YE-PP25 METRISCH

HSS & HSS-E
ROHRGEWINDEBOHRER

Zum Gewindeschneiden von parallelen und konischen Rohrgewinden in einer Vielzahl von Materialien

AUSWAHLHILFE

HSS & HSS-E ROHR-GEWINDEBOHRER

	T7709	TC728 / TD728	TC729 / TY729	TB514 / TC514-HAR	TC727 / TD727	TCM01 / TDM01	TCM02 / TDM02	TCM03 / TDM03	TBM04 / TCM04-HAR	TBM05 / TCM05-HAR	TBM06 / TCM06-HAR
BOHRUNGSTYP	Max. 2.0xD Sack/Durchgangsloch	Max. 2.5xD Sackloch	Max. 2.5xD Sackloch		Max. 3.0xD Durchgangsloch	Tapered			Tapered		
WERKZEUGMATERIAL	HSS	HSS-E	HSS-E								
ANSCHNITTFORM NACH DIN2197	I/III	C	C	C	B	C	C	C	C	C	C
NUTEN TYP	Gerade	Spiralisiert	Spiralisiert		Spiralspitze	Gerade			Spiralisiert		
SPIRALWINKEL	-	R40	R40	R40	-	-	-	-	R25	R25	R25
SERIE G(BSP) DIN5156/5157	T7709 (S.4)	TC728 (S.5) TD728 (S.5)	TC729 (S.6) TY729 (S.6)	TB514 (S.7) TC514-HAR (S.7)	TC727 (S.8) TD727 (S.8)						
SERIE NPT DIN2181/5156						TCM01 (S.9) TDM01 (S.9)			TBM04 (S.12) TCM04-HAR (S.12)		
SERIE NPTF DIN2181/5156							TCM02 (S.10) TDM02 (S.10)			TBM05 (S.13) TCM05-HAR (S.13)	
SERIE BSPT(Rc) DIN2181/5156								TCM03 (S.11) TDM03 (S.11)			TBM06 (S.14) TCM06-HAR (S.14)
OBERFLÄCHENBEHANDLUNG / BESCHICHTUNG	Blank	Blank / TiN	Blank / TiAlN	Vap / Hardslick	Blank / TiN	Blank / TiN	Blank / TiN	Blank / TiN	Vap / Hardslick	Vap / Hardslick	Vap / Hardslick
MODEL	Satz										

