - H7	Gesamtlänge L	Schneidenlänge l1	Schaft d1 - h8	Zähne
0013 03760	<b>3,76 - 4,25</b>	56	20	3,0	6
0013 04260	<b>4,26 - 5,30</b>	63	22	4,0	
0013 05310	<b>5,31 - 6,70</b>			5,0	
0013 06710	<b>6,71 - 8,50</b>	71	25	6,0	
0013 08510	<b>8,51 - 10,60</b>			8,0	
0013 10610	<b>10,61 - 13,20</b>	80	28	10,0	
0013 13210	<b>13,21 - 17,00</b>	90	32	12,0	
0013 17010	<b>17,01 - 20,05</b>	100	36	16,0	

## Dazwischen sind wir stark

Reibahlen in Zwischenabmessungen  
bei uns im Standard, kurzfristig lieferbar.

HSS-E Reibahle 0,005 steigend  
VHM Reibahle 0,001 steigend

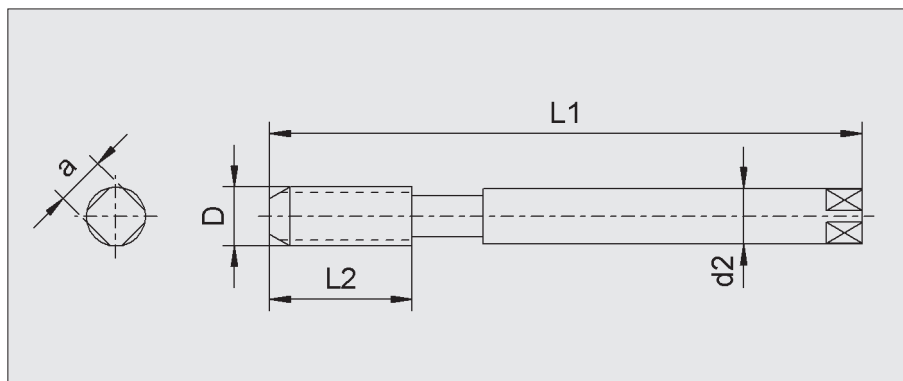




## Maschinen - Gewindebohrer, M TiN

für metrisches ISO - Gewinde  
- Form B

DIN 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0031 M3 - 371 TiN  
D DIN

### Werkstoff:

HSS - E

Toleranz: ISO 2 / 6H

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- verbesserte Verschleiß- bzw Abriebfestigkeit
- verbesserte Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- für Durchgangslöcher

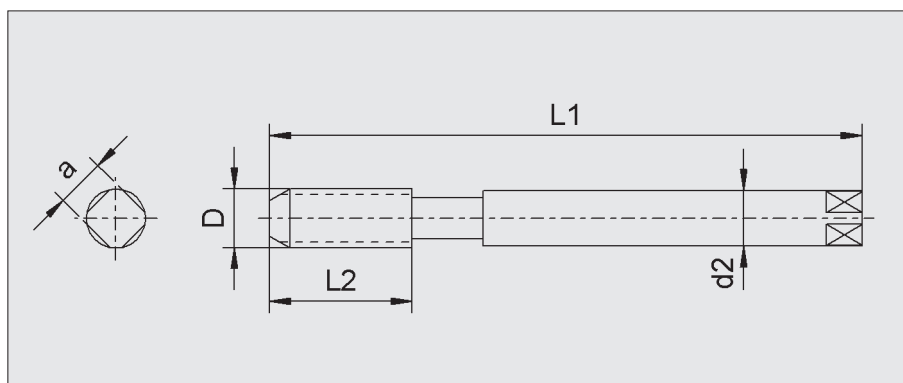
Artikelnummer DIN 371	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L 2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0031 M3-371TiN	<b>M 3 x 0,5</b>	56	11	3,5	2,7
0031 M4-371TiN	<b>M 4 x 0,7</b>	63	13	4,5	3,4
0031 M5-371TiN	<b>M 5 x 0,8</b>	70	16	6,0	4,9
0031 M6-371TiN	<b>M 6 x 1,0</b>	80	19		
0031 M8-371TiN	<b>M 8 x 1,25</b>	90	22	8,0	6,2
0031 M10-371TiN	<b>M 10 x 1,5</b>	100	24	10,0	8,0

Artikelnummer DIN 376	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L 2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0031 M12-376TiN	<b>M 12 x 1,75</b>	110	29	9,0	7,0
0031 M14-376TiN	<b>M 14 x 2,0</b>		30	11,0	9,0
0031 M16-376TiN	<b>M 16 x 2,0</b>		32	12,0	
0031 M18-376TiN	<b>M 18 x 2,5</b>	125	34	14,0	11,0
0031 M20-376TiN	<b>M 20 x 2,5</b>	140		16,0	12,0

## Maschinen - Gewindebohrer, M VAP

für metrisches ISO - Gewinde  
- Form B

DIN 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0031 M3 - 371 VAP  
D

### Werkstoff:

HSS - E

Toleranz: ISO 2 / 6H

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- verbesserte Haftung des Schmierstoffes
- vermindert Kaltaufschweißungen
- für Durchgangslöcher

Artikelnummer DIN 371	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L 2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0031 M3-371VAP	<b>M 3 x 0,5</b>	56	11	3,5	2,7
0031 M4-371VAP	<b>M 4 x 0,7</b>	63	13	4,5	3,4
0031 M5-371VAP	<b>M 5 x 0,8</b>	70	16	6,0	4,9
0031 M6-371VAP	<b>M 6 x 1,0</b>	80	19		
0031 M8-371VAP	<b>M 8 x 1,25</b>	90	22	8,0	6,2
0031 M10-371VAP	<b>M 10 x 1,5</b>	100	24	10,0	8,0

Artikelnummer DIN 376	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L 2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0031 M12-376VAP	<b>M 12 x 1,75</b>	110	29	9,0	7,0
0031 M14-376VAP	<b>M 14 x 2,0</b>		30	11,0	9,0
0031 M16-376VAP	<b>M 16 x 2,0</b>		32	12,0	
0031 M18-376VAP	<b>M 18 x 2,5</b>	125	34	14,0	11,0
0031 M20-376VAP	<b>M 20 x 2,5</b>	140		16,0	12,0



## Maschinen - Gewindebohrer, M Linksgewinde

für metrisches ISO - Gewinde  
- Form B

**DIN 371 / 376**



### Bestellbeispiel:

0031 M23 - 371 LH

D DIN Linksgewinde



### Bestellbeispiel:

0031 M3 - 376 LH

D DIN Linksgewinde

### Werkstoff:

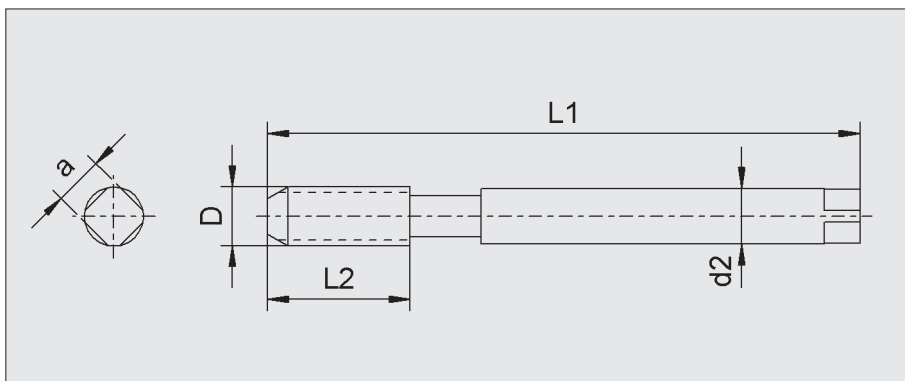
HSS - E

Toleranz: ISO 2 / 6H

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher



Artikelnummer <b>DIN 371</b>	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0031 M3-371LH	<b>M 3 x 0,5</b>	56	11	3,5	2,7
0031 M4-371LH	<b>M 4 x 0,7</b>	63	13	4,5	3,4
0031 M5-371LH	<b>M 5 x 0,8</b>	70	16	6,0	4,9
0031 M6-371LH	<b>M 6 x 1,0</b>	80	19	7,0	5,5
0031 M7-371LH	<b>M 7 x 1,0</b>				
0031 M8-371LH	<b>M 8 x 1,25</b>	90	22	8,0	6,2
0031 M10-371LH	<b>M 10 x 1,5</b>	100	24	10,0	8,0

Artikelnummer <b>DIN 376</b>	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0031 M3-376LH	<b>M 3 x 0,5</b>	56	11,0	2,2	-
0031 M4-376LH	<b>M 4 x 0,7</b>	63	13,0	2,8	2,1
0031 M5-376LH	<b>M 5 x 0,8</b>	70	16,0	3,5	2,7
0031 M6-376LH	<b>M 6 x 1,0</b>	80	19,0	4,5	3,4
0031 M8-376LH	<b>M 8 x 1,25</b>	90	22,0	6,0	4,9
0031 M10-376LH	<b>M 10 x 1,5</b>	100	24,0	7,0	5,5
0031 M12-376LH	<b>M 12 x 1,75</b>	110	29,0	9,0	7,0
0031 M14-376LH	<b>M 14 x 2,0</b>		30,0	11,0	9,0
0031 M16-376LH	<b>M 16 x 2,0</b>		32,0	12,0	
0031 M18-376LH	<b>M 18 x 2,5</b>	125	34,0	14,0	11,0
0031 M20-376LH	<b>M 20 x 2,5</b>	140		16,0	12,0
0031 M22-376LH	<b>M 22 x 2,5</b>	160	38,0	18,0	14,5
0031 M24-376LH	<b>M 24 x 3,0</b>			20,0	16,0
0031 M27-376LH	<b>M 27 x 3,0</b>			22,0	18,0
0031 M30-376LH	<b>M 30 x 3,5</b>	180	45,0	22,0	18,0
0031 M33-376LH	<b>M 33 x 3,5</b>		50,0	25,0	20,0
0031 M36-376LH	<b>M 36 x 4,0</b>	200	56,0	28,0	22,0
0031 M39-376LH	<b>M 39 x 4,0</b>		60,0	32,0	24,0
0031 M42-376LH	<b>M 42 x 4,5</b>				
0031 M45-376LH	<b>M 45 x 4,5</b>	220	65,0	36,0	29,0
0031 M48-376LH	<b>M 48 x 5,0</b>	250	70,0		
0031 M52-376LH	<b>M 52 x 5,0</b>				40,0



## Maschinen - Gewindebohrer, M TiN VAP

für metrisches ISO - Gewinde  
- Form C / 35° RSP

DIN 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0032 M2 - 371 TiN / VAP  
D DIN



### Bestellbeispiel:

0032 M3 - 376 TiN / VAP  
D DIN

### Werkstoff:

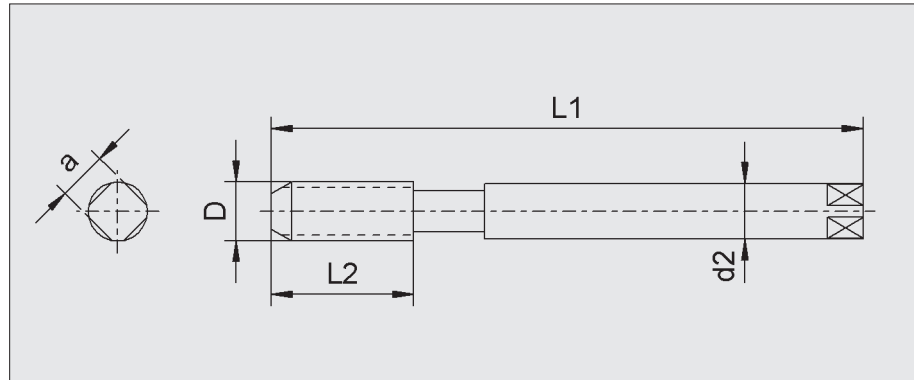
HSS - E

Toleranz: ISO 2 / 6H

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- verbesserte Verschleiß- bzw. Abriebfestigkeit
- verbesserte Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- für Sacklöcher



Artikelnummer DIN 371 / TiN	Artikelnummer DIN 371 / VAP	Nennmass D	Gesamt- länge L 1	Schneiden- länge L 2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0032 M3-371TiN	0032 M3-371VAP	<b>M 3 x 0,5</b>	56	6	3,5	2,7
0032 M4-371TiN	0032 M4-371VAP	<b>M 4 x 0,7</b>	63	7	4,5	3,4
0032 M5-371TiN	0032 M5-371VAP	<b>M 5 x 0,8</b>	70	8	6,0	4,9
0032 M6-371TiN	0032 M6-371VAP	<b>M 6 x 1,0</b>	80	10		
0032 M8-371TiN	0032 M8-371VAP	<b>M 8 x 1,25</b>	90	14	8,0	6,2
0032 M10-371TiN	0032 M10-371VAP	<b>M 10 x 1,5</b>	100	16	10,0	8,0

Artikelnummer DIN 376 / TiN	Artikelnummer DIN 376 / VAP	Nennmass D	Gesamt- länge L 1	Schneiden- länge L 2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0032 M12-376TiN	0032 M12-376VAP	<b>M 12 x 1,75</b>	110	18	9,0	7,0
0032 M14-376TiN	0032 M14-376VAP	<b>M 14 x 2,0</b>		20	11,0	9,0
0032 M16-376TiN	0032 M16-376VAP	<b>M 16 x 2,0</b>		22	12,0	
0032 M18-376TiN	0032 M18-376VAP	<b>M 18 x 2,5</b>	125	25	14,0	3,4
0032 M20-376TiN	0032 M20-376VAP	<b>M 20 x 2,5</b>	140		16,0	4,9



## Maschinen - Gewindebohrer, M Linksgewinde

für metrisches ISO - Gewinde  
- Form C / 35° SP

DIN 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0032 M3 - 371 LH

D DIN Linksgewinde



### Bestellbeispiel:

0032 M3 - 376 LH

D DIN Linksgewinde

### Werkstoff:

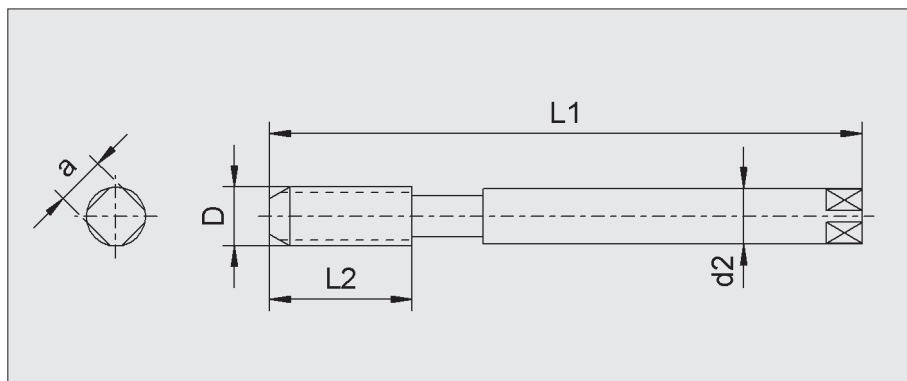
HSS - E

Toleranz: ISO 2 / 6H

### Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher



Artikelnummer DIN 371	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0032 M3-371LH	<b>M 3 x 0,5</b>	56	6	3,5	2,7
0032 M4-371LH	<b>M 4 x 0,7</b>	63	7	4,5	3,4
0032 M5-371LH	<b>M 5 x 0,8</b>	70	8	6,0	4,9
0032 M6-371LH	<b>M 6 x 1,0</b>	80	10		
0032 M8-371LH	<b>M 8 x 1,25</b>	90	14	8,0	6,2
0032 M10-371LH	<b>M 10 x 1,5</b>	100	16	10,0	8,0

