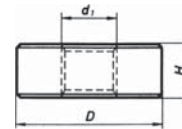


**M**  
Metrisches Gewinde
**HSS**
**DIN EN 22568**
Schälanschnitt beidseitig
Metrisch 60°
**DIN 13 6g**
**LZ**

Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe	
140000	<800	Al <10% Si	Kupfer/Messing
140020	<800	-	-



Schälanschnitt beidseitig ab Größe M3.  $d_1 \leq M1,4 = \text{DIN 13 6h}$

## Kat.-Nr. 140020 Precitool-Schneideisen

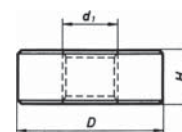
## Kat.-Nr. 140000 JBO-Schneideisen

$d_1$ mm	140020	140000	P mm	D mm	H mm	$d_1$ mm	140020	140000	P mm	D mm	H mm
M1	-	19,50 ●	0,25	16	5	M9	-	15,10 ●	1,25	25	9
M1,2	-	18,30 ○	0,25	16	5	M10	11,25 ●	14,00 ●	1,00	30	11
M1,4	-	16,80 ●	0,30	16	5	M11	-	18,80 ○	1,75	30	11
M1,6	-	15,40 ●	0,35	16	5	M12	14,65 ●	18,60 ●	1,00	38	14
M1,7	-	15,40 ○	0,35	16	5	M14	15,05 ●	19,00 ●	2,00	38	14
M2	9,80 ●	12,50 ●	0,00	16	5	M16	19,60 ●	24,10 ●	2,00	45	18
M2,3	-	12,60 ●	0,40	16	5	M18	20,60 ●	25,70 ●	2,00	45	18
M2,5	9,13 ●	11,40 ●	0,00	16	5	M20	20,60 ●	25,70 ●	2,00	45	18
M2,6	-	11,90 ●	0,45	16	5	M22	30,20 ●	36,80 ○	2,00	55	22
M3	8,33 ●	10,60 ●	0,00	20	5	M24	30,20 ●	36,80 ●	3,00	55	22
M3,5	-	11,10 ●	0,60	20	5	M27	47,25 ●	54,90 ○	3,00	65	25
M4	8,33 ●	10,60 ●	0,00	20	5	M30	47,25 ●	54,90 ●	3,00	65	25
M5	8,33 ●	10,60 ●	0,00	20	7	M33	-	58,40 ○	4,00	65	25
M6	8,33 ●	10,60 ●	1,00	20	7	M36	-	58,40 ●	4,00	65	25
M7	-	13,00 ●	1,25	25	9	M42	-	97,20 ○	4,50	75	30
M8	9,05 ●	11,60 ●	1,00	25	9	-	-	-	-	-	-

# HSS-E-SCHNEIDEISEN INOX

**M**  
Metrisches Gewinde
**HSS-E**
**DIN EN 22568**
Schälanschnitt beidseitig
Metrisch 60°
**DIN 13 6g**
**INOX**
**LZ**

Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	M rostfreier Stahl N/mm <sup>2</sup>
140050	<1200	<1100



## Kat.-Nr. 140050 Schneideisen INOX

$d_1$ mm	140050	P mm	D mm	H mm	$d_1$ mm	140050	P mm	D mm	H mm
M2	23,30 ●	0,40	16	5	M10	19,30 ●	1,50	30	11
M2,5	20,10 ●	0,45	16	5	M12	25,70 ●	1,75	38	14
M3	15,20 ●	0,50	20	5	M14	26,10 ●	2,00	38	14
M3,5	16,40 ●	0,60	20	5	M16	34,10 ●	2,00	45	18
M4	14,40 ●	0,70	20	5	M18	34,90 ●	2,50	45	18
M5	13,40 ●	0,80	20	7	M20	34,90 ●	2,50	45	18
M6	13,40 ●	1,00	20	7	M22	52,10 ○	2,50	55	22
M8	16,20 ●	1,25	25	9	M24	52,10 ●	3,00	55	22

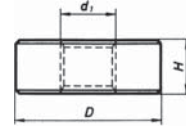
# HSS-SCHNEIDEISEN Linksgewinde



**M**  
Metrisches Gewinde
**HSS**
**DIN EN 22568**
Schälanschnitt beidseitig
Metrisch 60°
**DIN 13 6g**
links-schneidend
**LZ**

Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140150	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing

Schälanschnitt beidseitig ab Größe M3.