◎ : Hervorragend ○ : Gut

Bitte Besuchen Sie global1.com/mat zur Material Suche

ISO	VDI 3323	Material Beschreibung	Zusammensetzung / Struktur	Wärmebehandlung	HB	HRc	Beispiele	T7709	TC728 / TD728	TC729 / TY729	TB514 / TC514-HAR	TC727 / TD727	TCM01 / TDM01	TCM02 / TDM02	TCM03 / TDM03	TBM04 / TCM04-HAR	TBM05 / TCM05-HAR	TBM06 / TCM06-HAR
P	1	Unlegierter Stahl	Über 0.15% C	Geglüht	125		S15C, C15, 1015	○			◎ (15-20)					◎ (11-15)	◎ (11-15)	◎ (11-15)
P	2	Unlegierter Stahl	Über 0.45% C	Geglüht	190	13	S45C, C45, 1045	○	◎ (15-20)		◎ (15-20)	◎ (15-20)	◎ (11-15)	◎ (11-15)	◎ (11-15)	◎ (11-15)	◎ (11-15)	◎ (11-15)
P	3	Unlegierter Stahl	Über 0.45% C	Vergütet und angelassen	250	25	S45C, C45, 1045	○	◎ (12-18)			◎ (12-18)	◎ (9-13)	◎ (9-13)	◎ (9-13)			
P	4	Unlegierter Stahl	Über 0.75% C	Geglüht	270	28	SK5, Ck75, 1080		◎ (10-15)			◎ (10-15)	◎ (7-11)	◎ (7-11)	◎ (7-11)			
P	5	Unlegierter Stahl	Über 0.75% C	Vergütet und angelassen	300	32	SK5, Ck75, 1080											
P	6	Niedriglegierter Stahl		Geglüht	180	10	SCM440, 42CrMo4, 410	○	◎ (10-15)	○ (10-15)		◎ (10-15)	◎ (7-11)	◎ (7-11)	◎ (7-11)			
P	7	Niedriglegierter Stahl		Vergütet und angelassen	275	29	SCM440, 42CrMo4, 410		◎ (10-15)	○ (10-15)		◎ (10-15)	◎ (7-11)	◎ (7-11)	◎ (7-11)			
P	8	Niedriglegierter Stahl		Vergütet und angelassen	300	32	SCM440, 42CrMo4, 410			◎ (6-10)								
P	9	Niedriglegierter Stahl		Vergütet und angelassen	350	38	SCM440, 42CrMo4, 410			◎ (3-5)								
P	10	Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Geglüht	200	15	SKD, D2											
P	11	Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Vergütet und angelassen	325	35	SKH, SUH, M42											
M	12	Nichtrostender Stahl	Ferritisch / Martensitisch	Geglüht	200	15	SUS 420, X40Cr13, 420				◎ (7-10)					◎ (5-7)	◎ (5-7)	◎ (5-7)
M	13	Nichtrostender Stahl	Martensitisch	Vergütet und angelassen	240	23	SUS 420, X40Cr13, 420				◎ (5-8)					◎ (4-6)	◎ (4-6)	◎ (4-6)
M	14	Nichtrostender Stahl	Austenitisch		180	10	SUS 316, 316, X5CrNiMo 17 12 2			○ (4-6)	◎ (4-6)					◎ (3-4)	◎ (3-4)	◎ (3-4)
K	15	Grauguss	Perlitisch / Ferritisch		180	10		○										
K	16	Grauguss	Perlitisch (Martensitisch)		260	26		○										
K	17	Gusseisen mit Kugelgraphit	Ferritisch		160	3	FCD, GGG, EN-GJS-500-7		◎ (10-15)			◎ (10-15)	◎ (7-11)	◎ (7-11)	◎ (7-11)			
K	18	Gusseisen mit Kugelgraphit	Perlitisch		250	25			◎ (5-8)			◎ (5-8)	◎ (4-6)	◎ (4-6)	◎ (4-6)			
K	19	Temperguss	Ferritisch		130		FCMW, FCMP, GTS, GJMB350-10											
K	20	Temperguss	Perlitisch		230	21												
N	21	Aluminium-Knetlegierung	Nicht Härtbar		60		SAE 1000, AlMg 1, 3.3315	○	○ (10-15)			○ (10-15)	○ (7-11)	○ (7-11)	○ (7-11)			
N	22	Aluminium-Knetlegierung	Härtbar	Gehärtet	100		SAE 7050, AlCuMg 1, 3.1325	○	○ (10-15)			○ (10-15)	○ (7-11)	○ (7-11)	○ (7-11)			
N	23	Aluminium-Guss, legiert	≤ 12% Si, Nicht Härtbar		75		ADC12, G-AlSi12, 3.2581	○	○ (15-20)			○ (15-20)	○ (11-15)	○ (11-15)	○ (11-15)			
N	24	Aluminium-Guss, legiert	≤ 12% Si, Härtbar	Gehärtet	90		C4BS, G-AlSi10Mg, 3.2381		○ (15-20)			○ (15-20)	○ (11-15)	○ (11-15)	○ (11-15)			
N	25	Aluminium-Guss, legiert	> 12% Si, Nicht Härtbar		130				◎ (10-15)			◎ (10-15)	◎ (7-11)	◎ (7-11)	◎ (7-11)			
N	26	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Schneidbare Legierungen, PB>1%		110		CuZn36Pb 3, 2.0375		◎ (25-35)			◎ (25-35)	◎ (19-26)	◎ (19-26)	◎ (19-26)			
N	27	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	CuZn, CuSnZn (Messing)		90		CuZn 15, 2.0240		○ (8-12)			○ (8-12)	○ (6-9)	○ (6-9)	○ (6-9)			
N	28	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	CuSn, bleifreies Kupfer und elektrolytisches Kupfer		100		G-CuZn40Fe, 2.0590											
N	29	Nichtmetallische Werkstoffe	Duroplast, faserverstärkter Kunststoff				CFRP											
N	30	Nichtmetallische Werkstoffe	Gummi, Holz, etc.															
S	31	Hitzebeständige Superlegierungen	Fe-Basis	Geglüht	200	15	X12 NiCrSi 36-16, 1.4864											
S	32	Hitzebeständige Superlegierungen	Fe-Basis	Ausgehärtet	280	30												
S	33	Hitzebeständige Superlegierungen	Ni oder Co basierend	Geglüht	250	25	Inconel 718, NiCr20TiAl, 2.4631											
S	34	Hitzebeständige Superlegierungen	Ni oder Co basierend	Ausgehärtet	350	38	NiCu30Al, 2.4375											
S	35	Hitzebeständige Superlegierungen	Ni oder Co basierend	Gegossen	320	34	G-X120Mn12, 1.3401											
S	36	Titan-Legierungen	Reines Titan		400 Rm													
S	37	Titan-Legierungen	Alpha + Beta-Legierungen	Gehärtet	1050 Rm		TiAl6V4, 3.7165											
H	38	Gehärteter Stahl		Gehärtet	550	55	SK3											
H	39	Gehärteter Stahl		Gehärtet	630	60												
H	40	Hartguss		Gegossen	400	42												
H	41	Gusseisen		Gehärtet	550	55												