Artikelnummer DIN 376	Nennmass D	Gesamtlänge L 1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0032 M3-376LH	<b>M 3 x 0,5</b>	56	6	2,2	
0032 M4-376LH	<b>M 4 x 0,7</b>	63	7	2,8	2,1
0032 M5-376LH	<b>M 5 x 0,8</b>	70	8	3,5	2,7
0032 M6-376LH	<b>M 6 x 1,0</b>	80	10	4,5	3,4
0032 M8-376LH	<b>M 8 x 1,25</b>	90	14	6,0	4,9
0032 M10-376LH	<b>M 10 x 1,5</b>	100	16	7,0	5,5
0032 M12-376LH	<b>M 12 x 1,75</b>	110	18	9,0	7,0
0032 M14-376LH	<b>M 14 x 2,0</b>		20	11,0	9,0
0032 M16-376LH	<b>M 16 x 2,0</b>		22	12,0	
0032 M18-376LH	<b>M 18 x 2,5</b>	125	25	14,0	11,0
0032 M20-376LH	<b>M 20 x 2,5</b>	140		16,0	12,0
0032 M22-376LH	<b>M 22 x 2,5</b>		27	18,0	14,5
0032 M24-376LH	<b>M 24 x 3,0</b>	160	30		
0032 M27-376LH	<b>M 27 x 3,0</b>			20,0	16,0
0032 M30-376LH	<b>M 30 x 3,5</b>	180	35	22,0	18,0
0032 M33-376LH	<b>M 33 x 3,5</b>			25,0	20,0
0032 M36-376LH	<b>M 36 x 4,0</b>	200	40	28,0	22,0
0032 M39-376LH	<b>M 39 x 4,0</b>			32,0	24,0
0032 M42-376LH	<b>M 42 x 4,5</b>		45		
0032 M45-376LH	<b>M 45 x 4,5</b>	220		36,0	29,0
0032 M48-376LH	<b>M 48 x 5,0</b>	250	50		
0032 M52-376LH	<b>M 52 x 5,0</b>			40,0	32,0



## Maschinen - Gewindebohrer, MF Linksgewinde

für metrisches ISO Feingewinde  
- Form B

### DIN 374

Werkstoff:  
HSS - E

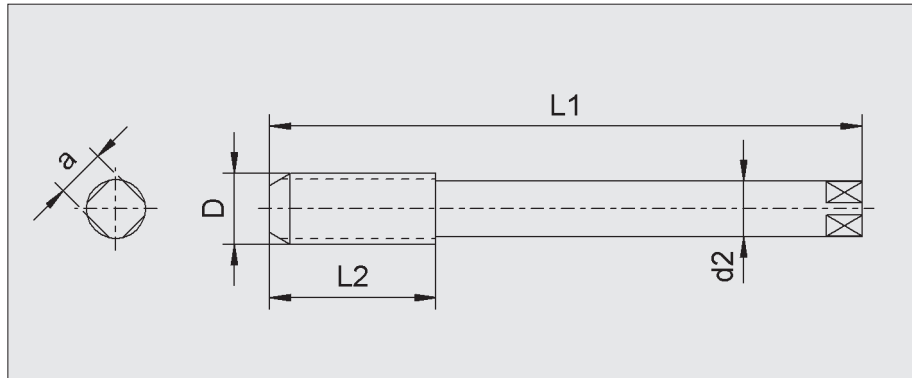
Bestellbeispiel:  
0033 M3 - 035 LH  
D Linksgewinde

Toleranz: ISO 2 / 6H

#### Anwendung:

##### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher



Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0033 M3-035LH	<b>M 3 x 0,35</b>	56	9,0	2,2	-
0033 M4-035LH	<b>M 4 x 0,35</b>	63	10,0	2,8	2,1
0033 M4-050LH	<b>M 4 x 0,5</b>				
0033 M5-050LH	<b>M 5 x 0,5</b>	70	12,0	3,5	2,7
0033 M5-075LH	<b>M 5 x 0,75</b>				
0033 M6-050LH	<b>M 6 x 0,5</b>	80	14,0	4,5	3,4
0033 M6-075LH	<b>M 6 x 0,75</b>				
0033 M7-075LH	<b>M 7 x 0,75</b>			5,5	4,3
0033 M8-050LH	<b>M 8 x 0,5</b>		19,0	6,0	4,9
0033 M8-075LH	<b>M 8 x 0,75</b>				
0033 M8-100LH	<b>M 8 x 1,0</b>	90	22,0		
0033 M9-075LH	<b>M 9 x 0,75</b>	80	19,0	7,0	5,5
0033 M9-100LH	<b>M 9 x 1,0</b>	90	22,0		
0033 M10-075LH	<b>M 10 x 0,75</b>		20,0		
0033 M10-100LH	<b>M 10 x 1,0</b>				
0033 M10-125LH	<b>M 10 x 1,25</b>	100	24,0		
0033 M11-100LH	<b>M 11 x 1</b>	90	20,0	8,0	6,2
0033 M11-125LH	<b>M 11 x 1,25</b>		22,0		
0033 M12-075LH	<b>M 12 x 0,75</b>	100		9,0	7,0
0033 M12-100LH	<b>M 12 x 1,0</b>				
0033 M12-125LH	<b>M 12 x 1,25</b>				
0033 M12-150LH	<b>M 12 x 1,5</b>				
0033 M13-100LH	<b>M 13 x 1,0</b>			11,0	9,0
0033 M13-150LH	<b>M 13 x 1,5</b>				
0033 M14-075LH	<b>M 14 x 0,75</b>				
0033 M14-100LH	<b>M 14 x 1,0</b>				
0033 M14-125LH	<b>M 14 x 1,25</b>				
0033 M14-150LH	<b>M 14 x 1,5</b>				
0033 M15-100LH	<b>M 15 x 1,0</b>			12,0	
0033 M15-150LH	<b>M 15 x 1,5</b>				
0033 M16-100LH	<b>M 16 x 1,0</b>				
0033 M16-125LH	<b>M 16 x 1,25</b>				
0033 M16-150LH	<b>M 16 x 1,5</b>				

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0033 M18-100LH	<b>M 18 x 1,0</b>	110	25,0	14,0	11,0
0033 M18-125LH	<b>M 18 x 1,25</b>				
0033 M18-150LH	<b>M 18 x 1,5</b>				
0033 M18-200LH	<b>M 18 x 2,0</b>	125	34,0		
0033 M20-100LH	<b>M 20 x 1,0</b>		25,0	16,0	12,0
0033 M20-125LH	<b>M 20 x 1,25</b>				
0033 M20-150LH	<b>M 20 x 1,5</b>				
0033 M20-200LH	<b>M 20 x 2,0</b>	140	34,0		
0033 M21-150LH	<b>M 21 x 1,5</b>	125	25,0		
0033 M22-100LH	<b>M 22 x 1,0</b>			18,0	14,5
0033 M22-125LH	<b>M 22 x 1,25</b>				
0033 M22-150LH	<b>M 22 x 1,5</b>				
0033 M22-200LH	<b>M 22 x 2,0</b>	140	34,0		
0033 M23-150LH	<b>M 23 x 1,5</b>	125	25,0		
0033 M24-100LH	<b>M 24 x 1,0</b>	140	28,0		
0033 M24-125LH	<b>M 24 x 1,25</b>				
0033 M24-150LH	<b>M 24 x 1,5</b>				
0033 M24-200LH	<b>M 24 x 2,0</b>				
0033 M25-100LH	<b>M 25 x 1,0</b>				
0033 M25-150LH	<b>M 25 x 1,5</b>				
0033 M26-100LH	<b>M 26 x 1,0</b>				
0033 M26-150LH	<b>M 26 x 1,5</b>				
0033 M26-200LH	<b>M 26 x 2,0</b>				
0033 M27-100LH	<b>M 27 x 1,0</b>			20,0	16,0
0033 M27-150LH	<b>M 27 x 1,5</b>				
0033 M27-200LH	<b>M 27 x 2,0</b>				
0033 M28-100LH	<b>M 28 x 1,0</b>				
0033 M28-150LH	<b>M 28 x 1,5</b>				
0033 M28-200LH	<b>M 28 x 2,0</b>				
0033 M29-150LH	<b>M 29 x 1,5</b>	150		22,0	18,0





## Maschinen - Gewindebohrer, MF Linksgewinde

für metrisches ISO Feingewinde  
- Form B

### DIN 374

Werkstoff:

HSS - E

Bestellbeispiel:

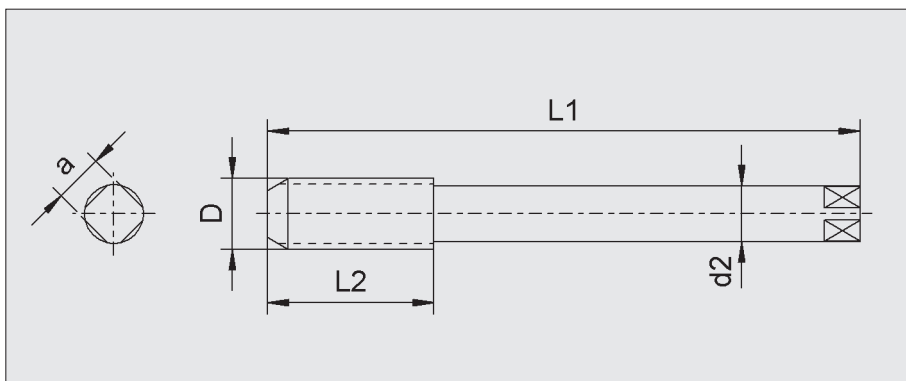
0033 M30 - 035 LH  
D Linksgewinde

Toleranz: ISO 2 / 6H

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher



### Fortsetzung:

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0033 M30-100LH	<b>M 30 x 1,0</b>	150	28,0	22,0	18,0
0033 M30-150LH	<b>M 30 x 1,5</b>				
0033 M30-200LH	<b>M 30 x 2,0</b>				
0033 M30-250LH	<b>M 30 x 2,5</b>				
0033 M30-300LH	<b>M 30 x 3,0</b>				
0033 M32-150LH	<b>M 32 x 1,5</b>	150	28,0	25,0	20,0
0033 M32-200LH	<b>M 32 x 2,0</b>				
0033 M32-300LH	<b>M 32 x 3,0</b>	180	50,0	28,0	22,0
0033 M33-150LH	<b>M 33 x 1,5</b>	160	30,0		
0033 M33-200LH	<b>M 33 x 2,0</b>				
0033 M33-300LH	<b>M 33 x 3,0</b>				
0033 M34-150LH	<b>M 34 x 1,5</b>	170	30,0	32,0	24,0
0033 M34-200LH	<b>M 34 x 2,0</b>				
0033 M35-150LH	<b>M 35 x 1,5</b>				
0033 M36-150LH	<b>M 36 x 1,5</b>	200	56,0	32,0	24,0
0033 M36-200LH	<b>M 36 x 2,0</b>				
0033 M36-300LH	<b>M 36 x 3,0</b>				
0033 M38-150LH	<b>M 38 x 1,5</b>	170	30,0	32,0	24,0
0033 M39-150LH	<b>M 39 x 1,5</b>				
0033 M39-200LH	<b>M 39 x 2,0</b>				
0033 M39-300LH	<b>M 39 x 3,0</b>	200	60,0		

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0033 M40-150LH	<b>M 40 x 1,5</b>	170	30,0	32,0	24,0
0033 M40-200LH	<b>M 40 x 2,0</b>				
0033 M40-300LH	<b>M 40 x 3,0</b>				
0033 M42-150LH	<b>M 42 x 1,5</b>	170	30,0	36,0	29,0
0033 M42-200LH	<b>M 42 x 2,0</b>				
0033 M42-300LH	<b>M 42 x 3,0</b>	200	60,0	36,0	29,0
0033 M45-150LH	<b>M 45 x 1,5</b>	180	32,0		
0033 M45-200LH	<b>M 45 x 2,0</b>				
0033 M45-300LH	<b>M 45 x 3,0</b>				
0033 M48-150LH	<b>M 48 x 1,5</b>	190	32,0	40,0	32,0
0033 M48-200LH	<b>M 48 x 2,0</b>				
0033 M48-300LH	<b>M 48 x 3,0</b>	225	50,0		
0033 M50-150LH	<b>M 50 x 1,5</b>	190	32,0	40,0	32,0
0033 M50-200LH	<b>M 50 x 2,0</b>				
0033 M50-300LH	<b>M 50 x 3,0</b>				
0033 M52-150LH	<b>M 52 x 1,5</b>	190	32,0	40,0	32,0
0033 M52-200LH	<b>M 52 x 2,0</b>				
0033 M52-300LH	<b>M 52 x 3,0</b>				



## Maschinen - Gewindebohrer, MF Linksgewinde

für metrisches ISO - Feingewinde  
- Form C / 35°

### DIN 374

#### Bestellbeispiel:

0034 M3-035 LH

D Linksgewinde

#### Werkstoff:

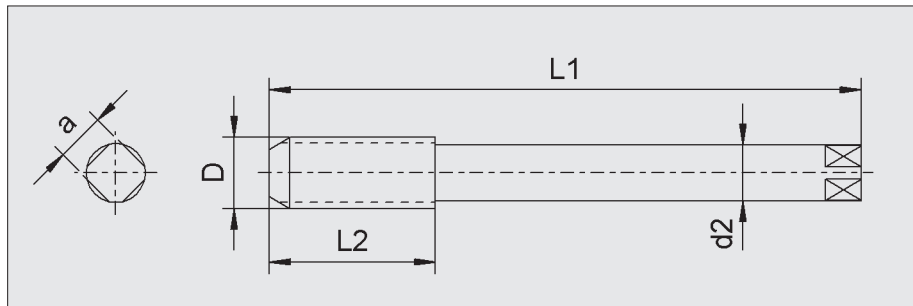
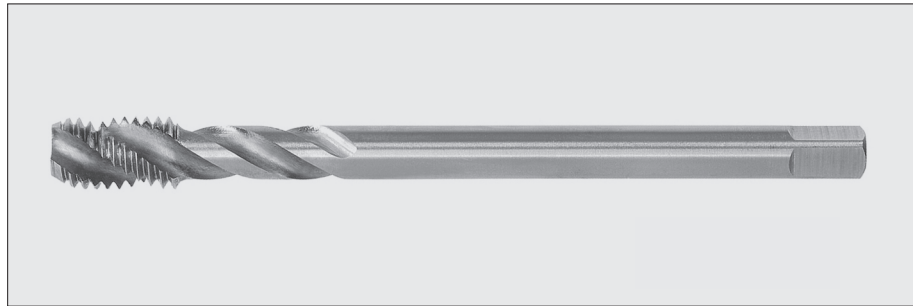
HSS - E