## Kat.-Nr. 140150 Schneideisen, linksschneidend

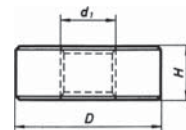
d <sub>1</sub> mm	140150	P mm	D mm	H mm	d <sub>1</sub> mm	140150	P mm	D mm	H mm
M2LH	21,90 ●	0,40	16	5	M10LH	18,40 ●	1,50	30	11
M2,5LH	18,80 ○	0,45	20	5	M12LH	24,30 ●	2,00	38	14
M3LH	16,20 ●	0,50	20	5	M14LH	24,70 ○	2,00	38	14
M3,5LH	19,50 ○	0,60	20	5	M16LH	31,80 ●	2,50	45	18
M4LH	15,40 ●	0,70	20	5	M18LH	33,50 ○	2,50	45	18
M5LH	13,80 ●	0,80	20	7	M20LH	33,50 ●	2,50	45	18
M6LH	13,80 ●	1,00	20	7	M22LH	47,90 ○	3,00	55	22
M8LH	15,20 ●	1,25	25	9	M24LH	47,90 ●	3,00	55	22

# HSS-SCHNEIDEISEN



**MF**  
Metrisches Feingewinde
**HSS**
**DIN EN 22568**
Schälanschnitt beidseitig
Metrisch Fein 60°
**DIN 13 6g**
**LZ**

Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140200	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing



## Kat.-Nr. 140200 Schneideisen

d <sub>1</sub> ×P mm	140200	D mm	H mm	d <sub>1</sub> ×P mm	140200	D mm	H mm	d <sub>1</sub> ×P mm	140200	D mm	H mm
M3×0,35	16,80 ●	20	5	M14×1,25	23,90 ●	38	10	M27×2	61,30 ●	65	18
M3,5×0,35	19,00 ●	20	5	M14×1,5	21,10 ●	38	10	M28×1,5	55,60 ●	65	18
M4×0,35	17,30 ●	20	5	M15×1	24,00 ●	38	10	M30×1	64,00 ○	65	18
M4×0,5	13,80 ●	20	5	M15×1,5	26,50 ○	38	10	M30×1,5	55,60 ●	65	18
M5×0,5	13,80 ●	20	5	M16×1	31,60 ●	45	14	M30×2	61,30 ●	65	18
M6×0,5	13,80 ●	20	5	M16×1,5	28,90 ●	45	14	M32×1,5	56,70 ●	65	18
M6×0,75	13,20 ●	20	7	M18×1	31,60 ●	45	14	M33×1,5	58,70 ●	65	18
M7×0,75	15,50 ●	25	9	M18×1,5	28,90 ●	45	14	M33×2	61,30 ○	65	18
M8×0,5	19,40 ●	25	9	M20×1	31,60 ●	45	14	M34×1,5	62,80 ○	65	18
M8×0,75	14,70 ●	25	9	M20×1,5	28,90 ●	45	14	M35×1,5	56,70 ●	65	18
M8×1	14,60 ●	25	9	M20×2	32,70 ●	45	14	M36×1,5	56,70 ●	65	18
M9×1	16,60 ●	25	9	M22×1	42,10 ●	55	16	M36×2	61,30 ●	65	18
M10×0,75	19,20 ●	30	11	M22×1,5	37,90 ●	55	16	M36×3	78,00 ○	65	18
M10×1	17,50 ●	30	11	M22×2	41,70 ●	55	16	M39×2	97,90 ○	75	20
M10×1,25	19,10 ●	30	11	M24×1	42,10 ●	55	16	M40×1,5	88,00 ●	75	20
M11×1	19,40 ●	30	11	M24×1,5	37,90 ●	55	16	M40×2	97,90 ○	75	20
M12×1	22,90 ●	38	10	M24×2	41,70 ●	55	16	M42×1,5	88,00 ○	75	20
M12×1,25	23,90 ●	38	10	M25×1,5	44,70 ●	55	16	M42×2	97,90 ●	75	20
M12×1,5	21,10 ●	38	10	M26×1,5	44,70 ●	55	16	—	—	—	—
M14×1	23,10 ●	38	10	M27×1,5	55,60 ●	65	18	—	—	—	—