G(BSP) Whitworth-ROHRGEWINDE DIN ISO 228/1

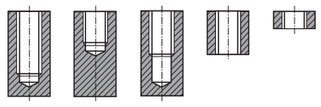
SERIE
Handgewindebohrer **T7709**

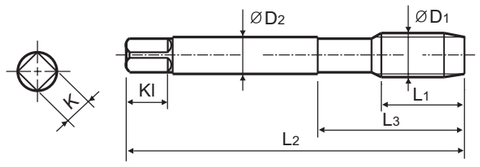
▶ Handgewindebohrer im Set, mit Vor- und Fertigschneider

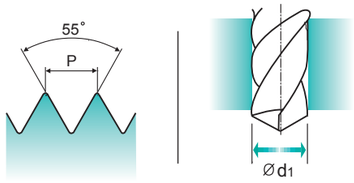
Vorschneider

Fertigschneider

Art der Bohrung
2.0×D







Material groups **GS** | HSS | DIN 5157 | 55° | I/III | Blank

Handgewindebohrer Set

Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.	Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/16	- 28	**T7709029**	22	56	26	6	4.9	8	3	6.8
G1/8	- 28	**T7709209**	20	63	27	7	5.5	8	4	8.8
G1/4	- 19	**T7709409**	22	70	32	11	9	12	4	11.8
G3/8	- 19	**T7709489**	22	70	32	12	9	12	4	15.25
G1/2	- 14	**T7709569**	22	80	35	16	12	15	4	19
G3/4	- 14	**T7709709**	22	90	40	20	16	19	4	24.5
G1	- 11	**T7709789**	25	100	45	25	20	23	6	30.75
G1-1/4	- 11	**T7709869**	40	125	63	32	24	27	6	39.5
G1-1/2	- 11	**T7709949**	40	140	65	36	29	32	6	45.2

◎ : **Hervorragend** ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	○	○	○			○									○	○				

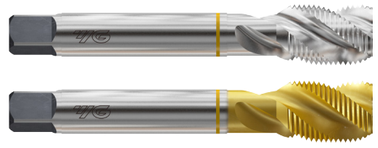
ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○	○	○																		

G(BSP) Whitworth-ROHRGEWINDE DIN ISO 228/1

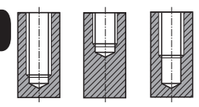
SERIE
Blank **TC728**
TiN **TD728**

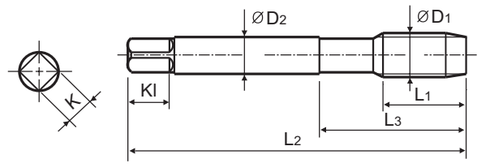
▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von Sacklöchern aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

