

**Technische Information Handgewindebohrer**  
Handgewindebohrer führen wir im EVENTUS®-Programm in gebräuchlichen Sorten und Abmessungen, profilgeschliffen und hinterschliffen, aus HSS. Fragen Sie Sondergewinde an.

**Toleranzen**

**2B** **6H** Toleranz 2B / 6H = ISO2 Normale Gewindeverbindung

**7H** **6G** Toleranz 7H + 6G = ISO3 Gewindeverbindung mit Spiel

**Technical Information Hand Taps**

Hand Taps: we have a lot of types and sizes in stock that are in general use, profile-ground and backed off, in HSS. Please enquire if you need special threads.

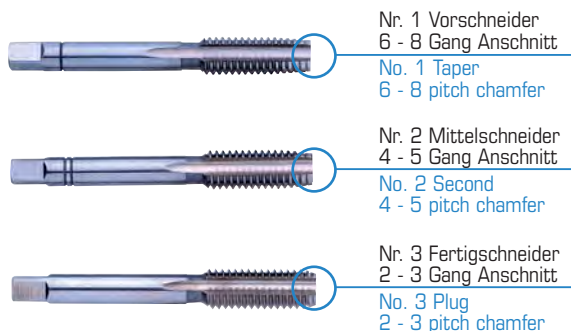
**Tolerances**

**2B** **6H** Tolerance 2B / 6H = ISO2: Thread with normal clearance

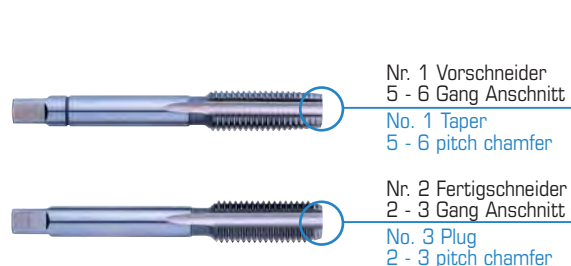
**7H** **6G** Tolerance 7H + 6G = ISO3: Thread with large clearance

**Anschnittlängen | Chamfer**

**metrisch | metric**



**metrisch fein | metric fine**



**Ausführungen Handgewindebohrer | Versions of Hand Taps**



**Technische Information Schneideisen**

Schneideisen liefern wir in vorgeschlitzter (geschlossener) Ausführung. Sie sind für den allgemeinen Einsatz, z.B. für Stähle bis 900 N/mm<sup>2</sup>, geeignet. Für VA-Materialien verwenden Sie unsere Schneideisen aus HSS-E.

**Toleranzen**

**2A** **6g** Normale Gewindeverbindung

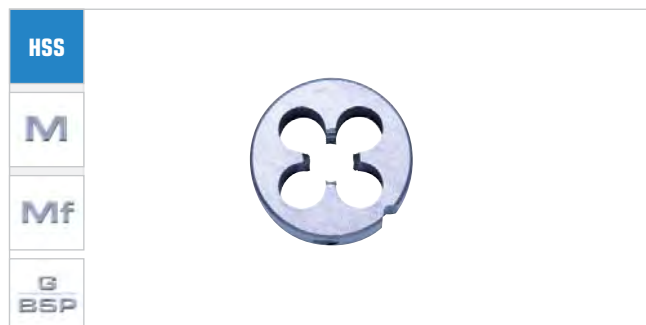
**Technical Information Circular Dies**

We can supply dies ready with slot (closed version). These are suitable for general use, e.g. in steel up to 900 N/mm<sup>2</sup>. For VA materials, please use our dies made of HSS-E.

**Tolerances**

**2A** **6g** Thread with normal clearance

**Ausführungen Schneideisen | Versions of Circular Dies**





# Handgewindebohrer DIN 352

## Hand Taps DIN 352

**EVENTUS**  
by EXACT

### Metrisch | Metric



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

#### Application






For cutting internal threads for through holes and blind holes.