Symbol-Erklärung: ● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft  
○ = Lieferung ab Werklager  
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

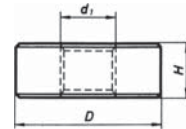
Hinweis: Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge pro Katalognummer und Größe

## HSS-SCHNEIDEISEN Linksgewinde



**MF** Metrisches Feingewinde  
**HSS**  
**DIN EN 22568**  
 Schälanschnitt beidseitig  
 Metrisch Fein 60°  
**DIN 13 6g**  
 links-schneidend  
**LZ**

Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140220	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing



### Kat.-Nr. 140220 Schneideisen, linksschneidend

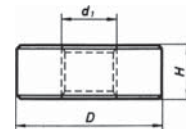
d <sub>1</sub> × P mm	140220	D mm	H mm	d <sub>1</sub> × P mm	140220	D mm	H mm
M4 × 0,5LH	27,10 ○	20	5	M12 × 1LH	29,00 ●	38	10
M5 × 0,5LH	23,50 ○	20	5	M12 × 1,5LH	27,10 ○	38	10
M6 × 0,5LH	22,00 ○	20	5	M14 × 1,25LH	31,70 ○	38	10
M6 × 0,75LH	19,00 ○	20	7	M14 × 1,5LH	27,10 ●	38	10
M8 × 0,5LH	35,00 ○	25	9	M16 × 1LH	40,40 ○	45	14
M8 × 0,75LH	26,00 ○	25	9	M16 × 1,5LH	36,90 ●	45	14
M8 × 1LH	18,50 ●	25	9	M20 × 1,5LH	36,90 ●	45	14
M10 × 1LH	22,10 ●	30	11	M20 × 2LH	59,00 ○	45	14
M10 × 1,25LH	24,10 ○	30	11	—	—	—	—

## HSS-SCHNEIDEISEN



**BSW** Whitworth-Gewinde  
**HSS**  
**DIN EN 22568**  
 Schälanschnitt beidseitig  
 BSW Whitworth 55°  
 Medium Class  
**LZ**

Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140250	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing



### Kat.-Nr. 140250 Schneideisen

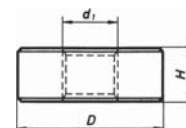
d <sub>1</sub> Zoll	140250	P Gänge/Zoll	D mm	H mm	d <sub>1</sub> Zoll	140250	P Gänge/Zoll	D mm	H mm
BSW1/8	16,00 ●	40	20	5	BSW7/16	20,10 ○	14	30	11
BSW5/32	15,70 ○	32	20	7	BSW1/2	24,80 ○	12	38	14
BSW3/16	15,70 ●	24	20	7	BSW9/16	26,70 ○	12	38	14
BSW7/32	17,10 ○	24	20	7	BSW5/8	32,00 ●	11	45	18
BSW1/4	14,10 ●	20	20	7	BSW3/4	33,30 ○	10	45	18
BSW5/16	15,70 ●	18	25	9	BSW1	46,40 ○	8	55	22
BSW3/8	18,90 ●	16	30	11	—	—	—	—	—

## HSS-SCHNEIDEISEN



**G** Whitworth-Rohrgewinde  
**HSS**  
**DIN EN 24231**  
 Schälanschnitt beidseitig  
 G. Whitworth Rohrgewinde 55°  
**PRECI TOOL**  
**LZ**

Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140320	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing



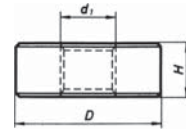
### Kat.-Nr. 140320 Schneideisen

d <sub>1</sub> Zoll	140320	d <sub>1</sub> mm	P Gänge/Zoll	D mm	H mm	d <sub>1</sub> Zoll	140320	d <sub>1</sub> mm	P Gänge/Zoll	D mm	H mm
G1/8	18,45 ●	9,73	28	30	11	G5/8	37,05 ●	22,91	14	55	16
G1/4	18,90 ●	13,16	19	38	10	G3/4	42,05 ●	26,44	14	55	16
G3/8	26,10 ●	16,66	19	45	14	G7/8	55,65 ○	30,20	14	65	18
G1/2	25,40 ●	20,96	14	45	14	G1	56,90 ●	33,25	11	65	18

## HSS-SCHNEIDEISEN



Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140400	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing



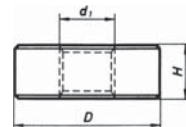
### Kat.-Nr. 140400 Schneideisen

d <sub>1</sub> Zoll	140400	P Gänge/Zoll	D mm	H mm	d <sub>1</sub> Zoll	140400	P Gänge/Zoll	D mm	H mm
1	81,90 ○	12	65	25	3/8	38,80 ●	18	45	14
1/16	30,10 ○	27	25	9	1/2	38,80 ●	14	45	18
1/8	28,90 ●	27	30	11	3/4	64,00 ●	14	55	22
1/4	29,40 ●	18	38	14	1.1/4	115,00 ○	12	75	26

## HSS-SCHNEIDEISEN



Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140450	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing



Schälanschnitt beidseitig ab Größe 5-40.

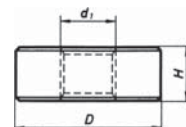
### Kat.-Nr. 140450 Schneideisen

d <sub>1</sub> Zoll	140450	d <sub>1</sub> mm	P Gänge/ Zoll	D mm	H mm	d <sub>1</sub> Zoll	140450	d <sub>1</sub> mm	P Gänge/ Zoll	D mm	H mm
4-40	15,60 ●	2,85	40	16	5	3/8-16	17,70 ●	9,53	16	30	11
5-40	15,60 ○	3,18	40	20	5	7/16-14	18,30 ●	11,11	14	30	11
6-32	14,80 ●	3,51	32	20	7	1/2-13	22,30 ●	12,70	13	38	14
8-32	14,20 ●	4,17	32	20	7	5/8-11	29,50 ●	15,88	11	45	18
10-24	14,20 ○	4,83	24	20	7	3/4-10	30,10 ●	19,05	10	45	18
12-24	15,30 ○	5,49	24	20	7	1-8	43,90 ○	25,40	8	55	22
1/4-20	13,30 ●	6,35	20	20	7	1.1/4-7	73,00 ○	31,75	7	65	25
5/16-18	15,10 ●	7,94	18	25	9	1.1/2-6	111,00 ○	38,10	6	75	30

## HSS-SCHNEIDEISEN



Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140480	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing



### Kat.-Nr. 140480 Schneideisen

d <sub>1</sub> Zoll	140480	d <sub>1</sub> mm	P Gänge/ Zoll	D mm	H mm	d <sub>1</sub> Zoll	140480	d <sub>1</sub> mm	P Gänge/ Zoll	D mm	H mm
10-32	13,50 ●	4,83	32	20	7	1/2-20	22,30 ●	12,70	20	38	10
12-28	15,30 ○	5,49	28	20	7	9/16-18	22,30 ●	14,29	18	38	10
1/4-28	13,30 ●	6,35	28	20	7	5/8-18	29,50 ●	15,88	18	45	14
5/16-24	15,10 ●	7,94	24	25	9	3/4-16	29,50 ●	19,05	16	45	14
3/8-24	17,70 ●	9,53	24	30	11	7/8-14	40,00 ○	22,23	14	55	16
7/16-20	18,30 ●	11,11	20	30	11	1-12	42,00 ○	25,40	12	55	16

Symbol-Erklärung: ● = Lagerstandard, 98%ige Lieferbereitschaft  
○ = Lieferung ab Werkslager  
+ = Preise ausschließlich Transport und Verpackungskosten

Hinweis:  
Stückpreis bei Abnahme der angegebenen Menge  
pro Katalognummer und Größe