Toleranz: ISO 2 / 6H

#### Anwendung:

##### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher



Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0034 M3-035LH	<b>M 3 x 0,35</b>	56	5	2,2	-
0034 M4-035LH	<b>M 4 x 0,35</b>	63		2,8	2,1
0034 M4-050LH	<b>M 4 x 0,5</b>				
0034 M5-050LH	<b>M 5 x 0,5</b>	70		3,5	2,7
0034 M5-075LH	<b>M 5 x 0,75</b>		8		
0034 M6-050LH	<b>M 6 x 0,5</b>	80	5	4,5	3,4
0034 M6-075LH	<b>M 6 x 0,75</b>		8		
0034 M7-075LH	<b>M 7 x 0,75</b>			5,5	4,3
0034 M8-050LH	<b>M 8 x 0,5</b>			6,0	4,9
0034 M8-075LH	<b>M 8 x 0,75</b>				
0034 M8-100LH	<b>M 8 x 1,0</b>	90	10		
0034 M9-075LH	<b>M 9 x 0,75</b>	80		7,0	5,5
0034 M9-100LH	<b>M 9 x 1,0</b>	90			
0034 M10-075LH	<b>M 10 x 0,75</b>				
0034 M10-100LH	<b>M 10 x 1,0</b>				
0034 M10-125LH	<b>M 10 x 1,25</b>	100	16		
0034 M11-100LH	<b>M 11 x 1</b>	90	11	8,0	6,2
0034 M11-125LH	<b>M 11 x 1,25</b>		14		
0034 M12-075LH	<b>M 12 x 0,75</b>	100	10	9,0	7,0
0034 M12-100LH	<b>M 12 x 1,0</b>		11		
0034 M12-125LH	<b>M 12 x 1,25</b>		15		
0034 M12-150LH	<b>M 12 x 1,5</b>				
0034 M13-100LH	<b>M 13 x 1,0</b>		11	11,0	9,0
0034 M13-150LH	<b>M 13 x 1,5</b>		15		
0034 M14-075LH	<b>M 14 x 0,75</b>		10		
0034 M14-100LH	<b>M 14 x 1,0</b>		11		
0034 M14-125LH	<b>M 14 x 1,25</b>		15		
0034 M14-150LH	<b>M 14 x 1,5</b>				
0034 M15-100LH	<b>M 15 x 1,0</b>		12	12,0	
0034 M15-150LH	<b>M 15 x 1,5</b>		15		

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0034 M16-100LH	<b>M 16 x 1,0</b>	100	12	12,0	9,0
0034 M16-125LH	<b>M 16 x 1,25</b>		15		
0034 M16-150LH	<b>M 16 x 1,5</b>				
0034 M18-100LH	<b>M 18 x 1,0</b>	110	13	14,0	11,0
0034 M18-125LH	<b>M 18 x 1,25</b>		15		
0034 M18-150LH	<b>M 18 x 1,5</b>		17		
0034 M18-200LH	<b>M 18 x 2,0</b>	125	20		
0034 M20-100LH	<b>M 20 x 1,0</b>		14	16,0	12,0
0034 M20-125LH	<b>M 20 x 1,25</b>		17		
0034 M20-150LH	<b>M 20 x 1,5</b>				
0034 M20-200LH	<b>M 20 x 2,0</b>	140	20		
0034 M21-150LH	<b>M 21 x 1,5</b>	125	17		
0034 M22-100LH	<b>M 22 x 1,0</b>		14	18,0	14,5
0034 M22-125LH	<b>M 22 x 1,25</b>		17		
0034 M22-150LH	<b>M 22 x 1,5</b>				
0034 M22-200LH	<b>M 22 x 2,0</b>	140	20		
0034 M23-150LH	<b>M 23 x 1,5</b>	125	17		
0034 M24-100LH	<b>M 24 x 1,0</b>	140	15		
0034 M24-125LH	<b>M 24 x 1,25</b>		17		
0034 M24-150LH	<b>M 24 x 1,5</b>		20		
0034 M24-200LH	<b>M 24 x 2,0</b>				
0034 M25-100LH	<b>M 25 x 1,0</b>		15		
0034 M25-150LH	<b>M 25 x 1,5</b>		20		
0034 M26-100LH	<b>M 26 x 1,0</b>		15		
0034 M26-150LH	<b>M 26 x 1,5</b>		20		
0034 M26-200LH	<b>M 26 x 2,0</b>				
0034 M27-100LH	<b>M 27 x 1,0</b>		15	20,0	16,0
0034 M27-150LH	<b>M 27 x 1,5</b>		20		
0034 M27-200LH	<b>M 27 x 2,0</b>				
0034 M28-100LH	<b>M 28 x 1,0</b>		15		
0034 M28-150LH	<b>M 28 x 1,5</b>		20		
0034 M28-200LH	<b>M 28 x 2,0</b>				
0034 M29-150LH	<b>M 29 x 1,5</b>	150	22	22,0	18,0



## Maschinen - Gewindebohrer, MF Linksgewinde

für metrisches ISO - Feingewinde  
- Form C / 35° RSP

### DIN 374

#### Bestellbeispiel:

0034 M30 - 035 LH  
D Linksgewinde

#### Werkstoff:

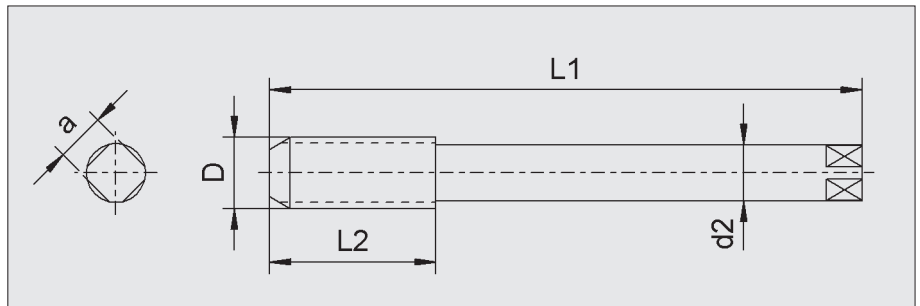
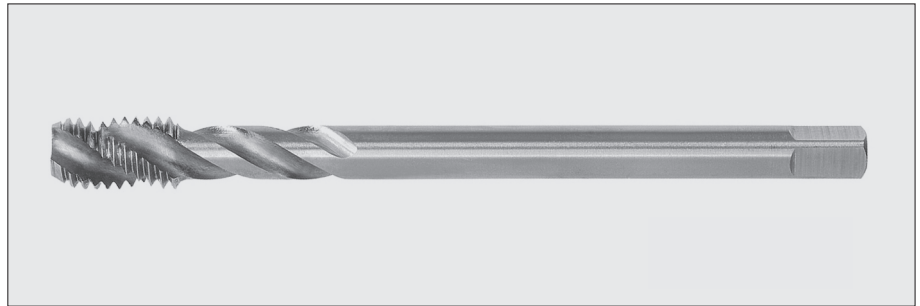
HSS - E

Toleranz: ISO 2 / 6H

#### Anwendung:

##### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher



#### Fortsetzung:

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0034 M30-100LH	<b>M 30 x 1,0</b>	150	17	22,0	18,0
0034 M30-150LH	<b>M 30 x 1,5</b>		22		
0034 M30-200LH	<b>M 30 x 2,0</b>				
0034 M30-250LH	<b>M 30 x 2,5</b>	180	27	25,0	20,0
0034 M30-300LH	<b>M 30 x 3,0</b>		30		
0034 M32-150LH	<b>M 32 x 1,5</b>	150	22		
0034 M32-200LH	<b>M 32 x 2,0</b>			28,0	22,0
0034 M32-300LH	<b>M 32 x 3,0</b>	180	30		
0034 M33-150LH	<b>M 33 x 1,5</b>	160	24		
0034 M33-200LH	<b>M 33 x 2,0</b>			32,0	24,0
0034 M33-300LH	<b>M 33 x 3,0</b>	180	30		
0034 M34-150LH	<b>M 34 x 1,5</b>	170	24		
0034 M34-200LH	<b>M 34 x 2,0</b>			200	
0034 M35-150LH	<b>M 35 x 1,5</b>				
0034 M36-150LH	<b>M 36 x 1,5</b>				
0034 M36-200LH	<b>M 36 x 2,0</b>			170	
0034 M36-300LH	<b>M 36 x 3,0</b>	200	30		
0034 M38-150LH	<b>M 38 x 1,5</b>		24		
0034 M39-150LH	<b>M 39 x 1,5</b>		25	225	
0034 M39-200LH	<b>M 39 x 2,0</b>				
0034 M39-300LH	<b>M 39 x 3,0</b>	200	30		

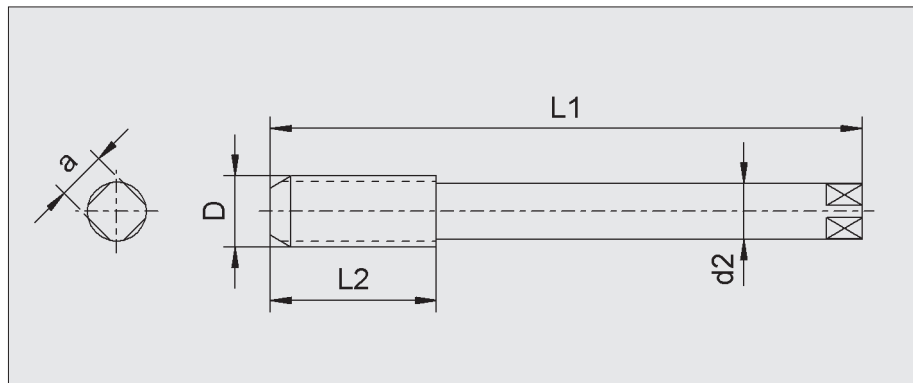
Artikelnummer	Nennmass D	Gesamt - länge L1	Schneiden - länge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0034 M40-150LH	<b>M 40 x 1,5</b>	170	25	32,0	24,0
0034 M40-200LH	<b>M 40 x 2,0</b>				
0034 M40-300LH	<b>M 40 x 3,0</b>		200		
0034 M42-150LH	<b>M 42 x 1,5</b>	170	25	36,0	29,0
0034 M42-200LH	<b>M 42 x 2,0</b>				
0034 M42-300LH	<b>M 42 x 3,0</b>	200	30		
0034 M45-150LH	<b>M 45 x 1,5</b>	180	27	40,0	32,0
0034 M45-200LH	<b>M 45 x 2,0</b>				
0034 M45-300LH	<b>M 45 x 3,0</b>		200		
0034 M48-150LH	<b>M 48 x 1,5</b>	190	27	225	
0034 M48-200LH	<b>M 48 x 2,0</b>				
0034 M48-300LH	<b>M 48 x 3,0</b>	225	33		
0034 M50-150LH	<b>M 50 x 1,5</b>	190	27	225	
0034 M50-200LH	<b>M 50 x 2,0</b>				
0034 M50-300LH	<b>M 50 x 3,0</b>	225	33		
0034 M52-150LH	<b>M 52 x 1,5</b>	190	27	225	
0034 M52-200LH	<b>M 52 x 2,0</b>				
0034 M52-300LH	<b>M 52 x 3,0</b>	225	33		



## Maschinen - Gewindebohrer, G

(BSP)  
- Form B

DIN 5156



### Bestellbeispiel:

0035 G1/8 - 28 B  
D Form

### Werkstoff:

HSS - E

für Rohrgewinde DIN ISO 228  
4 - 5 Gang Schälanschnitt

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

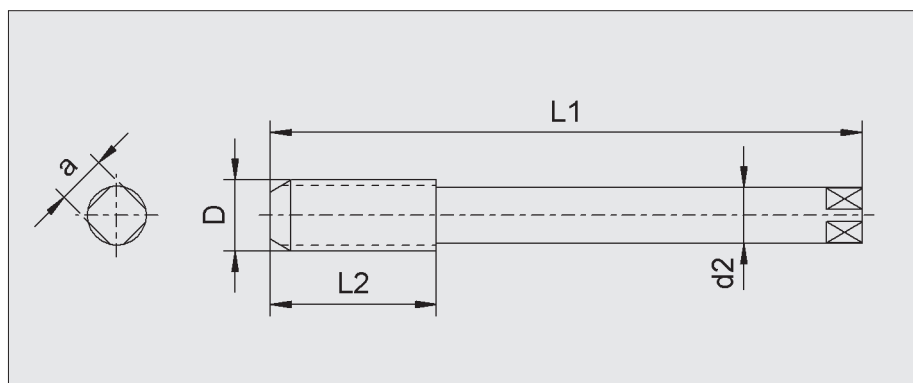
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0035 G1/8-28B	1/8 x 28	90	20,0	7,0	5,5
0035 G1/4-19B	1/4 x 19	100	22,0	11,0	9,0
0035 G3/8-19B	3/8 x 19			12,0	
0035 G1/2-14B	1/2 x 14	125	25,0	16,0	12,0
0035 G5/8-14B	5/8 x 14			18,0	14,5
0035 G3/4-14B	3/4 x 14	140	28,0	20,0	16,0
0035 G7/8-14B	7/8 x 14	150		22,0	18,0
0035 G1-11B	1 x 11	160	30,0	25,0	20,0
0035 G11/8-11B	1.1/8 x 11	170		28,0	22,0
0035 G11/4-11B	1.1/4 x 11			32,0	24,0
0035 G13/8-11B	1.3/8 x 11	180	32,0	36,0	29,0
0035 G11/2-11B	1.1/2 x 11	190			
0035 G13/4-11B	1.3/4 x 11			40,0	32,0
0035 G2-11B	2 x 11	220	40,0	45,0	35,0

## Maschinen - Gewindebohrer, G TiN

(BSP)  
- Form B

DIN 5156



### Bestellbeispiel:

0035 G1/8 - 28 TiN  
D

### Werkstoff:

HSS - E

für Rohrgewinde DIN ISO 228

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- verbesserte Verschleißfestigkeit
- verbesserte Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- für Durchgangslöcher

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0035 G1/8-28TiN	1/8 x 28	90	20,0	7,0	5,5
0035 G1/4-19TiN	1/4 x 19	100	22	11,0	9,0
0035 G3/8-19TiN	3/8 x 19			12,0	
0035 G1/2-14TiN	1/2 x 14	125	25	16,0	12,0
0035 G3/4-14TiN	3/4 x 14	140	28	20,0	16,0
0035 G1-11TiN	1 x 11	160	30	25,0	20,0

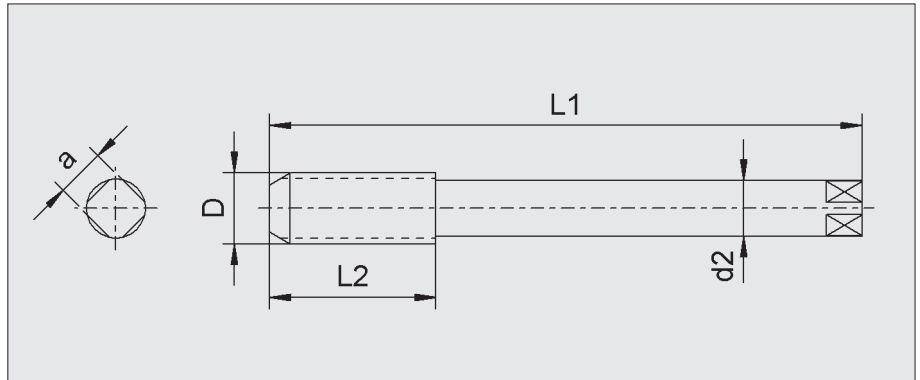


## Maschinen - Gewindebohrer, G

(BSP)