M	mm	mm	mm	mm	mm	CODE		
M 1,0	0,25	0,75	5,5	32	2,1	No. I	10061	5,52
						No. II	10062	5,52
						No. III	10063	5,52
						<b>Set</b>	10064	16,56
M 1,1	0,25	0,75	5,5	32	2,1	No. I	10065	5,52
						No. II	10066	5,52
						No. III	10067	5,52
						<b>Set</b>	10068	16,56
M 1,2	0,25	0,95	5,5	32	2,1	No. I	10069	5,52
						No. II	10070	5,52
						No. III	10071	5,52
						<b>Set</b>	10072	16,56
M 1,4	0,30	1,10	7	32	2,1	No. I	10073	5,52
						No. II	10074	5,52
						No. III	10075	5,52
						<b>Set</b>	10076	16,56
M 1,6	0,35	1,25	8	32	2,1	No. I	10077	5,52
						No. II	10078	5,52
						No. III	10079	5,52
						<b>Set</b>	10080	16,56
M 1,7	0,35	1,35	8	32	2,1	No. I	10081	5,52
						No. II	10082	5,52
						No. III	10083	5,52
						<b>Set</b>	10084	16,56
M 1,8	0,35	1,45	8	32	2,1	No. I	10085	5,11
						No. II	10086	5,11
						No. III	10087	5,11
						<b>Set</b>	10088	15,32
M 2,0	0,40	1,60	8	36	2,1	No. I	10089	4,69
						No. II	10090	4,69
						No. III	10091	4,69
						<b>Set</b>	10092	14,08
M 2,5	0,45	2,05	9	40	2,1	No. I	10093	4,69
						No. II	10094	4,69
						No. III	10095	4,69
						<b>Set</b>	10096	14,08
M 3,0	0,50	2,50	11	40	2,7	No. I	10001	2,66
						No. II	10002	2,66
						No. III	10003	2,66
						<b>Set</b>	10004	7,95
M 4,0	0,70	3,30	13	45	3,4	No. I	10005	2,72
						No. II	10006	2,72
						No. III	10007	2,72
						<b>Set</b>	10008	8,19

**Metrisch | Metric**

Fortsetzung

Continuation

M						CODE		
M 5,0	0,80	4,20	16	50	4,9	No. I	10009	2,77
						No. II	10010	2,77
						No. III	10011	2,77
						<b>Set</b>	10012	8,32
M 6,0	1,00	5,00	19	50	4,9	No. I	10013	2,85
						No. II	10014	2,85
						No. III	10015	2,85
						<b>Set</b>	10016	8,53
M 8,0	1,25	6,75	22	56	4,9	No. I	10017	2,97
						No. II	10018	2,97
						No. III	10019	2,97
						<b>Set</b>	10020	8,97
M 10,0	1,50	8,50	24	70	5,5	No. I	10021	3,87
						No. II	10022	3,87
						No. III	10023	3,87
						<b>Set</b>	10024	11,57
M 12,0	1,75	10,25	29	75	7,0	No. I	10025	5,18
						No. II	10026	5,18
						No. III	10027	5,18
						<b>Set</b>	10028	15,54
M 14,0	2,00	12,00	30	80	9,0	No. I	10029	6,39
						No. II	10030	6,39
						No. III	10031	6,39
						<b>Set</b>	10032	19,17
M 16,0	2,00	14,00	32	80	9,0	No. I	10033	7,81
						No. II	10034	7,81
						No. III	10035	7,81
						<b>Set</b>	10036	23,40
M 18,0	2,50	15,50	40	95	11,0	No. I	10037	10,01
						No. II	10038	10,01
						No. III	10039	10,01
						<b>Set</b>	10040	29,99
M 20,0	2,50	17,50	40	95	12,0	No. I	10041	11,80
						No. II	10042	11,80
						No. III	10043	11,80
						<b>Set</b>	10044	35,43
M 22,0	2,50	19,50	40	100	14,5	No. I	10045	12,94
						No. II	10046	12,94
						No. III	10047	12,94
						<b>Set</b>	10048	38,81
M 24,0	3,00	21,00	50	110	14,5	No. I	10049	15,39
						No. II	10050	15,39
						No. III	10051	15,39
						<b>Set</b>	10052	46,14
M 27,0	3,00	24,00	50	110	16,0	No. I	10053	26,35
						No. II	10054	26,35
						No. III	10055	26,35
						<b>Set</b>	10056	79,02
M 30,0	3,50	26,50	56	125	18,0	No. I	10057	32,18
						No. II	10058	32,18
						No. III	10059	32,18
						<b>Set</b>	10060	96,53

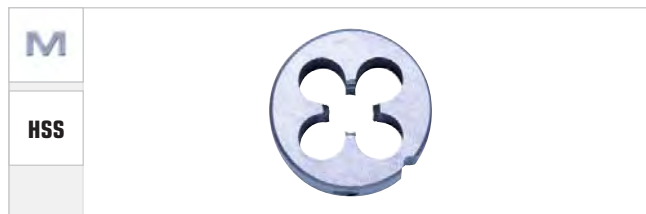
Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request



# Schneideisen DIN 223 Circular Dies DIN 223

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

## Metrisch | Metric



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 223 B • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6G

### Anwendung

Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 223 B • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6G

### Application

Circular Dies for cutting external threads.

