



V-TAPS

Fortschrittliche Gewindebohrlösungen

Metrisch

V-TAPS

Fortschrittliche Gewindebohrlösungen

Vargus stellt die neue Produktlinie, V-Taps, für fortschrittlicher Gewindebohrlösungen vor.

Eigenschaften & Vorteile:

- Deckt die gängigsten Gewindenormen ab:
 - ISO Metrisch
 - American UN
 - **BSP (G)** **NEU**
 - **NPT** **NEU**
- Enthält verschiedene Geometrien in verschiedenen Ausführungen:
 - Gerade genutet mit Schälanschnitt
 - Spiralnuten
 - Geradegenutet
 - Gewindeformer
- Geeignet für Sacklock- und Durchgangsloch Bohrungen
- Werkzeuge sind für die Bearbeitung einer Vielzahl von Materialien ausgelegt
- 3 verschiedene Beschichtungen:
 - **VHB** - Schwarze Oxidbeschichtung
 - **VHN** - TiN-beschichtet
 - **VHC** - TiCN-beschichtet
- Erhältlich in JIS (Japanische Industriennorm)



Bestellnummernsystem.....3
 Schneidwerkzeugabmessungen nach ISO 133994
 Symbollegende5

Gewindebohrer, Gerade genutet mit Schälanschnitt

ISO Metrisch (M).....6
 ISO Metrisch (MF)7
 American UN (UNC).....8
 American UN (UNF).....9
 BSP (G) **NEU**10

Gewindebohrer, Spiralgenutet

ISO Metrisch (M).....11
 ISO Metrisch (MF)12
 American UN (UNC).....13
 American UN (UNF).....14
 BSP (G) **NEU**15

Gewindebohrer, Gerade genutet

ISO Metrisch (M).....16
 NPT **NEU**17

Gewindeformer

ISO Metrisch (M).....18

Gewindebohrer, JIS (Japanischer Industriestandards)

Gerade genutet mit Schälanschnitt - ISO metrisch19
 SSpiral genutet - ISO metrisch20
 Empfohlene Beschichtung, Schnittwerte Vc [m/min]
 und Vorschub f [mm/U].....21
 Gewindedurchmesser23

Bestellnummernsystem

VT	M	10x1.5	-	SP	-	6H	-	DIN371	-	VHB
1	2	3		4		5		6		7

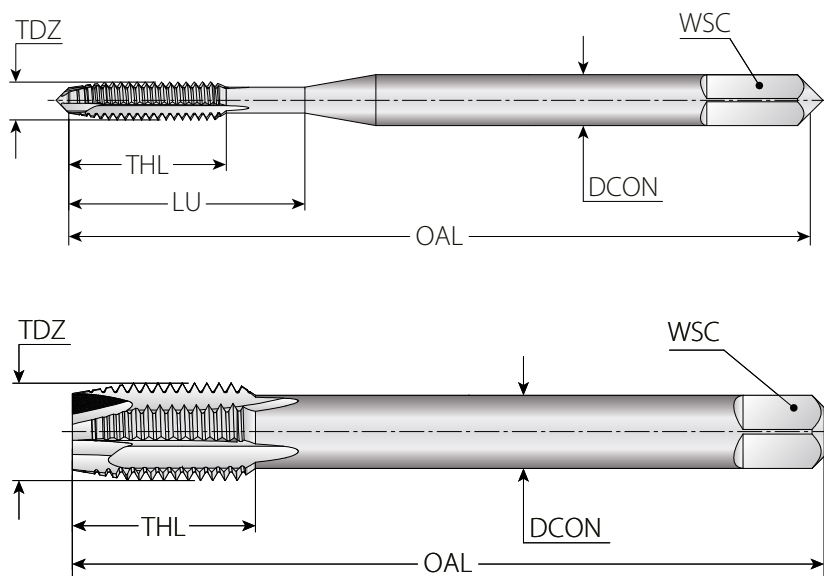
1 - Werkzeug Typ	2 - Gewindefspezifikationen	3 - Gewindegröße	4 - Geometrie	5 - Präzisionsklasse
VT - Vargus Gewindebohrer	M - ISO metrisch DIN13 MF - ISO metrisch Feingewinde DIN13 UNC - ASME B1.1 UNF - ASME B1.1 BSP (G) - DIN ISO 228-1 NPT - ASA B2.1	Nominaler Durchmesser x Steigung	SP - Schälanschnitt SF - Spiralgenutet ST - Geradegenutet FM - Gewindeformer	6H/ISO2 - ISO Teilungsdurchmesser Toleranzzone (hoher Grundkreisdurchmesser) 6HX - Flankendurchmesser- Toleranzzone (mit vergrößertem Flankendurchmesser) 2B - Internes Zoll-UN-Gewinde, mittlere Passform
6 - Schaft	7 - Beschichtung			
DIN 371 DIN 374 DIN 376 DIN 2174 DIN 5156 JIS B-4430	VHB - HSS-E mit schwarzer Oxidbeschichtung VHC - HSS-E, TiCN-beschichtet VHN - HSS-E, TiN beschichtet (HSS-E PM mit TiN Beschichtung nur für Gewindeformer erhältlich)			