- Form C / 35° RSP

DIN 5156



### Bestellbeispiel:

0036 G1/8 - 28 C  
D Form

### Werkstoff:

HSS - E

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher

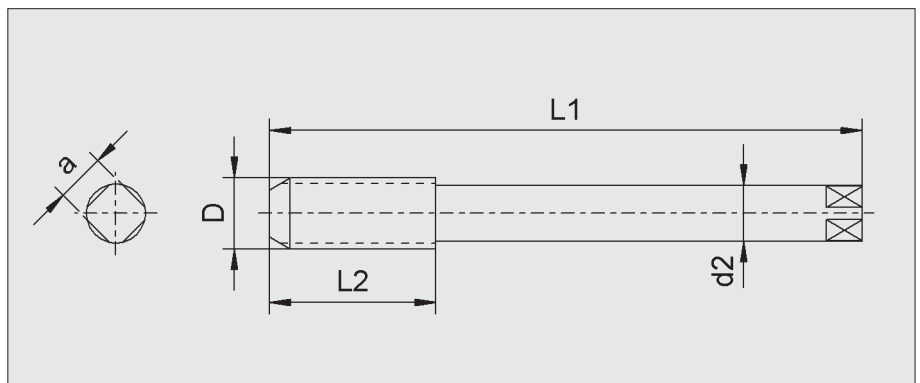
Artikelnummer	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0036 G1/8-28C	1/8 x 28	90	20,0	7,0	5,5
0036 G1/4-19C	1/4 x 19	100	22,0	11,0	9,0
0036 G3/8-19C	3/8 x 19			12,0	
0036 G1/2-14C	1/2 x 14	125	25,0	16,0	12,0
0036 G5/8-14C	5/8 x 14			18,0	14,5
0036 G3/4-14C	3/4 x 14	140	28,0	20,0	16,0
0036 G7/8-14C	7/8 x 14			22,0	18,0
0036 G1-11C	1 x 11	160	30,0	25,0	20,0
0036 G11/8-11C	1.1/8 x 11			28,0	22,0
0036 G11/4-11C	1.1/4 x 11	180	32,0	32,0	24,0
0036 G13/8-11C	1.3/8 x 11			36,0	29,0
0036 G11/2-11C	1.1/2 x 11	190	32,0	40,0	32,0
0036 G13/4-11C	1.3/4 x 11				
0036 G2-11C	2 x 11	220	40,0	45,0	35,0

## Maschinen - Gewindebohrer, G TiN

(BSP)

- Form C / 35° RSP

DIN 5156



### Bestellbeispiel:

0036 G1/8 - 28 TiN  
D

### Werkstoff:

HSS - E

für Rohrgewinde DIN ISO 228

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- verbesserte Verschleißfestigkeit
- verbesserte Gleiteigenschaften
- höhere Schnittgeschwindigkeiten möglich
- für Sacklöcher

Artikelnummer	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0036 G1/8-28TiN	1/8 x 28	90	20,0	7,0	5,5
0036 G1/4-19TiN	1/4 x 19	100	22,0	11,0	9,0
0036 G3/8-19TiN	3/8 x 19			12,0	
0036 G1/2-14TiN	1/2 x 14	125	25,0	16,0	12,0
0036 G3/4-14TiN	3/4 x 14			20,0	16,0
0036 G1-11TiN	1 x 11	160	30	25	20,0



## Maschinen - Gewindebohrer, G Linksgewinde

(BSP)

- Form C

DIN 5156



### Bestellbeispiel:

0036 G1/8 - 28 C LH  
D Form Linksgewinde

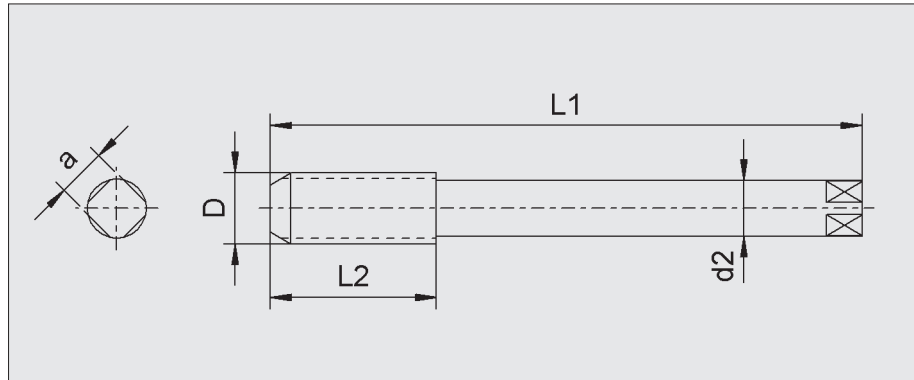
### Werkstoff:

HSS - E

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher



Artikelnummer	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0036 G1/8-28CLH	<b>1/8 x 28</b>	90	20	7,0	5,5
0036 G1/4-19CLH	<b>1/4 x 19</b>	100	22	11,0	9,0
0036 G3/8-19CLH	<b>3/8 x 19</b>			12,0	
0036 G1/2-14CLH	<b>1/2 x 14</b>	125	25	16,0	12,0
0036 G5/8-14CLH	<b>5/8 x 14</b>			18,0	14,5
0036 G3/4-14CLH	<b>3/4 x 14</b>	140	28	20,0	16,0
0036 G1-11CLH	<b>1 x 11</b>			25,0	20,0

## Extrem verschleißfest!



Keramik- und VHM-Prüfstifte  
ab Ø 0,500 bis 20,000  
um 0,001 steigend



## Maschinen - Gewindebohrer, UNC Linksgewinde

Amerikanisches Grobgewinde  
ANSI B 1.1  
- Form B

DIN ~ 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0037 06-32 B LH  
Nennmass Form Linksgewinde



### Bestellbeispiel:

0037 7/16 - 14 B LH  
Nennmass Form Linksgewinde

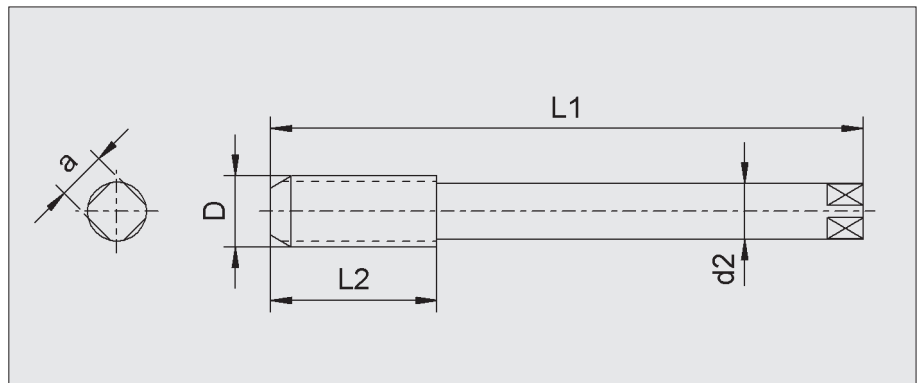
### Werkstoff:

HSS - E

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher



Artikelnummer ~ DIN 371 UNC	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0037 06-32BLH	No 06 x 32	56	12	4,0	3,0
0037 08-32BLH	No 08 x 32	63	13	4,5	3,4
0037 10-24BLH	No 10 x 24	70	15	6,0	4,9
0037 1/4-20BLH	1/4 x 20	80	17	7,0	5,5
0037 5/16-18BLH	5/16 x 18	90	20	8,0	6,2
0037 3/8-16BLH	3/8 x 16	100	22	9,0	7,0

Artikelnummer ~ DIN 376 UNC	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0037 7/16-14BLH	7/16 x 14	100	22	8,0	6,2
0037 1/2-13BLH	1/2 x 13	110	25	9,0	7,0
0037 9/16-12BLH	9/16 x 12		26	11,0	9,0
0037 5/8-11BLH	5/8 x 11		27	12,0	9,0
0037 3/4-10BLH	3/4 x 10	125	30	14,0	11,0
0037 7/8-9BLH	7/8 x 9	140	32	18,0	14,5
0037 1-8BLH	1 x 8	160	36	20,0	16,0



## Maschinen - Gewindebohrer, UNC Linksgewinde

Amerikanisches Grobgewinde

ANSI B 1.1

- Form C / 35° RSP

DIN ~ 371 / 376



Bestellbeispiel:

0038 06 - 32 C LH

Nennmass Form Linksgewinde



Bestellbeispiel:

0038 7/16 - 14 C LH

Nennmass Form DIN

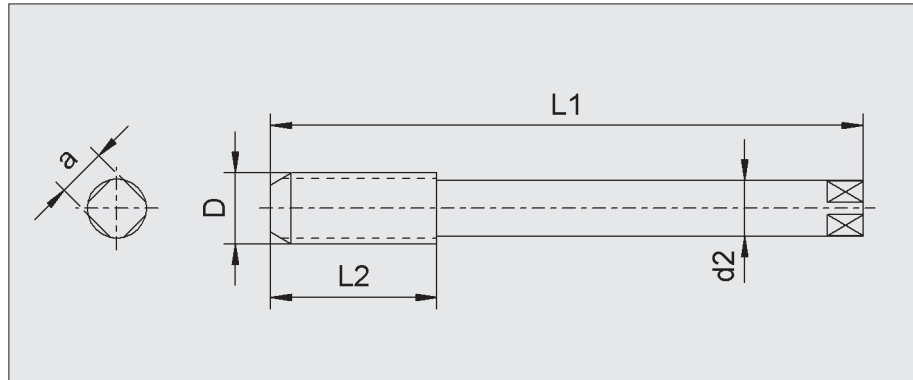
Werkstoff:

HSS - E

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

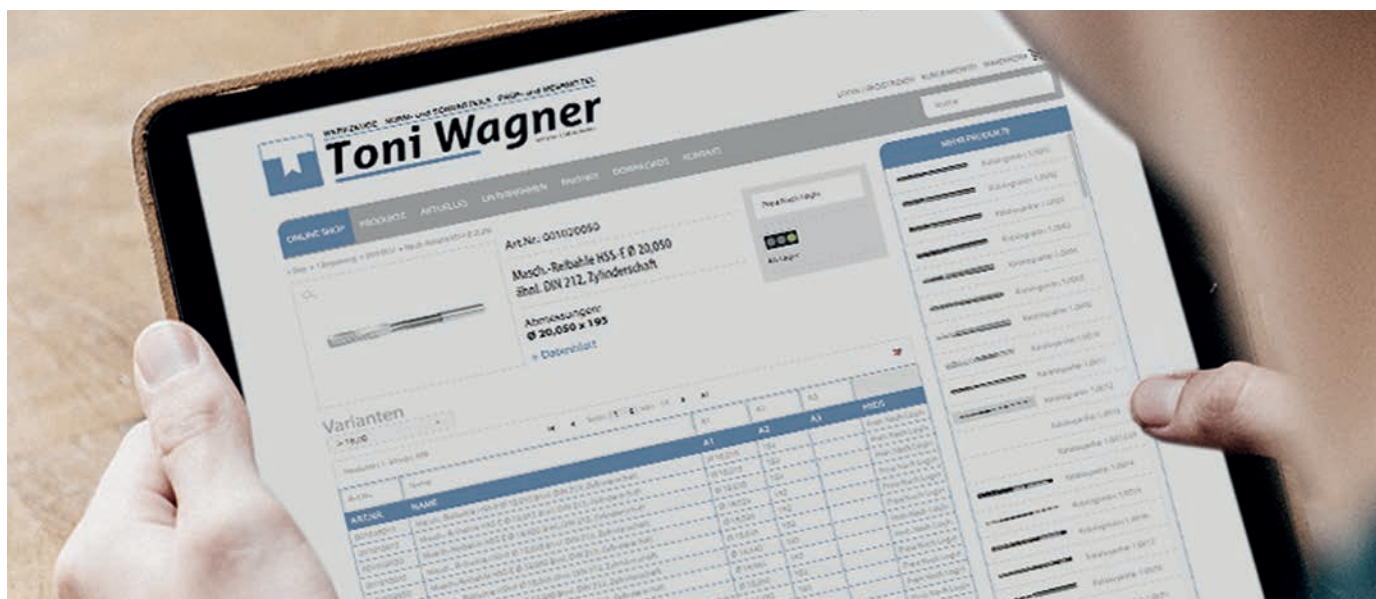
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher



Artikelnummer ~ DIN 371	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0038 06-32CLH	<b>No 6 x 32</b>	56	7	4,0	3,0
0038 08-32CLH	<b>No 8 x 32</b>	63	8	4,5	3,4
0038 10-24CLH	<b>No 10 x 24</b>	70	10	6,0	4,9
0038 1/4-20CLH	<b>1/4 x 20</b>	80	13	7,0	5,5
0038 1/16-18CLH	<b>5/16 x 18</b>	90	14	8,0	6,2
0038 3/8-16CLH	<b>3/8 x 16</b>	100	16	9,0	7,0

Artikelnummer ~ DIN 376	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0038 7/16-14CLH	<b>7/16 x 14</b>	100	17	8,0	6,2
0038 1/2-13CLH	<b>1/2 x 13</b>	110	20	9,0	7,0
0038 9/16-12CLH	<b>9/16 x 12</b>			11,0	9,0
0038 5/8-11CLH	<b>5/8 x 11</b>	125	22	12,0	11,0
0038 3/4-10CLH	<b>3/4 x 10</b>			14,0	
0038 7/8-9CLH	<b>7/8 x 9</b>			18,0	
0038 1-8CLH	<b>1 x 8</b>	160	30	20,0	16,0

## Besuchen Sie unseren Online-Shop!







## Maschinen - Gewindebohrer, UNF Linksgewinde

Amerikanisches Feingewinde  
ANSI B 1.1  
- Form B

DIN ~ 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0039 10-32 B LH  
Nennmass Form Linksgewinde



### Bestellbeispiel:

0039 1/2-20 B LH  
Nennmass Form Linksgewinde

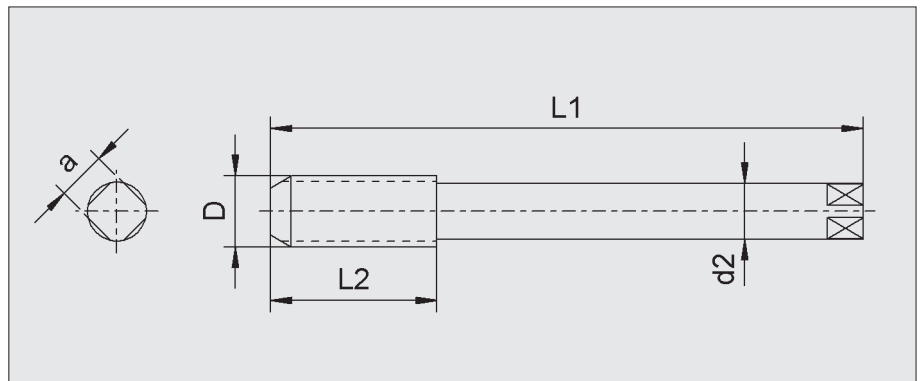
### Werkstoff:

HSS - E

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher



Artikelnummer ~ DIN 371 UNF	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0039 10-32BLH	No 10 x 32	70	15	6,0	4,9
0039 1/4-28BLH	1/4 x 28	80	17	7,0	5,5
0039 5/16-24BLH	5/16 x 24	90		8,0	6,2
0039 3/8-24BLH	3/8 x 24	100	18	9,0	7,0
0039 7/16-20BLH	7/16 x 20		22	11,0	9,0

Artikelnummer ~ DIN 376 UNF	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0039 7/16-20B6LH	7/16 x 20	100	22	8,0	6,2
0039 1/2-20BLH	1/2 x 20			9,0	7,0
0039 9/16-18BLH	9/16 x 18			11,0	9,0
0039 5/8-18BLH	5/8 x 18			12,0	
0039 3/4-16BLH	3/4 x 16	110	25	14,0	11,0
0039 7/8-14BLH	7/8 x 14	140	26	18	14,5
0039 1-12BLH	1 x 12	150	28	20,0	16,0
0039 1-14BLH	1 x 14				



## Maschinen - Gewindebohrer, UNF Linksgewinde

Amerikanisches Feingewinde  
ANSI B 1.1  
- Form C / 35° RSP

DIN ~ 371 / 376



**Bestellbeispiel:**

0040 10-32 C LH  
Nennmass Form Linksgewinde



**Bestellbeispiel:**

0040 1/2-20 C LH  
Nennmass Form Linksgewinde

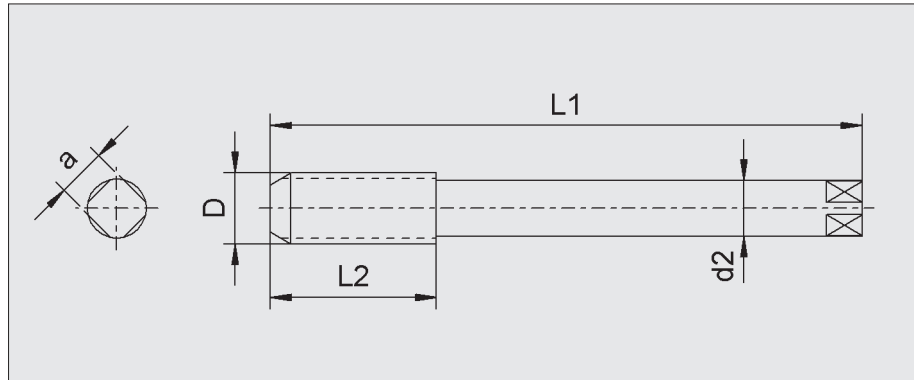
**Werkstoff:**

HSS - E

**Anwendung:**

**für allgemeinen Einsatz**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Sacklöcher



Artikelnummer ~ DIN 371	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0040 10-32CLH	No. 10 x 32	70	10	6,0	4,9
0040 1/4-28CLH	1/4 x 28	80		7,0	5,5
0040 5/16-24CLH	5/16 x 24	90		8,0	6,2
0040 3/8-24CLH	3/8 x 24	100		9,0	7,0

Artikelnummer ~ DIN 376	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0040 1/2-20CLH	1/2 x 20	100	13	9,0	7,0
0040 9/16-18CLH	9/16 x 18		15	11,0	9,0
0040 5/8-18CLH	5/8 x 18			12,0	
0040 3/4-16CLH	3/4 x 16	110	17	14,0	11,0
0040 7/8-14CLH	7/8 x 14	140		18,0	14,5
0040 1-12CLH	1 x 12	150	20	20,0	16,0
0040 1-14CLH	1 x 14				

# 126.108

verschiedene Standardteile verfügbar!