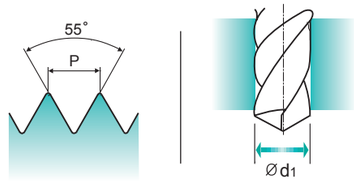
DIN 5156



Art der Bohrung
2.5×D







Material groups **GS** | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Blank | TiN

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8	- 28	**TC728200**	* **TD728200**	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4	- 19	**TC728400**	* **TD728400**	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8	- 19	**TC728480**	* **TD728480**	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2	- 14	**TC728560**	* **TD728560**	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4	- 14	**TC728700**	* **TD728700**	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1	- 11	**TC728780**	* **TD728780**	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : **Hervorragend** ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○	○	○	○	◎	◎	○														

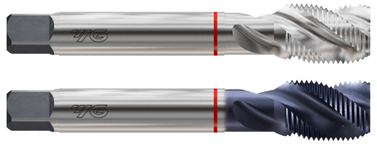
G(BSP) Whitworth-ROHRGEWINDE DIN ISO 228/1

SERIE

Blank	TC729
TiAlN	TY729

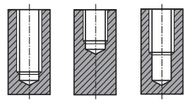
▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von Sacklöchern aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

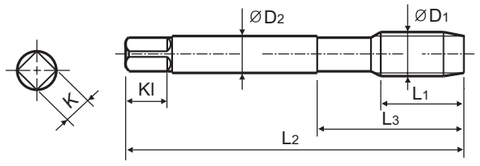
DIN 5156

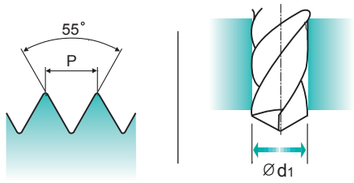


Art der Bohrung

2.5×D







Material groups VG | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Blank | TiAlN

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit: mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	TiAlN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 -	28	TC729200	* TY729200	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 -	19	TC729400	* TY729400	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 -	19	TC729480	* TY729480	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 -	14	TC729560	* TY729560	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 -	14	TC729700	* TY729700	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 -	11	TC729780	* TY729780	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen						○	○	◎	◎					○						

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

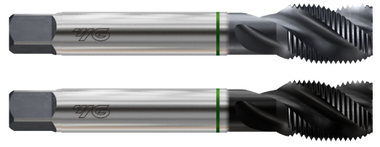
G(BSP) Whitworth-ROHRGEWINDE DIN ISO 228/1

SERIE

Vaporisiert	TB514
Hardslick	TC514-HAR

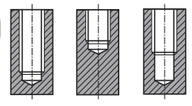
▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von Sacklöchern aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

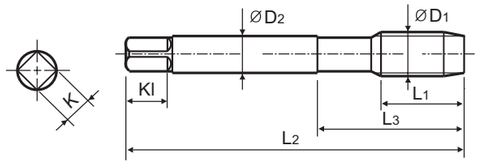
DIN 5156

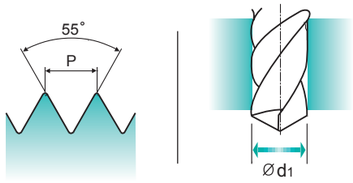


Art der Bohrung

2.5×D







Material groups VA NW | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R40 | Vap | Hardslick

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Vap	Hardslick	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 -	28	TB514200	* TC514200HAR	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 -	19	TB514400	* TC514400HAR	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 -	19	TB514480	* TC514480HAR	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 -	14	TB514560	* TC514560HAR	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 -	14	TB514700	* TC514700HAR	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 -	11	TB514780	* TC514780HAR	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	◎	◎										◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

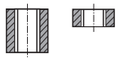
G(BSP) Whitworth-ROHRGEWINDE DIN ISO 228/1

SERIE
Blank **TC727**
TiN **TD727**

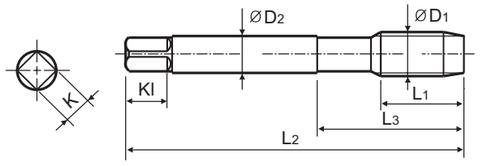
▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von Durchgangslöchern aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