M	mm	mm	mm	CODE	
M 1,0	0,25	0,97	16 / 5	10416	6,90
M 1,1	0,25	1,07	16 / 5	10417	6,90
M 1,2	0,25	1,17	16 / 5	10418	6,90
M 1,4	0,30	1,36	16 / 5	10419	6,90
M 1,6	0,35	1,54	16 / 5	10420	6,90
M 1,7	0,35	1,64	16 / 5	10421	6,90
M 1,8	0,35	1,74	16 / 5	10422	6,90
M 2,0	0,40	1,93	16 / 5	10423	6,90
M 2,5	0,45	2,43	16 / 5	10424	6,90
M 3,0	0,50	2,92	20 / 5	10401	5,51
M 4,0	0,70	3,91	20 / 5	10402	5,51
M 5,0	0,80	4,90	20 / 7	10403	5,51
M 6,0	1,00	5,88	20 / 7	10404	5,51
M 8,0	1,25	7,87	25 / 9	10405	6,21
M 10,0	1,50	9,85	30 / 11	10406	8,09
M 12,0	1,75	11,83	38 / 14	10407	10,44
M 14,0	2,00	13,82	38 / 14	10408	10,44
M 16,0	2,00	15,82	45 / 18	10409	15,07
M 18,0	2,50	17,79	45 / 18	10410	15,07
M 20,0	2,50	19,79	45 / 18	10411	15,07
M 22,0	2,50	21,79	55 / 22	10412	21,14
M 24,0	3,00	23,77	55 / 22	10413	21,14
M 27,0	3,00	26,77	65 / 25	10414	38,77
M 30,0	3,50	29,73	65 / 25	10415	38,77

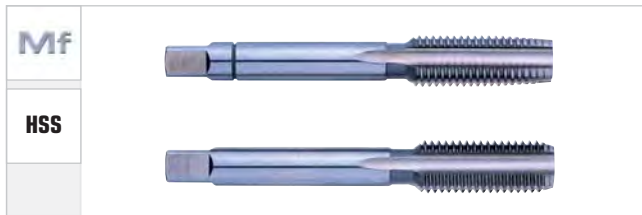
Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

### Metrisch fein | Metric fine



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 2181 • Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6H

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 2181 • For metric ISO-fine thread DIN 13, tolerance 6H

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE		
Mf 3,0	0,35	2,65	9	40	2,7	No. I	10146	4,69
						No. II	10147	4,69
						<b>Set</b>	10148	14,08
Mf 4,0	0,35	3,65	10	45	3,4	No. I	10149	4,69
						No. II	10150	4,69
						<b>Set</b>	10151	9,38
Mf 5,0	0,50	4,50	12	50	4,9	No. I	10152	5,11
						No. II	10153	5,11
						<b>Set</b>	10154	10,21
Mf 6,0	0,75	5,25	14	50	4,9	No. I	10101	5,29
						No. II	10102	5,29
						<b>Set</b>	10103	10,58
Mf 8,0	0,75	7,25	19	50	4,9	No. I	10104	5,29
						No. II	10105	5,29
						<b>Set</b>	10106	10,58
Mf 8,0	1,00	7,00	22	56	4,9	No. I	10107	5,29
						No. II	10108	5,29
						<b>Set</b>	10109	10,58
Mf 10,0	1,00	9,00	20	63	5,5	No. I	10110	5,91
						No. II	10111	5,91
						<b>Set</b>	10112	11,82
Mf 12,0	1,00	11,00	22	70	7,0	No. I	10113	8,04
						No. II	10114	8,04
						<b>Set</b>	10115	16,05
Mf 12,0	1,50	10,50	22	70	7,0	No. I	10116	7,81
						No. II	10117	7,81
						<b>Set</b>	10118	15,60
Mf 14,0	1,25	12,75	22	70	9,0	No. I	10119	9,68
						No. II	10120	9,68
						<b>Set</b>	10121	19,37
Mf 14,0	1,50	12,50	22	70	9,0	No. I	10122	8,70
						No. II	10123	8,70
						<b>Set</b>	10124	17,41
Mf 16,0	1,50	14,50	22	70	9,0	No. I	10125	10,22
						No. II	10126	10,22
						<b>Set</b>	10127	20,44
Mf 18,0	1,50	16,50	22	80	11,0	No. I	10128	11,35
						No. II	10129	11,35
						<b>Set</b>	10130	22,73