## Maschinen - Gewindebohrer, BSW Linksgewinde

Whitworthgewinde

BS 84

- Form B

DIN ~ 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0047 1/8-40 B LH  
Nennmass Form Linksgewinde

### Bestellbeispiel:

0047 1/2-12 B LH  
Nennmass Form Linksgewinde

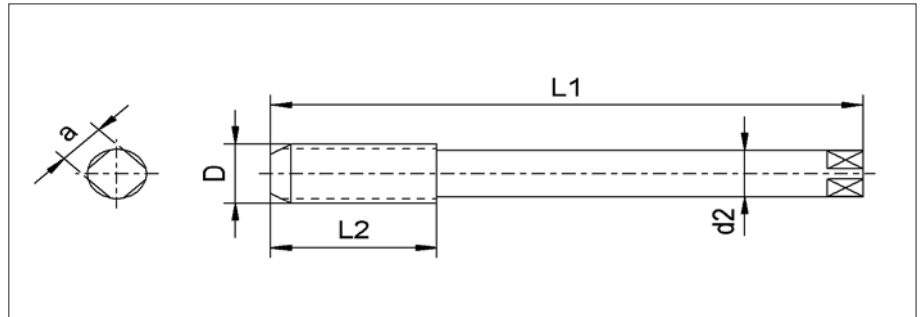
### Werkstoff:

HSS - E

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher



Artikelnummer ~ DIN 371	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0047 1/8-40BLH	1/8 x 40	56	11	3,5	2,7
0047 5/32-32BLH	5/32 x 32	63	13	4,5	3,4
0047 3/16-24BLH	3/16 x 24	70	15	6,0	4,9
0047 1/4-20BLH	1/4 x 20	80	17	7,0	5,5
0047 5/16-18BLH	5/16 x 18	90	20	8,0	6,2
0047 3/8-16BLH	3/8 x 16	100	22	9,0	7,0
0047 7/16-14BLH	7/16 x 14			11,0	9,0

Artikelnummer ~ DIN 376	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0047 1/2-12BLH	1/2 x 12	110	25	9,0	7,0
0047 9/16-12BLH	9/16 x 12		26	11,0	9,0
0047 5/8-11BLH	5/8 x 11		27	12,0	9,0
0047 3/4-10BLH	3/4 x 10	125	30	14,0	11,0
0047 7/8-9BLH	7/8 x 9	140	32	18,0	14,5
0047 1-8BLH	1 x 8	160	36	20,0	16,0

## Maschinen - Gewindebohrer, BSW Linksgewinde

Whitworthgewinde

BS 84

- Form C / 35° SP

DIN ~ 371 / 376



### Bestellbeispiel:

0047 1/8-40 C LH  
Nennmass Form Linksgewinde

### Bestellbeispiel:

0047 1/2-12 C LH  
Nennmass Form Linksgewinde

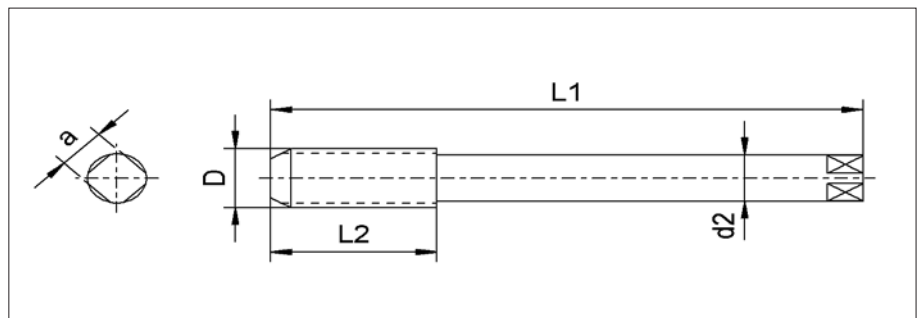
### Werkstoff:

HSS - E

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher



Artikelnummer ~ DIN 371	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0047 1/8-40CLH	1/8 x 40	56	7	3,5	2,7
0047 5/32-32CLH	5/32 x 32	63	7	4,5	3,4
0047 3/16-24CLH	3/16 x 24	70	10	6,0	4,9
0047 1/4-20CLH	1/4 x 20	80	13	7,0	5,5
0047 5/16-18CLH	5/16 x 18	90	14	8,0	6,2
0047 3/8-16CLH	3/8 x 16	100	16	9,0	7,0
0047 7/16-14CLH	7/16 x 14		17	11,0	9,0

Artikelnummer ~ DIN 376	Nennmass D	Gesamtlänge L1	Schneidenlänge L2	Schaft - Ø d2	Vierkant a
0047 1/2-12CLH	1/2 x 12	110	20	9,0	7,0
0047 9/16-12CLH	9/16 x 12			11,0	9,0
0047 5/8-11CLH	5/8 x 11			12,0	9,0
0047 3/4-10CLH	3/4 x 10	125	25	14,0	11,0
0047 7/8-9CLH	7/8 x 9	140	27	18,0	14,5
0047 1-8CLH	1 x 8	160	30	20,0	16,0



## Handeinbau - werkzeuge mit Feststellring

Bestellbeispiel:  
0089 HW 2



Artikelnummer	No.	metrisch	UNC / UNF BSW / BSF	No.
0089 HW 2	2	M 2 x 0,4	UNC	No.2
		M 2,2 x 0,45		
0089 HW 3	3	M 2,5 x 0,45	-	
0089 HW 4	4	M 3 x 0,5	UNC	No. 5
			UNC/UNF	No. 4
			BSW	1/8
0089 HW 5	5	M 3,5 x 0,6	UNC/UNF	No. 6
0089 HW 6	6	M 4 x 0,7	UNC/UNF	No. 8
0089 HW 7	7	-	BSW	3/16
			UNC	No. 10
			UNF	
0089 HW 8	8	M 5 x 0,8	UNC	No. 12
			BSF	3/16
0089 HW 9	9	M 6 x 1,0	UNC/UNF	1/4
			BSW/BSF	
0089 HW 10	10	M 7 x 1,0	UNC/BSW	5/16
0089 HW 11	11	M 8 x 1,25	-	-
		M 8 x 1,0	UNF/BSF	5/16
0089 HW12	12	M 9 x 1,25	-	-
		M 9 x 1,0	UNC/BSW	3/8
0089 HW 13	13	M 10 x 1,5	UNF/BSF	3/8
		M 10 x 1,0		
		M 10 x 1,25		
0089 HW 14	14	M 11 x 1,5	UNC/UNF	7/16
		M 11 x 1,25	BSW/BSF	
0089 HW 15	15	M 12 x 1,75	UNC/UNF	1/2
		M 12 x 1,5		
		M 12 x 1,25	BSW/BSF	
		M 12 x 1,0		
0089 HW 16	16	M 14 x 2,0	UNC/UNF	9/16
		M 14 x 1,5	BSW/BSF	
0089 HW 17	17	M 14 x 1,25	-	
		M 14 x 1,0	-	
0089 HW 18	18	M 16 x 2,0	UNC/UNF	5/8
		M 16 x 1,5	BSW/BSF	
0089 HW 20	20	M 18 x 2,5	UNC	3/4
		M 18 x 2,0	BSW/BSF	
		M 18 x 1,5		
0089 HW 21	21	M 20 x 2,5	-	3/4
		M 20 x 2,0	UNF	
		M 20 x 1,5		
0089 HW 22	22	M 22 x 2,5	UNC/UNF	7/8
		M 22 x 2,0	BSW/BSF	
		M 22 x 1,5		
0089 HW 23	23	M 24 x 3,0	UNC/UNF	1"
		M 24 x 2,0	BSW/BSF	
		M 24 x 1,5		

## Erweiterung im Bereich Gewindereparatur!

Für weitere Informationen besuchen Sie bitte unsere Website.





## Zapfenbrecher

Bestellbeispiel:  
0089 ZB 2



Artikelnummer	No.	metrisch	UNC / UNF BSW / BSF	No.
0089 ZB 2	2	M 2 x 0,4	UNC	No. 2
		M 2,2 x 0,45		
0089 ZB 3	3	M 2,5 x 0,45		
0089 ZB 4	4	M 3 x 0,5	UNC/UNF	No. 4
0089 ZB 5	5	M 3,5 x 0,6	UNC/UNF	No. 6
0089 ZB 6	6	M 4 x 0,7	UNC	No. 10
			UNC/UNF	No. 8
			BSF	3/16
0089 ZB 8	8	M 5 x 0,8	UNF	No. 10
			UNC	No. 12
			BSW	3/16
0089 ZB 9	9	M 6 x 1,0	UNC/UNF	1/4
			BSW/BSF	1/4
0089 ZB 11	11	M 7 x 1,0	UNC/UNF BSW/BSF	5/16
		M 8 x 1,0		
		M 8 x 1,25		
0089 ZB 12	12	M 9 x 1,0	UNC BSW/BSF	3/8
		M 9 x 1,25		3/8
0089 ZB 13	13	M 10 x 1,5	UNF	3/8
		M 10 x 1,0		
		M 10 x 1,25		
0089 ZB 14	14	M 11 x 1,5	UNC/UNF BSW/BSF	7/16
		M 11 x 1,25		7/16
0089 ZB 15	15	M 12 x 1,75	UNC/UNF	1/2
		M 12 x 1,5		
		M 12 x 1,25	BSW/BSF	
		M 12 x 1,0		

## Ausdreh - werkzeuge

Bestellbeispiel:  
0089 AW 2



Artikelnummer	No.	metrisch	Zoll
0089 AW 2	2	M 3 - M 10	3/16 - 3/8
0089 AW 3	3	M 11 - M 24	3/8 - 1

## Erweiterung im Bereich Gewindereparatur!

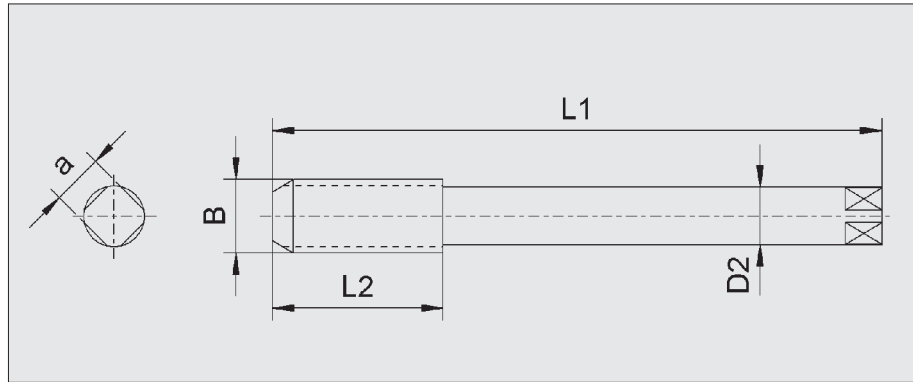
Für weitere Informationen besuchen Sie bitte unsere Website.





## STI - Einschnitt- gewindebohrer, M

für Gewindeeinsätze  
nach ISO 2 (6H)  
- Form D



### Bestellbeispiel:

0089 M2 - 040  
D Steigung

### Werkstoff:

HSS-G

Toleranz: ISO 1 / 4H

### Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

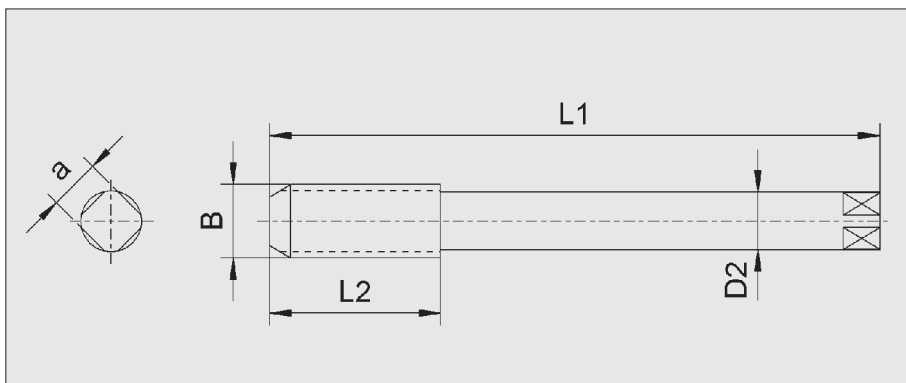
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Artikelnummer	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
0089 M2-040	<b>M 2 x 0,40</b>	2,5	44,5	9,5	2,8	2,24
0089 M25-045	<b>M 2,5 x 0,45</b>	3,1	48,0	11,0	3,15	2,50
0089 M3-050	<b>M 3 x 0,5</b>	3,6	53,0	13,0	4,0	3,15
0089 M35-060	<b>M 3,5 x 0,6</b>	4,3			4,5	3,55
0089 M4-070	<b>M 4 x 0,7</b>	4,9	58,0	16,0	5,0	4,00
0089 M5-080	<b>M 5 x 0,8</b>	6,0	66,0	19,0	6,3	5,00
0089 M6-100	<b>M 6 x 1,0</b>	7,3	72,0	22,0	8,0	6,30
0089 M7-100	<b>M 7 x 1,0</b>	8,3			9,0	7,10
0089 M8-125	<b>M 8 x 1,25</b>	9,6	80,0	24,0	10,0	8,00
0089 M8-150	<b>M 8 x 1,5</b>	9,3				8,00
0089 M9-125	<b>M 9 x 1,25</b>	11,0	85,0	25,0	8,0	6,30
0089 M10-150	<b>M 10 x 1,5</b>	10,6				
0089 M10-125	<b>M 10 x 1,25</b>	11,9	89,0	29,0	9,0	7,10
0089 M10-100	<b>M 10 x 1,0</b>	11,6	85,0	25,0	8,0	6,30
0089 M11-150	<b>M 11 x 1,5</b>	11,3				
0089 M11-125	<b>M 11 x 1,25</b>	12,9	89,0	29,0	9,0	7,10
0089 M12-175	<b>M 12 x 1,75</b>	12,6				
0089 M12-150	<b>M 12 x 1,5</b>	14,3	95,0	30,0	11,2	9,00
0089 M12-125	<b>M 12 x 1,25</b>	14,0				
0089 M12-100	<b>M 12 x 1,0</b>	13,6				
0089 M14-200	<b>M 14 x 2,0</b>	13,3				
0089 M14-150	<b>M 14 x 1,5</b>	16,6	102,0	32,0	12,5	10,00
0089 M14-125	<b>M 14 x 1,25</b>	16,0				
0089 M14-100	<b>M 14 x 1,0</b>	15,6				
0089 M16-200	<b>M 16 x 2,0</b>	15,3				
0089 M16-150	<b>M 16 x 1,5</b>	18,6	112,0	37,0	14,0	11,20
0089 M18-250	<b>M 18 x 2,5</b>	18,0	104,0	29,0		
0089 M18-200	<b>M 18 x 2,0</b>	21,3	118,0	38,0	16,0	12,50
0089 M18-150	<b>M 18 x 1,5</b>	20,6	104,0	29,0	14,0	11,20
0089 M20-250	<b>M 20 x 2,5</b>	20,0				
0089 M20-200	<b>M 20 x 2,0</b>	23,3	118,0	38,0	16,0	12,50
0089 M20-150	<b>M 20 x 1,5</b>	22,6	113,0	33,0		
0089 M22-250	<b>M 22 x 2,5</b>	22,0				
0089 M22-200	<b>M 22 x 2,0</b>	25,3	130,0	45,0	18,0	14,00
0089 M22-150	<b>M 22 x 1,5</b>	24,6	120,0	35,0		
0089 M24-300	<b>M 24 x 3,0</b>	24,0				
0089 M24-200	<b>M 24 x 2,0</b>	27,9	138,0	48,0	20,0	16,00
0089 M24-150	<b>M 24 x 1,5</b>	26,0	120,0	35,0	18,0	14,00