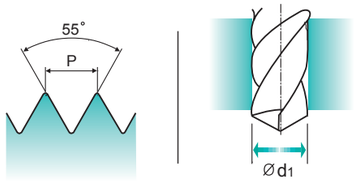
DIN 5156

Art der Bohrung



3.0×D





Material groups **GS** | HSS-E | DIN 5156 | 55° | B | Blank | TiN

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	TiN	L1	L2	L3	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
G1/8 - 28		TC727200	* TD727200	20	90	36	7	5.5	8	3	8.8
G1/4 - 19		TC727400	* TD727400	22	100	40	11	9	12	3	11.8
G3/8 - 19		TC727480	* TD727480	22	100	40	12	9	12	3	15.25
G1/2 - 14		TC727560	* TD727560	25	125	50	16	12	15	4	19
G3/4 - 14		TC727700	* TD727700	28	140	54	20	16	19	4	24.5
G1 - 11		TC727780	* TD727780	30	160	60	25	20	23	4	30.75

◎ : **Hervorragend** ○ : Gut

ISO	P																			
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

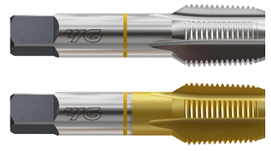
ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○	○	○	○	◎	◎	○														

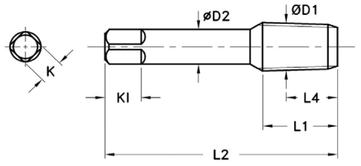
NPT ANSI/ASME B1.20.1

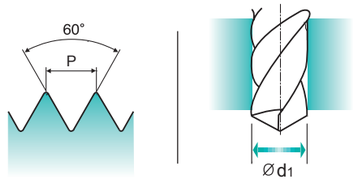
SERIE
Blank **TCM01**
TiN **TDM01**

▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von konischen Bohrungen aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

DIN 2181







Material groups **GS** | HSS-E | DIN 2181 | 60° | C | Blank | TiN

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Projektions Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	TiN	L1	L2	L4	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
NPT1/16 - 27		* TCM01020	* TDM01020	14	56	12	6	4.9	8	4	6.15
NPT1/8 - 27		* TCM01200	* TDM01200	14	63	12.05	7	5.5	8	4	8.43
NPT1/4 - 18		* TCM01400	* TDM01400	21	63	17.45	11	9	12	4	11.13
NPT3/8 - 18		* TCM01480	* TDM01480	21	70	17.65	12	9	12	4	14.27
NPT1/2 - 14		* TCM01560	* TDM01560	27	80	22.85	16	12	15	4	17.86
NPT3/4 - 14		* TCM01700	* TDM01700	27	100	22.95	20	16	19	5	23.01
NPT1 - 11-1/2		* TCM01780	* TDM01780	32	110	27.4	25	20	23	5	28.98

◎ : **Hervorragend** ○ : Gut

ISO	P																			
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

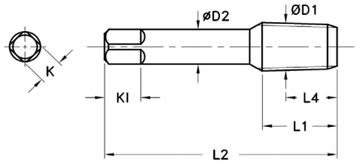
ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○	○	○	○	◎	◎	○														

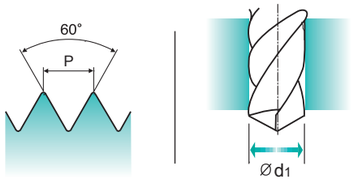
NPTF ANSI B1.20.3

SERIE
Blank **TCM02**
TiN **TDM02**

▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von konischen Bohrungen aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

DIN 2181





Material groups GS | HSS-E | DIN 2181 | 60° | C | Blank | TiN

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Projektions Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	TiN	L1	L2	L4	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
NPTF1/16 -	27	* TCM02020	* TDM02020	14	56	12	6	4.9	8	4	6.15
NPTF1/8 -	27	* TCM02200	* TDM02200	14	63	12.05	7	5.5	8	4	8.43
NPTF1/4 -	18	* TCM02400	* TDM02400	21	63	17.45	11	9	12	4	11.13
NPTF3/8 -	18	* TCM02480	* TDM02480	21	70	17.65	12	9	12	4	14.27
NPTF1/2 -	14	* TCM02560	* TDM02560	27	80	22.85	16	12	15	4	17.86
NPTF3/4 -	14	* TCM02700	* TDM02700	27	100	22.95	20	16	19	5	23.01
NPTF1 -	11-1/2	* TCM02780	* TDM02780	32	110	27.4	25	20	23	5	28.98