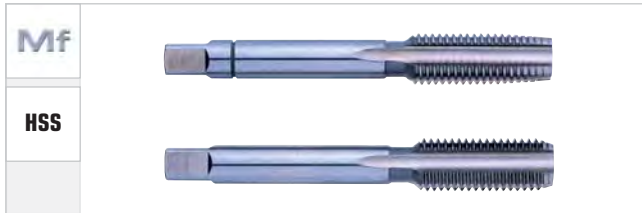


# Handgewindebohrer DIN 2181

## Hand Taps DIN 2181

**EVENTUS**<sup>®</sup>  
by EXACT

### Metrisch fein | Metric fine



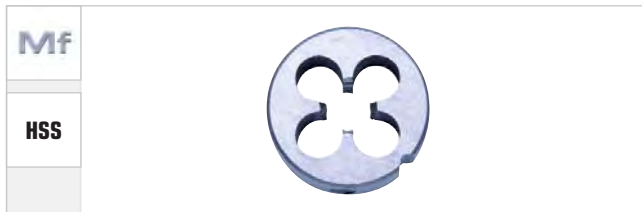
Fortsetzung

Continuation

Mf	mm	mm	mm	mm	mm	CODE		
Mf 20,0	1,50	18,50	22	80	12,0	No. I	10131	13,62
						No. II	10132	13,62
						<b>Set</b>	10133	27,26
Mf 22,0	1,50	20,50	22	80	14,5	No. I	10134	18,10
						No. II	10135	18,10
						<b>Set</b>	10136	36,19
Mf 24,0	1,50	22,50	22	90	14,5	No. I	10137	19,69
						No. II	10138	19,69
						<b>Set</b>	10139	39,38

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

### Metrisch fein | Metric fine



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 223 B • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6G

#### Anwendung





Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 223 B • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6G

#### Application

Circular Dies for cutting external threads.

Mf				CODE	
Mf 3,0	0,35	2,94	20 / 5	10514	7,59
Mf 4,0	0,35	3,94	20 / 5	10515	7,59
Mf 5,0	0,50	4,93	20 / 5	10516	7,59
Mf 6,0	0,75	5,90	20 / 7	10501	8,61
Mf 8,0	0,75	7,90	25 / 9	10502	8,56
Mf 8,0	1,00	7,83	25 / 9	10503	8,56
Mf 10,0	1,00	9,88	30 / 11	10504	10,01
Mf 12,0	1,00	11,88	38 / 10	10505	14,17
Mf 12,0	1,50	11,85	38 / 10	10506	14,17
Mf 14,0	1,25	13,86	38 / 10	10507	14,46
Mf 14,0	1,50	13,85	38 / 10	10508	14,46
Mf 16,0	1,50	15,85	45 / 14	10509	20,60
Mf 18,0	1,50	17,85	45 / 14	10510	20,60
Mf 20,0	1,50	19,85	45 / 14	10511	20,60
Mf 22,0	1,50	21,85	55 / 16	10512	30,66
Mf 24,0	1,50	23,85	55 / 16	10513	30,66

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request

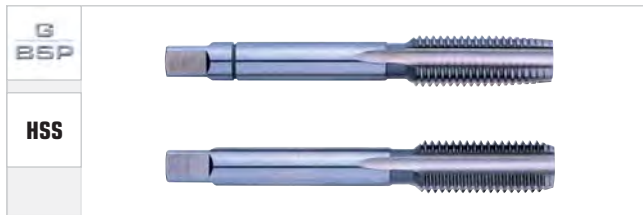


# Handgewindebohrer DIN 5157

## Hand Taps DIN 5157

**EVENTUS**  
by EXACT

### BSP Withworth-Rohrgewinde (G) | BSP Withworth pipe thread (G)



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 5157  
Für BSP Withworth-Rohrgewinde (G) DIN 259 ISO 228 / Teil 1

#### Anwendung

Zum Schneiden von Innengewinden für Durchgangs- und Sacklöcher.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 5157  
For BSP Withworth pipe thread DIN 259 ISO 228 / Part 1

#### Application

For cutting internal threads for through holes and blind holes.