## STI - Gewindebohrersatz, M

für Gewindeeinsätze nach ISO 2 (6H)



### Bestellbeispiel:

0089 M26 150 Satz  
D

### Werkstoff:

HSS-G

Toleranz: ISO 1 / 4H

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

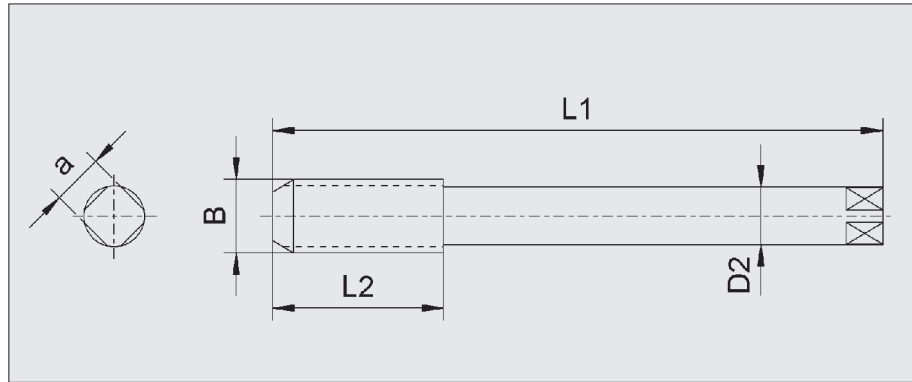
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Artikelnummer	Gewinde D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
0089 M26-150SATZ	<b>M 26 x 1,5</b>	28,0	127	37	20,0	16,0
0089 M27-300SATZ	<b>M 27 x 3,0</b>	30,9	151	51	22,4	18,0
0089 M27-200SATZ	<b>M 27 x 2,0</b>	29,6	127	37	20,0	16,0
0089 M27-150SATZ	<b>M 27 x 1,5</b>	29,0				
0089 M28-150SATZ	<b>M 28 x 1,5</b>	30,0				
0089 M30-350SATZ	<b>M 30 x 3,5</b>	34,6	162	57	25,0	20,0
0089 M30-200SATZ	<b>M 30 x 2,0</b>	32,6	137	37	22,4	18,0
0089 M30-150SATZ	<b>M 30 x 1,5</b>	32,0				
0089 M33-350SATZ	<b>M 33 x 3,5</b>	37,6	162	57	25,0	20,0
0089 M33-200SATZ	<b>M33 x 2,0</b>	35,6	144	37		
0089 M36-400SATZ	<b>M 36 x 4,0</b>	41,2	170	60	28,0	22,4
0089 M36-300SATZ	<b>M 36 x 3,0</b>	39,9	170			
0089 M36-200SATZ	<b>M 36 x 2,0</b>	38,6	150	39		
0089 M36-150SATZ	<b>M 36 x 1,5</b>	38,0				
0089 M39-400SATZ	<b>M 39 x 4,0</b>	44,2	187	67	31,5	28,0
0089 M39-300SATZ	<b>M 39 x 3,0</b>	42,9	149	39	28,0	26,0
0089 M40-300SATZ	<b>M 40 x 3,0</b>	43,9				
0089 M42-450SATZ	<b>M 42 x 4,5</b>	47,9	187	67	31,5	28,0
0089 M42-300SATZ	<b>M 42 x 3,0</b>	45,9	165	45		
0089 M45-450SATZ	<b>M 45 x 4,5</b>	50,9	200	70	35,5	31,0
0089 M45-300SATZ	<b>M 45 x 3,0</b>	48,9	175	45		
0089 M48-500SATZ	<b>M 48 x 5,0</b>	54,5	200	70		
0089 M48-400SATZ	<b>M 48 x 4,0</b>	53,2	175	45		
0089 M48-300SATZ	<b>M 48 x 3,0</b>	51,9				
0089 M50-300SATZ	<b>M 50 x 3,0</b>	53,9				
0089 M52-500SATZ	<b>M 52 x 5,0</b>	58,5	221	76	40,0	34,0
0089 M52-300SATZ	<b>M 52 x 3,0</b>	55,9	193	48		



## STI - Einschnitt - gewindebohrer, UNC / UNF

für Gewindeeinsätze  
nach Toleranz 2B  
- Form D



### Bestellbeispiel:

0089 02 - 56  
D Steigung

### Werkstoff:

HSS-G

Toleranz: 3B

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Artikelnummer ~UNC	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
0089 02-56	<b>No. 2 x 56</b>	2,8	48,0	10,0	3,15	2,5
0089 04-40	<b>No. 4 x 40</b>	3,7	53,0	13,0	4,0	3,15
0089 05-40	<b>No. 5 x 40</b>	4,0				
0089 06-32	<b>No. 6 x 32</b>	4,5	58,0	16,0	5,0	4,00
0089 08-32	<b>No. 8 x 32</b>	5,2	62,0	17,0	5,6	4,50
0089 10-24	<b>No. 10 x 24</b>	6,2	66,0	19,0	6,3	5,00
0089 12-24	<b>No. 12 x 24</b>	6,9			7,1	5,60
0089 1/4-20	<b>1/4 x 20</b>	8,0	72,0	22,0	8,0	6,30
0089 5/16-18	<b>5/16 x 18</b>	9,8	80,0	24,0	10,0	8,00
0089 3/8-16	<b>3/8 x 16</b>	11,6	85,0	25,0	8,0	6,30
0089 7/16-14	<b>7/16 x 14</b>	13,5	95,0	30,0	11,2	9,00
0089 1/2-13	<b>1/2 x 13</b>	15,2	102,0	32,0	12,5	10,00
0089 9/16-12	<b>9/16 x 12</b>	17,0	112,0	37,0	14,0	11,20
0089 5/8-11	<b>5/8 x 11</b>	18,9				
0089 3/4-10	<b>3/4 x 10</b>	22,4	118,0	38,0	16,0	12,50
0089 7/8-9	<b>7/8 x 9</b>	25,9	130,0	45,0	18,0	14,00
0089 01-08	<b>1 x 8</b>	29,5	138,0	48,0	20,0	16,00

Artikelnummer ~UNF	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
0089 04-48	<b>No. 4 x 48</b>	3,5	53,0	13,0	4,0	3,15
0089 06-40	<b>No. 6 x 40</b>	4,3				3,55
0089 08-36	<b>No. 8 x 36</b>	5,1	62,0	17,0	5,6	4,50
0089 10-32	<b>No. 10 x 32</b>	5,9	66,0	19,0	6,3	5,00
0089 1/4-28	<b>1/4 x 28</b>	7,5			8,0	6,30
0089 5/16-24	<b>5/16 x 24</b>	9,3	76,0	20,0	10,0	8,00
0089 3/8-24	<b>3/8 x 24</b>	10,9	82,0	22,0	8,0	6,30
0089 7/16-20	<b>7/16 x 20</b>	12,8	84,0	24,0	9,0	7,10
0089 1/2-20	<b>1/2 x 20</b>	14,4	90,0	25,0	11,2	9,00
0089 9/16-18	<b>9/16 x 18</b>	16,1	104,0	29,0	12,5	10,00
0089 5/8-18	<b>5/8 x 18</b>	17,7			14,0	11,20
0089 3/4-16	<b>3/4 x 16</b>	21,1	104,0	29,0		
0089 7/8-14	<b>7/8 x 14</b>	24,6	120,0	35,0	18,0	14,00
0089 01-12	<b>1 x 12</b>	28,2	127,0	37,0	20,0	16,00
0089 01-14	<b>1 x 14</b>	27,8				





## STI - Gewinde - bohrersatz, UNC / UNF

für Gewindeeinsätze  
nach Toleranz 2B



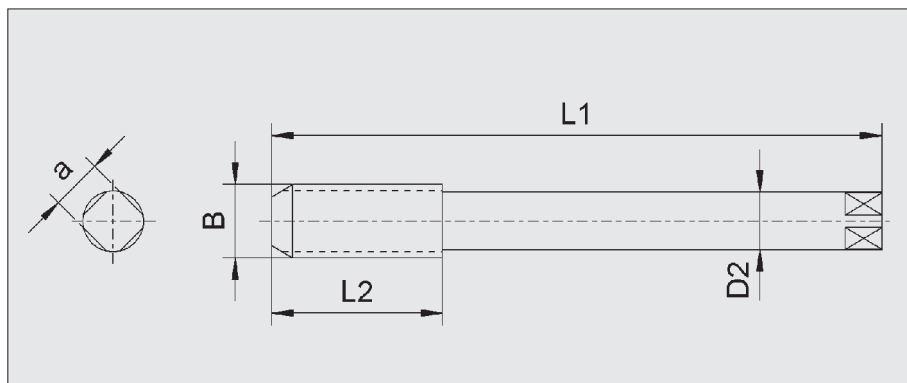
**Bestellbeispiel:**  
0089 1-1/8-7S UNC/UNF  
D Steigung

**Werkstoff:**  
HSS-G

Toleranz: 3B

**Anwendung:**  
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher



Artikelnummer ~UNC	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
00891-1/8-7SUNC	1.1/8 x 7	33,5	151	51	22,4	18,0
00891-1/4-7SUNC	1.1/4 x 7	36,5	162	57	25,0	20,0
00891-3/8-6SUNC	1.3/8 x 6	40,4	170	60	28,0	22,4
00891-1/2-6SUNC	1.1/2 x 6	43,6	187	67	31,5	25,0

Artikelnummer ~UNF	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
00891-1/8-7SUNF	1.1/8 x 7	33,5	151	51	22,4	18,0
00891-1/4-7SUNF	1.1/4 x 7	36,5	162	57	25,0	20,0
00891-3/8-6SUNF	1.3/8 x 6	40,4	170	60	28,0	22,4
00891-1/2-6SUNF	1.1/2 x 6	43,6	187	67	31,5	25,0

## STI - Einschnitt - gewindebohrer, G

für Gewindeeinsätze  
(BSP)  
- Form D

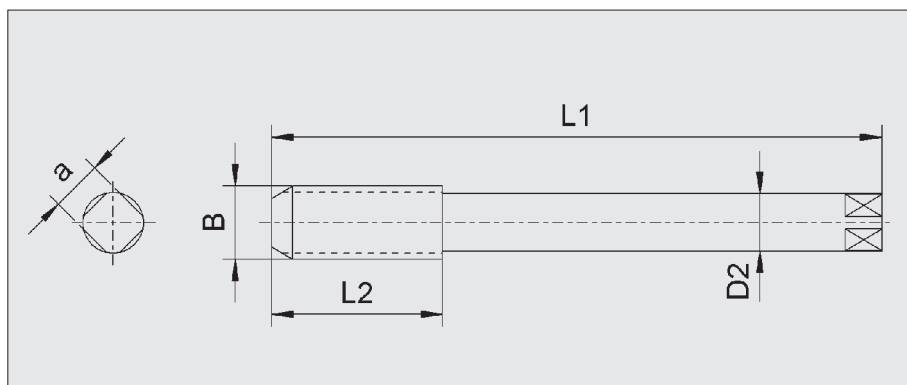


**Bestellbeispiel:**  
0089 1/8 - 28  
D Steigung

**Werkstoff:**  
HSS-G

**Anwendung:**  
für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs - und Sacklöcher



Artikelnummer	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
0089 1/8-28	1/8 x 28	10,8	59	15	8,0	6,3
0089 1/4-19	1/4 x 19	14,7	67	19	11,2	9,0
0089 3/8-19	3/8 x 19	18,3	75	21	14,0	11,2
0089 1/2-14	1/2 x 14	23,1	87	26	16,0	12,5
0089 5/8-14	5/8 x 14	25,1	91		18,0	14,0
0089 3/4-14	3/4 x 14	28,6	96	28	20,0	16,0
0089 1-11	1 x 11	36,0	109	33	25,0	20,0



## STI - Gewinde - bohrersatz, G für Gewindeeinsätze (BSP)



### Bestellbeispiel:

0089 1/8 - 28 Satz  
D Steigung

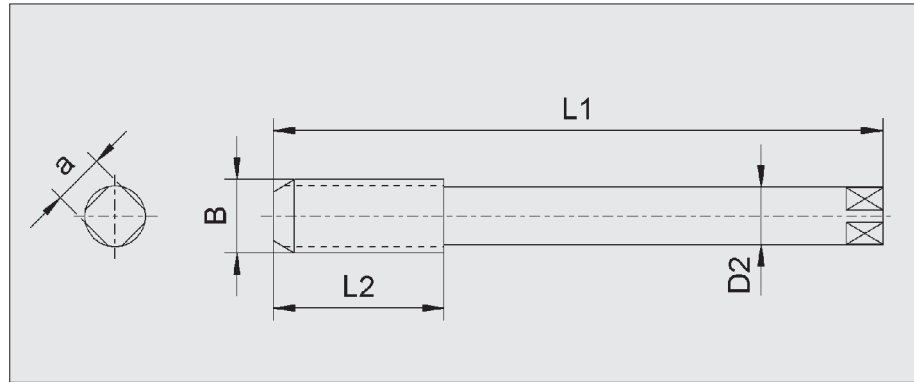
### Werkstoff:

HSS-G

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher



Artikelnummer	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
0089 1/8-28SATZ	<b>1/8 x 28</b>	10,8	59	15	8,0	6,3
0089 1/4-19SATZ	<b>1/4 x 19</b>	14,7	67	19	11,2	9,0
0089 3/8-19SATZ	<b>3/8 x 19</b>	18,3	75	21	14,0	11,2
0089 1/2-14SATZ	<b>1/2 x 14</b>	23,1	87	26	16,0	12,5
0089 5/8-14SATZ	<b>5/8 x 14</b>	25,1	91	26	18,0	14,0
0089 3/4-14SATZ	<b>3/4 x 14</b>	28,6	96	28	20,0	16,0
0089 7/8-14SATZ	<b>7/8 x 14</b>	32,4	102	29	22,4	18,0
0089 1-11SATZ	<b>1 x 11</b>	36,0	109	33	25,0	20,0