Schneidwerkzeugabmessungen nach ISO 13399

Vargus definiert die **neue V-Taps-Linie gemäß der Norm ISO 13399**.

Nachfolgend finden Sie eine Liste der Abmessungen, die in diesem Katalog verwendet werden.

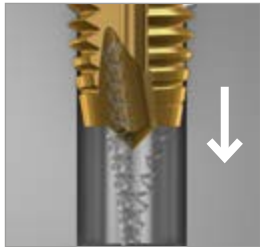
ISO-13399 ist ein internationaler technischer Standard für die computerinterpretierbare Darstellung und den Austausch von Zerspanungswerkzeugen und Werkzeughaltern. Ziel ist es, ein System bereitzustellen, das einen neutralen Dateiaustausch ermöglicht und eine Grundlage für die Implementierung und gemeinsame Nutzung von Produktdatenbanken und Archivierung bietet.



Abmessung nach ISO 13399	Beschreibung
TDZ	Gewindedurchmesser
TP	Steigung/Teilung
DCON	Schaftdurchmesser
OAL	Gesamtlänge
THL	Gewindelänge
LU	Nutzlänge
WSC	Spannweite
SG	DIN Standard
PHD	Vorbohrdurchmesser
NOF	Anzahl der Schneiden
TCS	Fasentypen

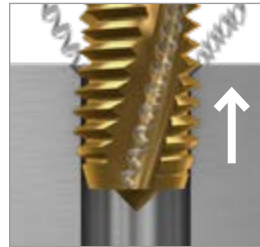
Werkzeuggeometrie

Geradgenutet mit Schälanschnitt (SP)



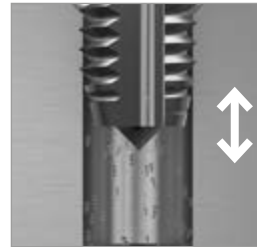
P M K N

Spiral genutet (SF)



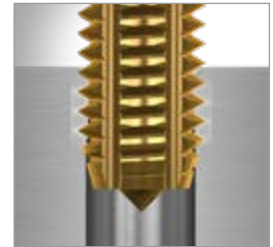
P M K N

Gerade genutet (ST)



K

Gewindeformer (FM)



P M N

Gewindeformtyp

M

Metrisch

UNC

Einheitlich

BSP(G)

BSPT

MF

Metrisch
fein

UNF

Einheitlich
fein

NPT

NPT

Gewindeganwendungen



Durchgangsbohrung



Sackloch

Grundlegende Standardgruppe

DIN
371/374

DIN-Gewindenorm (basierend auf dem Größenbereich)
DIN 371 bei $\varnothing \leq 10$ mm / DIN 374 bei $\varnothing \geq 12$ mm