1/8	28	8,80	20	63	5,5	No. I	10201	5,68
						No. II	10202	5,68
						<b>Set</b>	10203	11,35
1/4	19	11,80	20	70	9,0	No. I	10204	6,36
						No. II	10205	6,36
						<b>Set</b>	10206	11,62
3/8	19	15,30	22	70	9,0	No. I	10207	9,46
						No. II	10208	9,46
						<b>Set</b>	10209	18,93
1/2	14	19,00	22	80	12,0	No. I	10210	12,11
						No. II	10211	12,11
						<b>Set</b>	10212	24,22
3/4	14	24,50	22	90	16,0	No. I	10213	17,42
						No. II	10214	17,42
						<b>Set</b>	10215	34,85
1	11	30,50	25	100	20,0	No. I	10216	29,91
						No. II	10217	29,91
						<b>Set</b>	10218	59,81

Weitere Abmessungen auf Anfrage lieferbar | Other sizes available on request





# Schneideisen DIN 5158 Circular Dies DIN 5158

## BSP Withworth-Rohrgewinde (G) | BSP Withworth pipe thread (G)



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
DIN 5158 • Für zylindrisches Withworth-Rohrgewinde DIN 259  
ISO 228 / Teil 1

### Anwendung







Schneideisen zum Schneiden von Außengewinden.

### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
DIN 5158 • For cylindrical Withworth pipe thread DIN 259  
ISO 228 / Part 1

### Application

Circular Dies for cutting external threads.

					
1/8	28	9,62	30 / 11	10601	14,76
1/4	19	13,03	38 / 10	10602	14,76
3/8	19	16,53	45 / 14	10603	20,43
1/2	14	20,81	45 / 14	10604	20,43
3/4	14	22,77	55 / 16	10605	37,08
1	11	26,30	65 / 18	10606	46,18

# Einschnittgewindebohrer DIN 352

## Short Machine Taps DIN 352

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

### Anschnittlängen | Chamfer



**Form B** 4 - 5 Gang Ansnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher

**Form B** 4 - 5 pitch chamfer, spiral point for through holes



**35° RSP** 2 - 3 Gang Ansnitt für Sacklöcher

**35° RSP** 2 - 3 pitch chamfer, spiral point with interrupted thread for through holes



**Form D** Für Durchgangs- und Sacklöcher

**Form D** For through and blind holes

### Metrisch | Metric

M

HSS

Form B



M

HSS

35°



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

Form B = 5 Gang Ansnitt mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher

35° RSP = 2 Gang Ansnitt für Sacklöcher • Kurze Ausführung

DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel

Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes

35° RSP = 2-pitch chamfer for blind holes • Short version

DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Application

For manual and machine use.

M	mm	mm	mm	mm	CODE	€	CODE	
M 3	0,50	2,50	11	40	20001	3,74	20031	4,15
M 4	0,70	3,30	13	45	20002	3,74	20032	4,15
M 5	0,80	4,20	16	50	20003	3,74	20033	4,60
M 6	1,00	5,00	19	50	20004	3,74	20034	4,60
M 8	1,25	6,75	22	56	20005	4,37	20035	5,71
M 10	1,50	8,50	24	70	20006	5,49	20036	6,39
M 12	1,75	10,25	29	75	20007	8,18	20037	8,56
M 14	2,00	12,00	30	80	20064	10,27		
M 16	2,00	14,00	32	80	20065	12,07		
M 18	2,50	15,50	40	95	20066	15,26		
M 20	2,50	17,50	40	95	20067	17,69		
M 22	2,50	19,50	40	100	20068	22,18		
M 24	3,00	21,00	50	110	20069	24,82		

# Einschnittgewindebohrer Short Machine Taps

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

## DIN 2181 • Metrisch fein | DIN 2181 • Metric fine



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.  
DIN 2181 • Für metrisches ISO-Feingewinde DIN 13, Toleranz 6H

### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
Short version for through and blind holes.  
DIN 2181 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

### Application

For manual and machine use.