## STI - Einschnitt- gewindebohrer, BSW / BSF

für Gewindeeinsätze  
- Form D



### Bestellbeispiel:

0089 BSW 1/8-40  
D Steigung

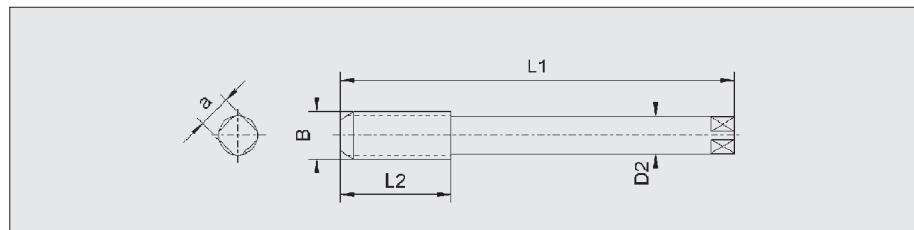
### Werkstoff:

HSS-G

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N / mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs - und Sacklöcher



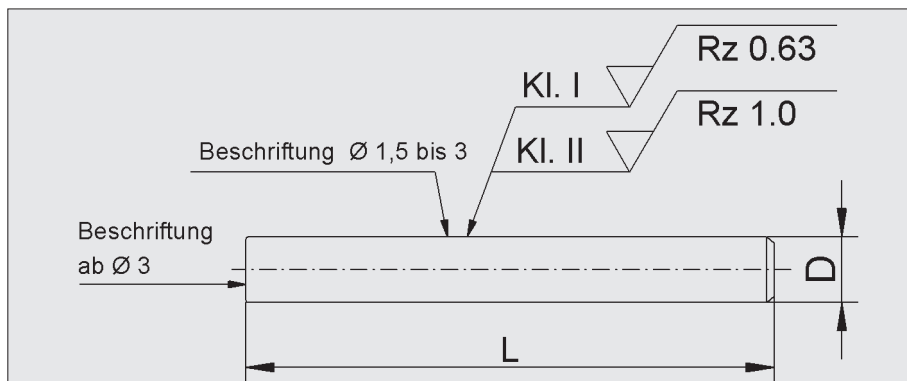
Artikelnummer	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
<b>~BSW</b>						
0089 BSW1/8-40	<b>1/8 x 40</b>	3,9	53,0	13,0	4,0	3,15
0089 BSW3/16-24	<b>3/16 x 24</b>	6,0	56,0	19,0	6,3	5,00
0089 BSW1/4-20	<b>1/4 x 20</b>	7,8	72,0	22,0	8,0	6,30
0089 BSW5/16-18	<b>5/16 x 18</b>	9,6	80,0	24,0	10,0	8,00
0089 BSW3/8-16	<b>3/8 x 16</b>	11,4	85,0	25,0	8,0	6,30
0089 BSW7/16-14	<b>7/16 x 14</b>	13,2	95,0	30,0	11,2	9,00
0089 BSW1/2-12	<b>1/2 x 12</b>	15,2	102,0	32,0	12,5	10,00
0089 BSW9/16-12	<b>9/16 x 12</b>	16,8				
0089 BSW5/8-11	<b>5/8 x 11</b>	18,6	112,0	37,0	14,0	11,20
0089 BSW11/16-11	<b>11/16 x 11</b>	20,2				
0089 BSW3/4-10	<b>3/4 x 10</b>	22,0	118,0	38,0	16,0	12,50
0089 BSW7/8-9	<b>7/8 x 9</b>	25,5	130,0	45,0	18,0	14,00
0089 BSW1-8	<b>1 x 8</b>	29,1	138,0	48,0	20,0	16,00

Artikelnummer	Nennmass D	B	L1	L2	D2	Vierkant a
<b>~BSF</b>						
0089 BSF3/16-32	<b>3/16 x 32</b>	5,8	66,0	19,0	6,3	5,00
0089 BSF1/4-26	<b>1/4 x 26</b>	7,5	72,0	22,0	8,0	6,30
0089 BSF5/16-22	<b>5/16 x 22</b>	9,3	80,0	24,0	10,0	8,00
0089 BSF3/8-20	<b>3/8 x 20</b>	11,0	85,0	25,0	8,0	6,30
0089 BSF7/16-18	<b>7/16 x 18</b>	12,8	89,0	29,0	9,0	7,10
0089 BSF1/2-16	<b>1/2 x 16</b>	14,6	95,0	30,0	11,2	9,00
0089 BSF9/16-16	<b>9/16 x 16</b>	16,2	102,0	32,0	12,5	10,00
0089 BSF5/8-14	<b>5/8 x 14</b>	18,0	112,0	37,0	14,0	11,20
0089 BSF11/16-14	<b>11/16 x 14</b>	19,6				
0089 BSF3/4-12	<b>3/4 x 12</b>	21,5	118,0	38,0	16,0	12,50
0089 BSF7/8-11	<b>7/8 x 11</b>	24,9	130,0	45,0	18,0	14,00
0089 BSF1-10	<b>1 x 10</b>	28,4	138,0	48,0	20,0	16,00



## Prüfstifte

### DIN 2269



#### Werkstoff:

legierter Werkzeugstahl  
Härte 58 - 62 HRC  
ab Ø1,50 beschriftet

#### Bestellbeispiel:

1003 1 ..... ..  
Kl. D L  
1003 2 ..... ..  
Kl. D L

#### Werkstoff:

Rost- und säurebeständiger Stahl (R)  
Härte min. 52 HRC  
ab Ø1,50 beschriftet

#### Bestellbeispiel:

1003 1 ..... .. R  
Kl. D L Material

#### Werkstoff:

Keramik (K)  
Härte 89 - 90 HRA  
ab Ø2,00 beschriftet

#### Bestellbeispiel:

1003 1 ..... .. K  
Kl. D L Material

#### Werkstoff:

Hartmetall (VHM)  
Härte 90 - 93 HRA  
ab Ø2,00 beschriftet

#### Bestellbeispiel:

1003 1 ..... .. VHM  
Kl. D L Material

#### Legierter Werkzeugstahl

Artikelnummer Kl.1 ± 0,001	Artikelnummer Kl.2 ± 0,002	D	L	Stufung
1003 1....40	1003 2....40	0,10 - 1,00	40	Kl. 1 = 0,001 Kl. 2 = 0,01
1003 1....	1003 2....	1,00 - 2,99	70	
1003 1....70	1003 2....70	3,00 - 20,00*		

\* auf Anfrage: Ø 20,01 mm - Ø 50,00 mm

#### Rost- und säurebeständiger Stahl (R)

Artikelnummer Kl.1 ± 0,001	D	L	Stufung
1003 1....R	0,500 - 0,999	40	0,001
1003 1....R	1,000 - 20,000	70	

#### Keramik (K)

Artikelnummer Kl.1 ± 0,001	D	L	Stufung
1003 1....40 K	0,500 - 0,999	40	0,001
1003 1....70 K	1,000 - 20,000	70	

#### Hartmetall (VHM)

Artikelnummer Kl.1 ± 0,001	D	L	Stufung
1003 1....40 VHM	0,500 - 0,999	40	0,001
1003 1....70 VHM	1,000 - 20,000	70	

auf Anfrage:

- andere Durchmesser
- andere Längen
- andere Toleranzen
- Prüfstiftsätze im Aufbewahrungskasten



## Einzel - Parallelendmaße DIN EN ISO 3650

**Werkstoff:**  
Spezialstahl  
Keramik  
VHM

### Bestellbeispiel:

Nennmaß 0,50 Klasse 1 in Stahl  
1004 1 0005000  
Nennmaß 30,0 Klasse 0 in Keramik  
1004 0 0300000 K  
Nennmaß 100,0 Klasse 2 in VHM  
1004 2 1000000 VHM  
Gen.KL Nennmaß Werkstoff

### Genauigkeitsklasse 1

zur Kontrolle von Prüfmaßen  
und Prüflernen

### Stahl:

- gealtert und gehärtet (800HV)
- Messflächen geläppt
- Lieferung im Etui

### Keramik:

- Härte ~1350HV
- Messflächen geläppt
- ausgezeichnete Korrosionseigenschaften
- geringste Verschleißseigenschaften
- nicht magnetisierbar

### VHM:

- Härte ~1450HV
- Messflächen geläppt
- verbesserte Korrosionseigenschaften
- geringe Verschleißseigenschaften

### auf Anfrage:

- Werkskalibrierung
- DAkkS Kalibrierung
- Genauigkeitsklasse 0  
für das Einstellen von Messgeräten
- Genauigkeitsklasse 2  
Arbeitsmittel für die Fertigung



Artikelnummer	Nennmaß	Stufung	Genauigkeit	Stahl	Keramik	VHM
1004 . 0005000	<b>0,50</b>	-	1 / 0 / 2	•	•	•
1004 . 0010000	<b>1,00</b>			•	•	•
1004 . 0010005	<b>1,0005</b>			•	•	•
1004 . 001....	<b>1,001 - 1,009</b>	0,001		•	•	•
1004 . 001....	<b>1,01 - 1,49</b>	0,01		•	•	•
1004 . 001....	<b>1,50 - 1,90</b>	0,1		•	•	•
1004 . 00.....	<b>2,00 - 5,00</b>	0,5		•	•	•
1004 . 00.....	<b>5,50 - 10,00</b>			•	•	•
1004 . 01.....	<b>10,50 - 15,00</b>			•	•	•
1004 . 0.....	<b>15,50 - 20,00</b>			•	•	•
1004 . 02.....	<b>20,50 - 25,00</b>			•	•	•
1004 . 0300000	<b>30,00</b>	-		•	•	•
1004 . 0400000	<b>40,00</b>			•	•	•
1004 . 0500000	<b>50,00</b>			•	•	•
1004 . 0600000	<b>60,00</b>			•	•	•
1004 . 0700000	<b>70,00</b>			•	•	•
1004 . 0750000	<b>75,00</b>			•	•	•
1004 . 0800000	<b>80,00</b>			•	•	•
1004 . 0900000	<b>90,00</b>			•	•	•
1004 . 1000000	<b>100,00</b>			•	•	•
1004 . 1250000	<b>125,00</b>			•		
1004 . 1500000	<b>150,00</b>			•		
1004 . 1750000	<b>175,00</b>			•		
1004 . 2000000	<b>200,00</b>			•		
1004 . 2500000	<b>250,00</b>			•		
1004 . 3000000	<b>300,00</b>			•		
1004 . 4000000	<b>400,00</b>			•		
1004 . 4500000	<b>450,00</b>			•		
1004 . 5000000	<b>500,00</b>			•		
1004 . 5500000	<b>550,00</b>			•		
1004 . 6000000	<b>600,00</b>			•		
1004 . 7000000	<b>700,00</b>			•		
1004 . 8000000	<b>800,00</b>			•		
1004 . 9000000	<b>900,00</b>			•		
1004 . 0413000	<b>41,30</b>			•		
1004 . 1314000	<b>131,40</b>			•		
1004 . 2435000	<b>243,50</b>			•		
1004 . 2812000	<b>281,20</b>			•		



## Parallel-Endmaß-Sätze

DIN EN ISO 3650

### Werkstoff:

Spezialstahl  
Keramik  
VHM

### Bestellbeispiel

Klasse 0, 32-teilig in Stahl  
1004 0 32  
Klasse 1, 47-teilig in Keramik  
1004 1 47 K  
Klasse 2, 112-teilig in VHM  
1004 2 112 VHM  
Gen.KL Anzahl Werkstoff

### Genauigkeitsklasse 1

zur Kontrolle von Prüfmaßen  
und Prüflernen

### Stahl:

- gealtert und gehärtet (800HV)
- Messflächen geläppt
- mit Herstellerkalibrierung
- Lieferung im Holzetui

### Keramik:

- Härte ~1350HV
- Messflächen geläppt
- ausgezeichnete Korrosionseigenschaften
- geringste Verschleißeigenschaften
- nicht magnetisierbar
- mit Herstellerkalibrierung
- Lieferung im Holzetui

### VHM:

- Härte ~1450HV
- Messflächen geläppt
- verbesserte Korrosionseigenschaften
- geringe Verschleißeigenschaften
- mit Herstellerkalibrierung
- Lieferung im Holzetui

### auf Anfrage:

- Werkskalibrierung
- DAkkS Kalibrierung
- Genauigkeitsklasse 0  
für das Einstellen von Messgeräten
- Genauigkeitsklasse 2  
Arbeitsmittel für die Fertigung

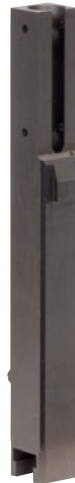


Artikelnummer	Anzahl Stück	Inhalt	Stufung	Genauigkeit	Stahl	Keramik	VHM
1004 . 32 ...	32	1,005		0	•	•	•
		1,01 - 1,09	0,01	1	•	•	•
		1,1 - 1,9	0,1	2	•		
		1,0 - 9,0	1,0				
		10/20/30/50					
1004 . 47 ...	47	1,005		0	•	•	•
		1,01 - 1,20	0,01	1	•	•	•
		1,3 - 1,9	0,1	2	•		
		1,0 - 9,0	1,0				
		10 - 100	10,0				
1004 . 87 ...	87	1,001 - 1,009	0,001	0	•	•	•
		1,01 - 1,49	0,01	1	•	•	•
		0,5 - 9,5	0,5	2	•		
		10 - 100	10,0				
1004 . 103 ...	103	1,005		0	•	•	•
		1,01 - 1,49	0,01	1	•	•	•
		0,5 - 24,5	0,5	2	•		
		25 - 100	25,0				
1006 . 112 ...	112	1,0005		0	•	•	•
		1,001 - 1,009	0,001	1	•	•	•
		1,01 - 1,49	0,01				
		0,5 - 24,5	0,5				
		25 - 100	25				
1004 . 122 ...	122	1,0005		0	•	•	•
		1,001 - 1,009	0,001	1	•	•	•
		1,01 - 1,49	0,01				
		0,5/1,0/1,5-1,9	0,1				
		2 - 25	0,5				
		30 - 100	10				
		75					



## MASCHINENBAU

Damit es läuft...



Wir liefern Ihnen Zeichnungsteile aus VHM, WS, HSS und NE-Metallen,  
auch mit Oberflächenveredelung

Fräs- und Rundteile  
Vorrichtungselemente  
Maschinenbauteile  
Weitere Bauteile auf Anfrage

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## VORRICHTUNGSBAU

... wenn es drauf ankommt!



Wir liefern Ihnen Zeichnungsteile aus VHM, WS, HSS und NE-Metallen,  
auch mit Oberflächenveredelung

Fräs- und Rundteile  
Vorrichtungselemente  
Maschinenbauteile  
Weitere Bauteile auf Anfrage

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## STANZ- UND UMFORMTECHNIK

Wenn es bei Ihnen drückt...



Wir liefern Ihnen

Präge- und Tiefziehstempel  
Schneidbuchsen  
Prägeeinsätze  
PVD-beschichtet

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.





## STANZ- UND UMFORMTECHNIK

... wir helfen Ihnen!



Wir liefern Ihnen

Schneid- und Stanzstempel

Mit Unrund-Geometrie

Biegeeinsätze

PVD-beschichtet

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## FORMEN- UND WERKZEUGBAU

Damit alles in Form kommt...