DIN
376

DIN 376 –
Gewindenorm M

DIN
5156

Maschinen-
gewindebohrer
für Rohrgewinde

DIN
371/376

DIN-Gewindenorm (basierend auf dem Größenbereich)
DIN 371 bei $\varnothing \leq 10$ mm / DIN 376 bei $\varnothing \geq 12$ mm

DIN
2174

DIN 2174 –
Gewindeformernorm

JIS
B-4430

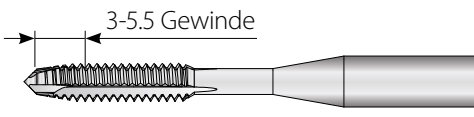
JIS - Japanische
Industrienorm

DIN
374

DIN 376 -
Gewindenorm - MF

Fasentypen

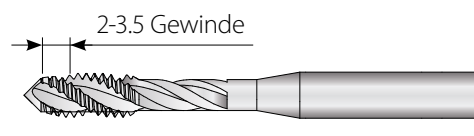
B
3.5-5.5



Form B

Langer Anschnitt, 3,5-5 x Gewindegänge, für alle Durchgangsbohrungen und tiefe Gewindebohrungen

C
2-3.5



Form C

Mittlerer Anschnitt, 2-3,5 x Gewindegänge, für Sacklochbohrungen, allgemein für Aluminium und Grauguss