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschrebung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

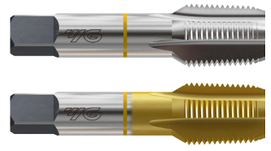
ISO	N										S							H			
Material Beschrebung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○	○	○	○	◎	◎	○														

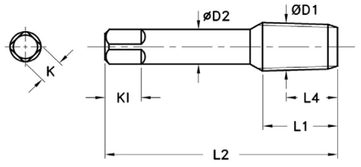
BSPT(Rc) DIN EN10226-2, ISO 7-1

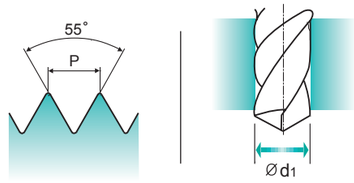
SERIE
Blank **TCM03**
TiN **TDM03**

▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von konischen Bohrungen aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

DIN 2181







Material groups GS | HSS-E | DIN 2181 | 55° | C | Blank | TiN

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Projektions Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Blank	TiN	L1	L2	L4	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
Rc1/16 -	28	* TCM03020	* TDM03020	14	56	10.1	6	4.9	8	4	6.2
Rc1/8 -	28	* TCM03200	* TDM03200	14	63	10.1	7	5.5	8	4	8.2
Rc1/4 -	19	* TCM03400	* TDM03400	21	63	15	11	9	12	4	11
Rc3/8 -	19	* TCM03480	* TDM03480	21	70	15.4	12	9	12	4	14.5
Rc1/2 -	14	* TCM03560	* TDM03560	27	80	20.5	16	12	15	4	18
Rc3/4 -	14	* TCM03700	* TDM03700	27	100	21.8	20	16	19	5	23.5
Rc1 -	11	* TCM03780	* TDM03780	32	110	26	25	20	23	5	29.5

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschrebung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen		◎	◎	◎		◎	◎										◎	◎		

ISO	N										S							H			
Material Beschrebung	Aluminum-wrought alloy		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen	○	○	○	○	◎	◎	○														

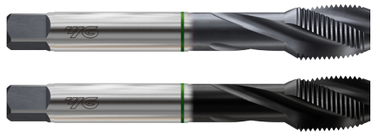
NPT ANSI/ASME B1.20.1

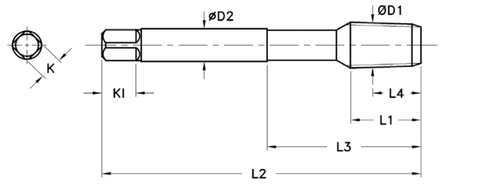
SERIE

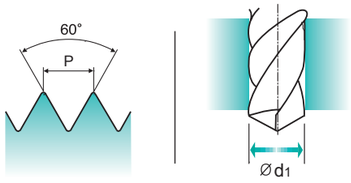
Vaporisiert	TBM04
Hardslick	TCM04-HAR

▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von konischen Bohrungen aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

DIN 5156







Material groups VA NW | HSS-E | DIN 5156 | 60° | C | R25 | Vap | Hardslick

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Projektions Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Vap	Hardslick	L1	L2	L3	L4	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
NPT1/16 -	27	*TBM04020	*TCM04020HAR	14	90	45	12	6	4.9	8	3	6.15
NPT1/8 -	27	*TBM04200	*TCM04200HAR	14	90	45	12.05	7	5.5	8	3	8.43
NPT1/4 -	18	*TBM04400	*TCM04400HAR	21	100	50	17.45	11	9	12	3	11.13
NPT3/8 -	18	*TBM04480	*TCM04480HAR	21	110	55	17.65	12	9	12	3	14.27
NPT1/2 -	14	*TBM04560	*TCM04560HAR	27	125	65	22.85	16	12	15	4	17.86
NPT3/4 -	14	*TBM04700	*TCM04700HAR	27	140	75	22.95	20	16	19	4	23.01
NPT1 -	11-1/2	*TBM04780	*TCM04780HAR	32	160	85	27.4	25	20	23	4	28.98