Wir liefern Ihnen  
Formstifte, z.B. aus Normalien  
Formeinsätze nach Zeichnung  
Rund- und Unrundgeometrien  
Weitere Bauteile auf Anfrage

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## FORMEN- UND WERKZEUGBAU

... und damit auch in Form bleibt!



Wir liefern Ihnen  
Formeinsätze nach Zeichnung  
An- und Einbauteile für das Werkzeug  
PVD-Beschichtungen

Weitere Bauteile auf Anfrage

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## FORMEN- UND WERKZEUGBAU

Wir fertigen Auswerferhülsen  
mit absoluter Präzision!



### Wir liefern:

Auswerferhülsen / Formhülsen in Sonderanfertigung

- verschiedene Werkstoffe
- gehobene Innenführung
- kleinste Durchmesser
- dünne Wandstärken
- lange Führungen

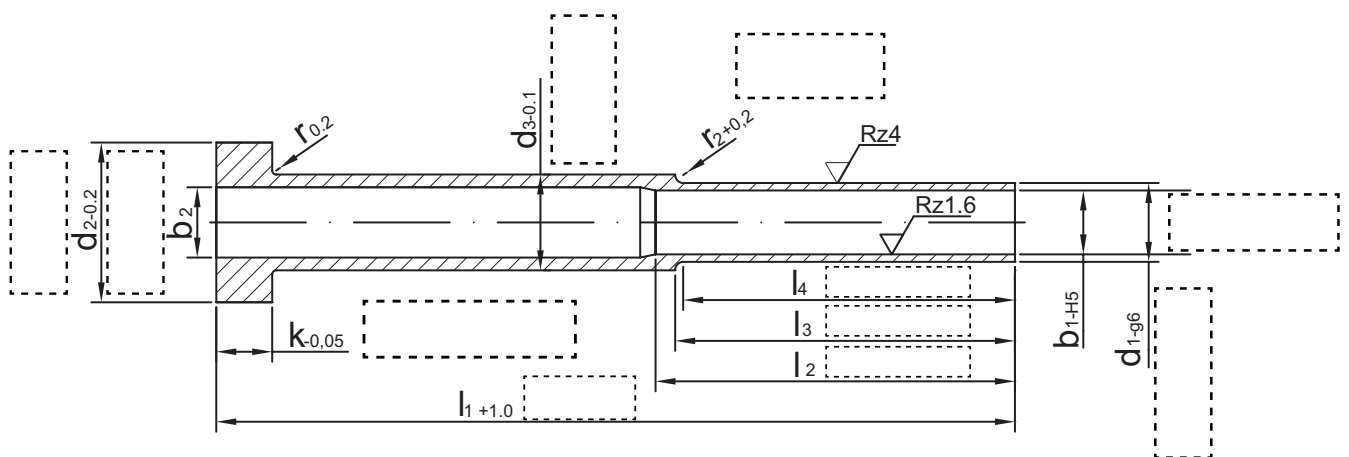
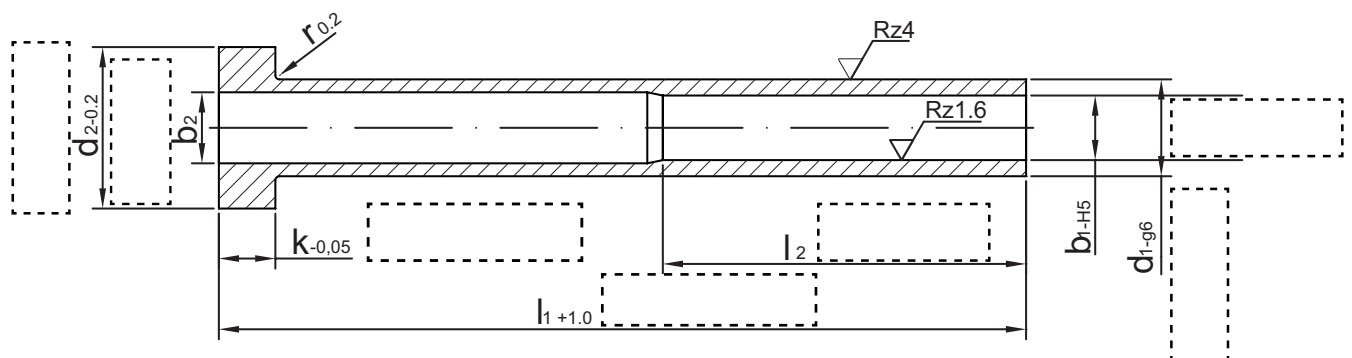
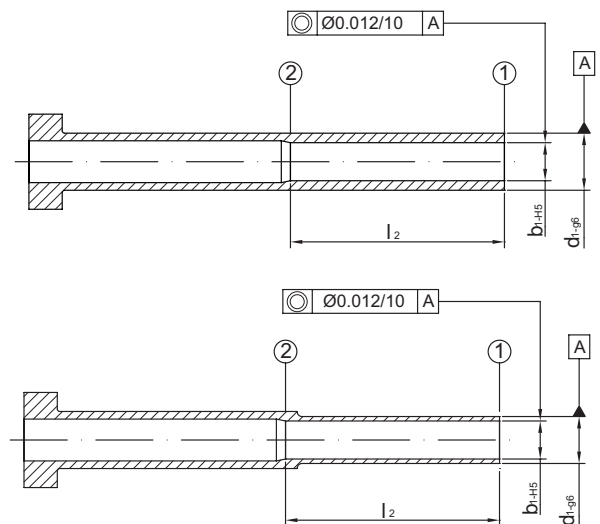
Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## FORMEN- UND WERKZEUGBAU

... und jeder Schuss sitzt!

- Ausführung nach Kundenwunsch
- In verschiedenen Werkstoffen, Wärmebehandlungen und Beschichtungen
- Standard-Werkstoffe und Härten  
WS 1.2067 / 1.2210 / 1.2516 / 1.2842  
Härte  $62 \pm 2$  HRC  
WAS = 1.2343 / 1.2344  
Härte: - Gehärtet  $52 \pm 2$  HRC oder  
- Nitriert  $\geq 950$  HVO,3 mit Kernfestigkeit 45 HRC
- Weitere Werkstoffe, wie z.B.  
Rostfrei 1.4112 / 1.4125 auf Anfrage  
HWS 1.2436 / 1.2379 / 1.2083 auf Anfrage
- Oberflächen-Beschichtungen auf Anfrage entsprechend Kunststoffverarbeitungs-Anforderung, z.B. DLC

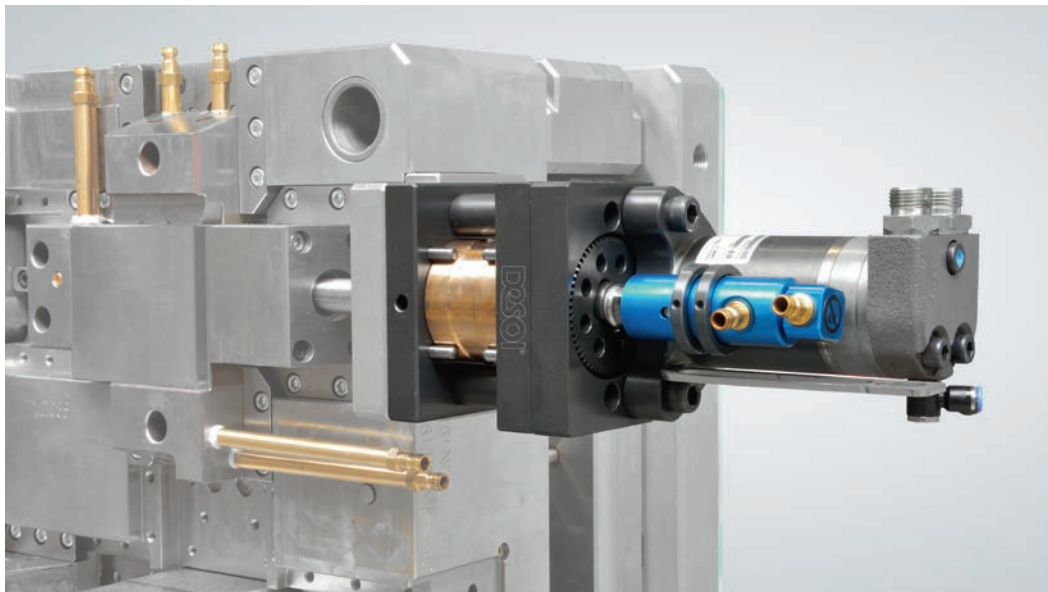


Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## INNENGEWINDE in SPRITZGUSSTEILEN

... der Premiumpartner von DESOI!



Fragen Sie uns zu Gewinde-Ausschraubeinheiten

Hydraulischen und elektrischen Lösungen  
Einfach- und Mehrfachsysteme  
Technische Unterstützung  
Gewindekerne

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## GEWINDEBAUTEILE

... damit Sie nicht alleine durchdrehen!



Wir liefern Ihnen

Gewindeformkerne z.B. aus Normalien  
Gewindeleitmuttern  
Gewindeelektroden  
und viele weitere Bauteile

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## SONDERLEHREN

... drum prüfe wer sich ewig bindet!



Wir liefern Ihnen Ihre Prüfmittel und Sonderprüfmittel

Luer-Lehren  
Individuelle Prüflehren / Grenzlehrdorne  
Sonder-Gewindelehren  
Weitere Lehren auf Anfrage

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.





## TIEFLOCHBOHREN

... wir gehen zusammen in die Tiefe!



Wir liefern Ihnen Tiefbohrzubehör

Bohrbuchsenhalter  
Bohrbuchsen  
Spannkonen  
Einsätze und Aufnahmen

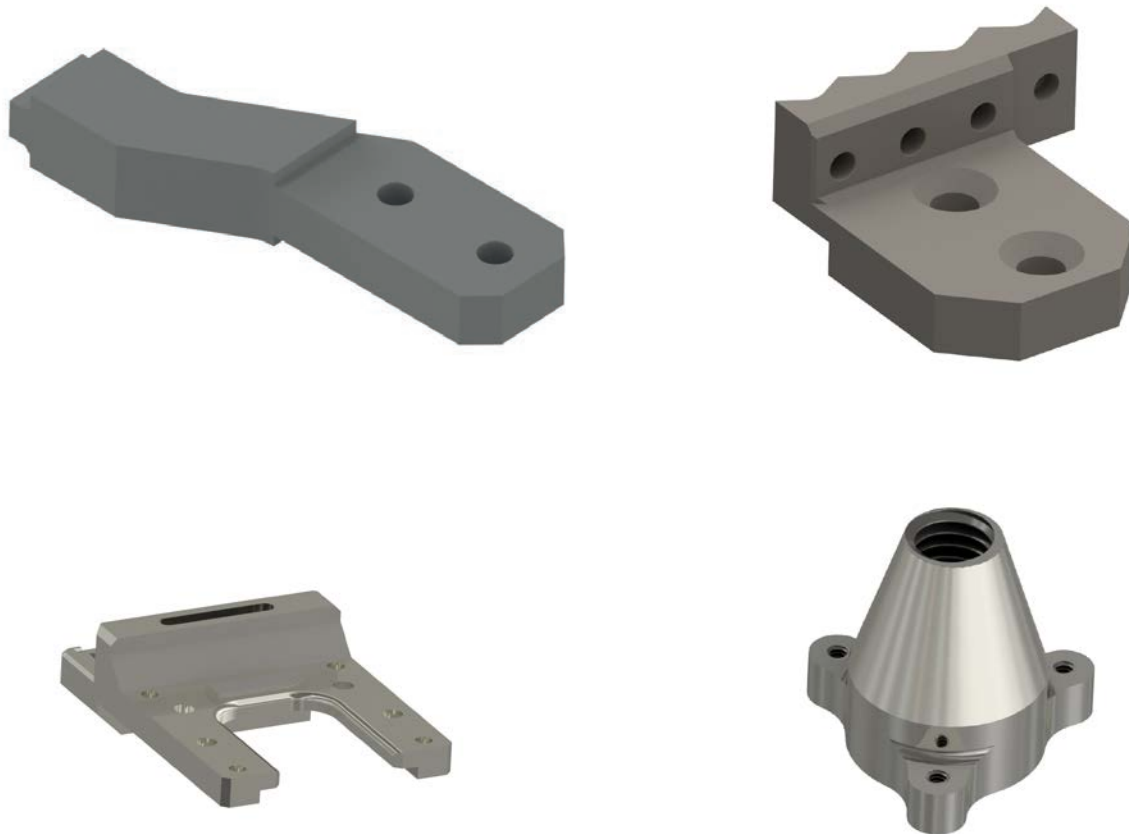
Weitere Bauteile auf Anfrage

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## HILFSTELLUNG BEI SONDERTEILEN

... mit uns kommen Sie weiter!



Wir liefern Ihnen Bauteile

Gefräst  
Gedreht  
Geschliffen  
Gehont  
Erodiert

Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## KOMPETENTE FACHBERATUNG

... persönlich und zielführend!

### Innendienst

#### Sabine Skopp

Tel. +49 8142 44 86 9-11

Fax +49 8142 44 86 9-29

skopp@toni-wagner.de

#### Alexander Ondrich

Tel. +49 8142 44 86 9-12

Fax +49 8142 44 86 9-29

ondrich@toni-wagner.de

#### Sonja Weigl

Tel. +49 8142 44 86 9-0

weigl@toni-wagner.de

### Außendienst



#### Dipl.-Ing. Dieter Peukert

Vertriebsleiter D+EU

Tel. +49 175 22 22 0 20

dieterpeukert@t-online.de



#### Michael Neumann

Vertriebsleitung D-Nord + EU

Tel. +49 171 302 69 65

michael.neumann-tw@t-online.de

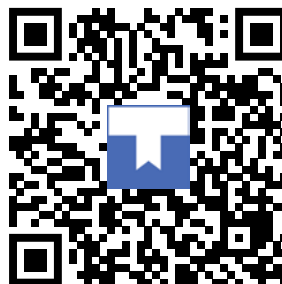


#### Tobias Hartung

Vertriebsleitung D-Süd

Tel. +49 151 46 72 72 38

hartung@toni-wagner.de



Für Informationen oder Anfragen sprechen Sie unser Vertriebsteam an.



## ... unsere Highlights:

### Zerspanungsprogramm

- Reibahlen in VHM in 1 µm-Schritten steigend
- Reibahlen aus HSS in 5 µm-Schritten steigend
- Spiralbohrer aus VHM und HSS
- Gewindewerkzeuge, auch in Sondergrößen
- Gewinde-Reparatur-Sätze
- Honwerkzeuge



### Zubehör für den Formenbau

- Formkerne und -hülsen nach individueller Kundenzeichnung
- Auswerferstifte
- Auswerferhülsen



### Sonderteile / Serviceteile

- Präzisionsbauteile nach Kundenzeichnung



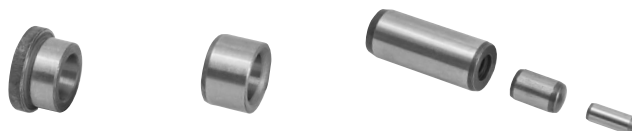
### Zubehör für den Schnitt- und Stanzwerkzeugbau

- Sondergeometrien nach Kundenzeichnung
- Schneidstempel
- Schneidbuchsen



### Zubehör für den Vorrichtungsbau

- Zylinderstifte, auch in VA
- Bohrbuchsen
- Steckbohrbuchsen
- Grundbuchsen



### Prüfmittel

- Prüfstifte auch im µm-Bereich
- Endmaße
- Grenzlehrdorne
- Einstellringe
- Gewindelehrdorne und -ringe
- Sonderprüfmittel und -lehren nach Kundenwunsch