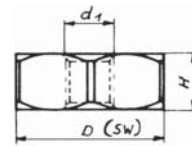
# HSS-SECHSKANT-SCHNEIDEISEN (Schneidmuttern)



**M**  
Metrisches Gewinde
**HSS**
**DIN 382**

**DIN 13 6g**
**LZ**

Kat.-Nr.	<b>P</b> Stahl N/mm <sup>2</sup>	<b>N</b> NE- Werkstoffe
140500	<800	Al <10% Si Kupfer/Messing




## Kat.-Nr. 140500 Sechskant-Schneideisen

d <sub>1</sub> mm	<b>140500</b>	P mm	D mm	H mm
<b>M3</b>	<b>12,10</b> ○	0,50	18	5
<b>M4</b>	<b>11,80</b> ○	0,70	18	5
<b>M5</b>	<b>11,60</b> ●	0,80	18	7
<b>M6</b>	<b>11,60</b> ●	1,00	18	7
<b>M8</b>	<b>12,40</b> ●	1,25	21	9
<b>M10</b>	<b>15,60</b> ●	1,50	27	11
<b>M12</b>	<b>20,60</b> ●	1,75	36	14
<b>M14</b>	<b>21,10</b> ○	2,00	36	14

d <sub>1</sub> mm	<b>140500</b>	P mm	D mm	H mm
<b>M16</b>	<b>26,60</b> ●	2,00	41	18
<b>M18</b>	<b>27,60</b> ○	2,50	41	18
<b>M20</b>	<b>27,60</b> ●	2,50	41	18
<b>M22</b>	<b>40,50</b> ○	2,50	50	22
<b>M24</b>	<b>40,50</b> ○	3,00	50	22
<b>M27</b>	<b>63,20</b> ○	3,00	60	25
<b>M30</b>	<b>63,20</b> ○	3,50	60	25
—	—	—	—	—

# HSS-GEWINDE-ROLLEISEN



**M**  
Metrisches Gewinde
**HSS**

**DIN 13 6g**
**LZ**

Kat.-Nr.	<b>P</b> Stahl N/mm <sup>2</sup>
140560	<900
140580	<900



### Werkstückvorbereitung:

Das zu rollende Werkstück ist auf den Vorbearbeitungs- $\phi$  herzustellen. Dieser ist wegen der Verschiedenheit der walzbaren Werkstoffe Richtwert und wird, wenn erforderlich, in Schritten von 0,01 mm vergrößert, bis das Gewinde voll ausgebildet ist. Eine weitere Durchmesservergrößerung würde das Werkzeug infolge Überbelastung schädigen.

### Rollgeschwindigkeit:

Wir empfehlen eine Rollgeschwindigkeit von 20 bis 50 m/min. Buntmetalle sind im oberen, Automatenstähle im mittleren und schwer bearbeitbare Stähle im unteren Schnittgeschwindigkeitsbereich zu rollen. Genügende Schmierung mit Schneidöl ist erforderlich.

### Rollbare Werkstoffe

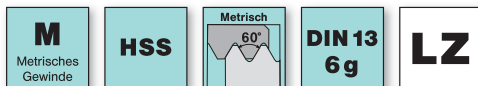
JBO-Gewinderolleisen sind geeignet für kaltverformbare Werkstoffe mit einer Mindestdehnung von ca. 8% und bis ca. 900 N/mm<sup>2</sup> Festigkeit. Das Werkstück muss eine Fase von 15 - 20° erhalten, damit das Roheisen leicht anrollt. Fase und Vorbereitungs- $\phi$  müssen schlagfrei rundlaufen.