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	◎	◎										◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

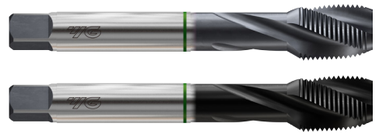
NPTF ANSI B1.20.3

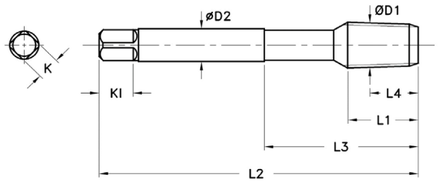
SERIE

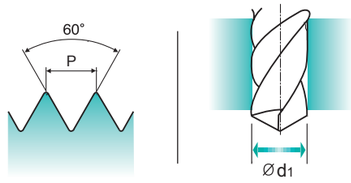
Vaporisiert	TBM05
Hardslick	TCM05-HAR

▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von konischen Bohrungen aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

DIN 5156







Material groups VA NW | HSS-E | DIN 5156 | 60° | C | R25 | Vap | Hardslick

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Projektions Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Vap	Hardslick	L1	L2	L3	L4	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
NPTF1/16-	27	*TBM05020	*TCM05020HAR	14	90	45	12	6	4.9	8	3	6.15
NPTF1/8 -	27	*TBM05200	*TCM05200HAR	14	90	45	12.05	7	5.5	8	3	8.43
NPTF1/4 -	18	*TBM05400	*TCM05400HAR	21	100	50	17.45	11	9	12	3	11.13
NPTF3/8 -	18	*TBM05480	*TCM05480HAR	21	110	55	17.65	12	9	12	3	14.27
NPTF1/2 -	14	*TBM05560	*TCM05560HAR	27	125	65	22.85	16	12	15	4	17.86
NPTF3/4 -	14	*TBM05700	*TCM05700HAR	27	140	75	22.95	20	16	19	4	23.01
NPTF1 -	11-1/2	*TBM05780	*TCM05780HAR	32	160	85	27.4	25	20	23	4	28.98

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	◎	◎										◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

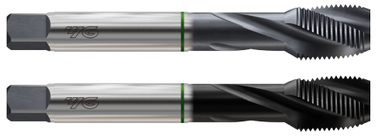
BSPT(Rc) DIN EN10226-2, ISO 7-1

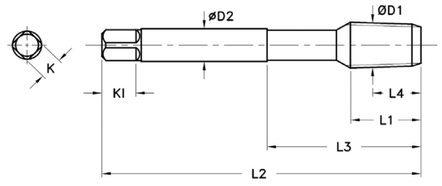
SERIE

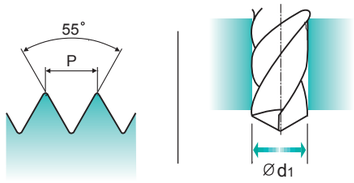
Vaporisiert	TBM06
Hardslick	TCM06-HAR

▶ Geeignet für das Gewindeschneiden von konischen Bohrungen aufgrund der speziellen Spannutgeometrie und der hervorragenden Spanabfuhr.