Mf	mm	mm	mm	mm	CODE	
Mf 6	0,75	5,25	14	50	20101	7,06
Mf 8	0,75	7,25	19	50	20102	7,42
Mf 8	1,00	7,00	22	56	20103	7,06
Mf 10	1,00	9,00	20	63	20104	7,96
Mf 12	1,00	11,00	22	70	20105	8,79
Mf 12	1,50	10,50	22	70	20106	8,56
Mf 14	1,25	12,75	22	70	20107	9,46
Mf 14	1,50	12,50	22	70	20108	10,66
Mf 16	1,50	14,50	22	70	20109	12,02
Mf 18	1,50	16,50	22	80	20110	14,23
Mf 20	1,50	18,50	22	80	20111	16,27
Mf 22	1,50	20,50	22	80	20112	21,97
Mf 24	1,50	22,50	22	90	20113	25,34

## DIN 5157 • Withworth-Rohrgewinde (G) | DIN 5157 • Withworth pipe thread (G)



### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Für Withworth-Rohrgewinde (Gas) DIN 259 ISO 228 / Teil 1  
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.

### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
For Withworth pipe thread (gas) DIN 259 ISO 228 / Part 1  
Short version for through and blind holes.

### Application

For manual and machine use.

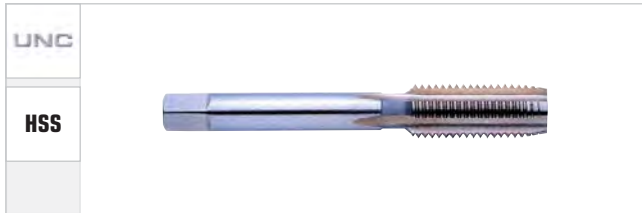
G BSP	mm	mm	mm	mm	CODE	
1/8	28	8,80	20	63	20181	7,36
1/4	19	11,80	22	70	20182	7,86
3/8	19	15,30	22	70	20183	12,81
1/2	14	19,00	22	80	20184	17,55
3/4	14	24,50	22	90	20185	25,51
1	11	30,50	25	100	20186	37,48
1 1/4	11	39,50	40	125	20187	68,91
1 1/2	11	45,00	40	140	20188	90,85
2	11	57,00	40	160	20189	181,70

# Einschnittgewindebohrer DIN 351

## Short Machine Taps DIN 351

EVENTUS<sup>®</sup>  
by EXACT

### UNC | UNC



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.  
DIN 351 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

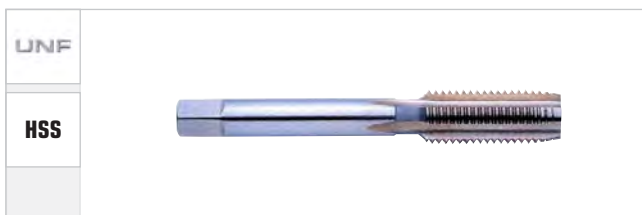
HSS = High-speed-steel  
Short version for through and blind holes.  
DIN 351 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

#### Application

For manual and machine use.

UNC	mm	mm	mm	mm	CODE	
1/4	20	5,20	22	56	20201	5,99
5/16	18	6,60	22	56	20202	6,36
3/8	16	8,00	25	70	20203	8,32
7/16	14	9,40	30	75	20204	9,92
1/2	13	10,80	30	75	20205	11,69
9/16	12	12,30	32	80	20206	13,11
5/8	11	13,50	32	80	20207	15,07
3/4	10	16,50	40	95	20208	19,38

### UNF | UNF



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.  
Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2B

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
Short version for through and blind holes.  
For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

#### Application

For manual and machine use.

UNF	mm	mm	mm	mm	CODE	
1/4	28	5,50	18	56	20221	5,99
5/16	24	6,90	18	63	20222	6,36
3/8	24	8,50	18	63	20223	8,32
7/16	20	9,90	18	63	20224	9,92
1/2	20	11,50	20	63	20225	11,80
9/16	18	13,00	20	70	20226	13,11
5/8	18	14,60	20	70	20227	15,07
3/4	16	17,50	22	80	20228	19,38