## Kat.-Nr. 140560 Gewinde-Rolleisen starr

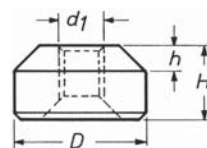
## Kat.-Nr. 140580 Gewinde-Rolleisen verstellbar

Gewinde	<b>140560</b>	<b>140580</b>	Ø×Höhe mm	P mm	Werk- stück-Ø mm
<b>M1,6</b>	<b>34,20</b> ○	<b>41,30</b> ○	12×6	0,35	1,31
<b>M1,7</b>	<b>34,20</b> ○	<b>41,30</b> ○	12×6	0,35	1,42
<b>M1,8</b>	<b>34,20</b> ○	<b>41,30</b> ○	12×6	0,35	1,52
<b>M2</b>	<b>34,20</b> ○	<b>41,30</b> ○	12×6	0,40	1,67
<b>M2,2</b>	<b>40,10</b> ○	<b>49,30</b> ○	12/16×8	0,45	1,84
<b>M2,3</b>	<b>40,10</b> ○	<b>49,30</b> ○	12×6	0,40	1,98
<b>M2,5</b>	<b>40,10</b> ○	<b>49,30</b> ○	12/16×8	0,45	2,13

Gewinde	<b>140560</b>	<b>140580</b>	Ø×Höhe mm	P mm	Werk- stück-Ø mm
<b>M2,6</b>	<b>40,10</b> ○	<b>49,30</b> ○	12/16×8	0,45	2,25
<b>M3</b>	<b>55,20</b> ○	<b>67,10</b> ○	21,5/23×11	0,50	2,60
<b>M3,5</b>	<b>55,20</b> ○	<b>67,10</b> ○	21,5/23×11	0,60	3,03
<b>M4</b>	<b>55,20</b> ●	<b>67,10</b> ○	21,5/23×11	0,70	3,46
<b>M4,5</b>	<b>70,30</b> ○	<b>84,00</b> ○	25×13	0,75	3,93
<b>M5</b>	<b>70,30</b> ●	<b>84,00</b> ●	25×13	0,80	4,39
<b>M6</b>	<b>78,20</b> ○	<b>94,50</b> ●	29,5/30×16	1,00	5,25



Kat.-Nr.	P Stahl N/mm <sup>2</sup>	N NE- Werkstückstoffe
140600	<800	Al < 10% Si Kupfer/Messing



### Ausführung:

Die Anschnittseite ist konisch abgeschrägt, dadurch sind die Sparräume noch offen, wenn das Schneideisen am Werkstück anliegt. Die Späne laufen immer frei ab. Mit Anbohrungen und Kerbe am Umfang, zur Arretierung im Automaten.

### Verwendung:

Zum Gewindeschneiden auf Automaten und wenn das Gewinde bis dicht an einen Bund geschnitten werden muss.

## Kat.-Nr. 140600 Automaten-Schneideisen Glockenform

d <sub>1</sub> ×D×H mm	140600	P mm	d <sub>1</sub> ×D×H mm	140600	P mm
M2×16×8	23,10 ○	0,40	M5×16×9,5	19,40 ○	0,80
M2,5×16×8	22,40 ○	0,45	M5×20×9,5	20,50 ○	0,80
M3×16×8	20,50 ○	0,50	M6×16×9,5	20,20 ○	1,00
M3,5×16×9,5	23,70 ○	0,60	M6×20×9,5	20,50 ○	1,00
M4×16×9,5	20,00 ○	0,70	M8×25×14	26,60 ○	1,25
M4×20×9,5	21,60 ○	0,70	—	—	—

## SCHNEIDEISENHALTER



DIN 225

### Ausführung:

Gehäuse aus Druckguss. Mit gehärteten Schrauben zur Befestigung des Schneideisens. Griffe aus Automatenstahl verzinkt.

### Verwendung:

Zur Aufnahme runder Schneideisen nach DIN 223.



## Kat.-Nr. 148800 Schneideisenhalter Standard

d <sub>1</sub> ×h mm	148800	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> ×h mm	148800	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> ×h mm	148800	l <sub>1</sub> mm
16×5	2,35 ●	175	38×14	5,22 ●	315	65×25	17,85 ●	620
20×5	2,47 ●	190	45×14	7,86 ●	450	75×20	42,90 ●	820
20×7	2,47 ●	190	45×18	7,86 ●	450	75×30	42,90 ○	820
25×9	2,66 ●	220	55×16	10,85 ●	510	90×36	50,85 ●	900
30×11	3,82 ●	270	55×22	10,85 ●	510	—	—	—
38×10	5,22 ●	315	65×18	17,85 ●	620	—	—	—