DIN 5156







Material groups VA NW | HSS-E | DIN 5156 | 55° | C | R25 | Vap | Hardslick

Maschinengewindebohrer

* NEUE SERIE Einheit : mm

Größe	Gänge	EDP Nr.		Gewinde Länge	Gesamt Länge	Hals Länge	Projektions Länge	Schaft Ø	Vierkant	Vierkant Länge	Zähne	Vorbohrer
ØD1		Vap	Hardslick	L1	L2	L3	L4	ØD2	K	Kl	Z	Ød1
Rc1/16	- 28	*TBM06020	*TCM06020HAR	14	90	45	10.1	6	4.9	8	3	6.2
Rc1/8	- 28	*TBM06200	*TCM06200HAR	14	90	45	10.1	7	5.5	8	3	8.2
Rc1/4	- 19	*TBM06400	*TCM06400HAR	21	100	50	15	11	9	12	3	11
Rc3/8	- 19	*TBM06480	*TCM06480HAR	21	110	55	15.4	12	9	12	3	14.5
Rc1/2	- 14	*TBM06560	*TCM06560HAR	27	125	65	20.5	16	12	15	4	18
Rc3/4	- 14	*TBM06700	*TCM06700HAR	27	140	75	21.8	20	16	19	4	23.5
Rc1	- 11	*TBM06780	*TCM06780HAR	32	160	85	26	25	20	23	4	29.5

◎ : Hervorragend ○ : Gut

ISO	P											M			K					
Material Beschreibung	Unlegierter Stahl					Niedriglegierter Stahl				Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl		Nichtrostender Stahl			Grauguss		Gusseisen mit Kugelgraphit		Temperguss	
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
HRc		13	25	28	32	10	29	32	38	15	35	15	23	10	10	26	3	25		21
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230
Empfohlen	◎	◎										◎	◎	◎						

ISO	N										S							H			
Material Beschreibung	Aluminium-Knetlegierung		Aluminium-Guss, legiert			Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)			Nichtmetallische Werkstoffe		Hitzebeständige Superlegierungen					Titanlegierungen		Gehärteter Stahl		Hartguss	Gusseisen
VDI 3323	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41
HRc											15	30	25	38	34			55	60	42	55
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400 Rm	1050 Rm	550	630	400	550
Empfohlen																					

HOCHWERTIGE PRODUKTE und PÜNKTLICHE LIEFERUNG WELTWEIT

Seit 1982 hat sich YG-1 der Qualität, Innovation und dem einzigartigen Kundenerlebnis verschrieben. Unsere Leistung und Erfahrung haben YG-1 weltweit den Ruf eines der führenden Hersteller von hochwertigen Schneidwerkzeuglösungen eingebracht. Diese globale Präsenz erstreckt sich über 75 Länder mit internationalen Logistikzentren, die unseren Kunden den bestmöglichen Service bieten - heute und morgen.

EUROPE

BELGIUM, FINLAND, ITALY, PORTUGAL, SLOVENIA, THE NETHERLANDS
CROATIA, FRANCE, LITHUANIA, ROMANIA, SPAIN, TÜRKIYE
CZECH REPUBLIC, GERMANY, NORWAY, SWEDEN, UNITED KINGDOM, DENMARK
HUNGARY, POLAND, SERBIA, SWITZERLAND, AUSTRIA, GREECE
ALBANIA, BOSNIA AND HERZEGOVINA, UKRAINE, UZBEKISTAN, BULGARIA
ESTONIA

ASIA PACIFIC

AUSTRALIA, INDONESIA, MALAYSIA, SOUTH KOREA, VIETNAM
CHINA, ISRAEL, PAKISTAN, TAIWAN
HONG KONG, JAPAN, PHILIPPINES, THAILAND
INDIA, SAUDI ARABIA, SINGAPORE, UNITED ARAB EMIRATES

AMERICAS

BRAZIL, CANADA, COLOMBIA, MEXICO, UNITED STATES

AFRICA

EGYPT, SOUTH AFRICA

Office
YG-1 Deutschland GmbH
Telefon: +49 6173 9667-0
https://www.yg-1.de
E-Mail: sales@yg-1.de

Office
YG-1 Deutschland GmbH
Telefon: +49 6173 9667-0
https://www.yg-1.de
E-Mail: sales@yg-1.de

Hinweis Die Informationen dienen nur als Referenz. Die Spezifikationen der Werkzeuge können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
Obwohl wir uns bemühen, genaue und aktuelle Informationen zur Verfügung zu stellen, können wir nicht garantieren, dass sie jede spezielle Anwendung abdecken. YG-1 oder die Herausgeber haften nicht für Schäden, die durch die Nutzung der Informationen entstehen.

Suchen Sie in den sozialen Medien nach 'YG-1'.

YG1YEPP2505001