Substrat

HSS

Hochleistungs-
schnellstahl

HSS-E
PM

Hochleistungsschnellstahl
mit Kobaltlegierung im HIP
Verfahren hergestellt

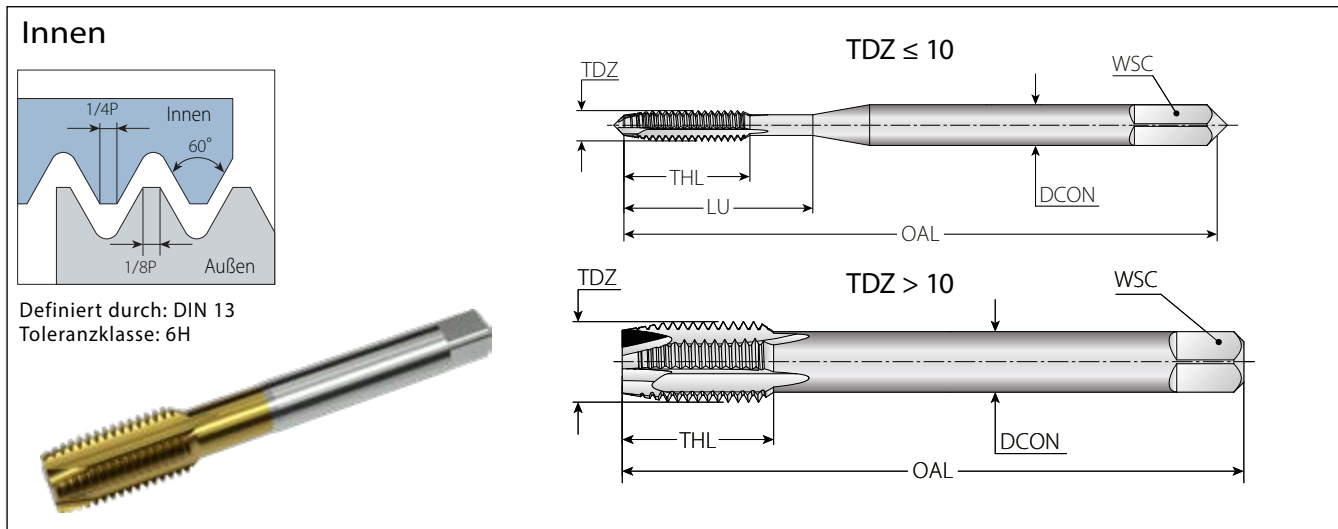
HSS-E

Hochleistungsschnellstahl
mit Kobaltlegierung
zwischen 5-8%

Verhältnis der nutzbaren Länge zum Durchmesser

2.5xTDZ

Verhältnis von nutzbarer
Werkzeugtiefe zu Durchmesser



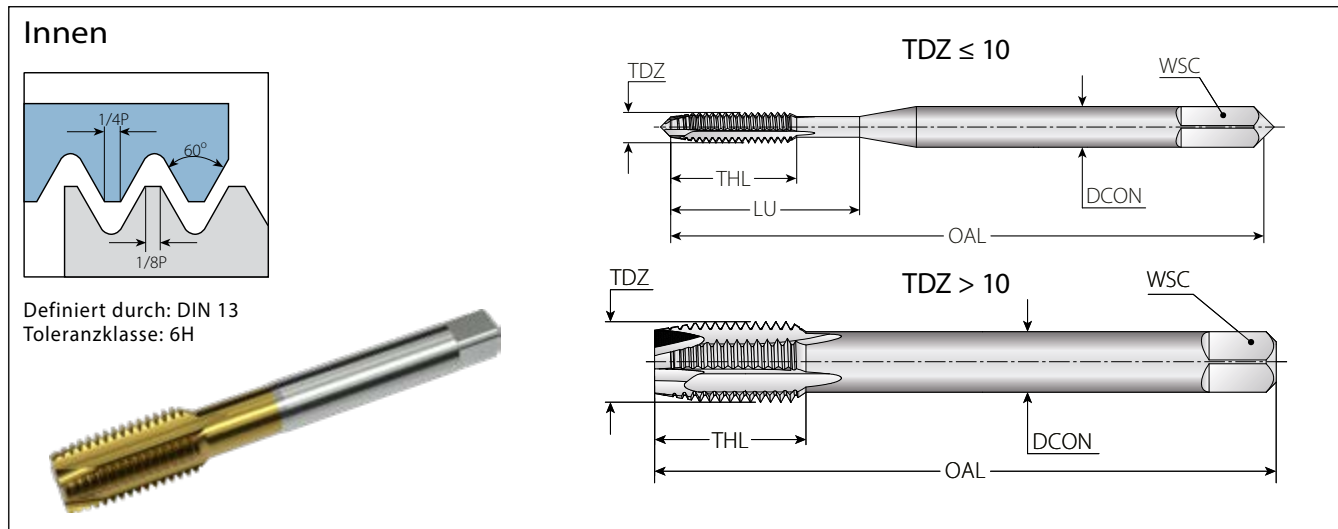
Definiert durch: DIN 13
Toleranzklasse: 6H



Gewindebohrer, Gerade genutet mit **Schälanschnitt**

M	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorbordurchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
M2	0.40	VT-M2x0.4-SP-6H-DIN371-...	2.80	45	8	9	2.10	371	1.60	2	B	•	•	•
M2.5	0.45	VT-M2.5x0.45-SP-6H-DIN371-...	2.80	50	9	10	2.10		2.05	2	B	•	•	•
M3	0.50	VT-M3x0.5-SP-6H-DIN371-...	3.50	56	11	18	2.70		2.50	3	B	•	•	•
M4	0.70	VT-M4x0.7-SP-6H-DIN371-...	4.50	63	13	19	3.40		3.30	3	B	•	•	•
M5	0.80	VT-M5x0.8-SP-6H-DIN371-...	6.00	70	16	25	4.90		4.20	3	B	•	•	•
M6	1.00	VT-M6x1-SP-6H-DIN371-...	6.00	80	19	30	4.90		5.00	3	B	•	•	•
M8	1.25	VT-M8x1.25-SP-6H-DIN371-...	8.00	90	22	34	6.20		6.80	3	B	•	•	•
M10	1.50	VT-M10x1.5-SP-6H-DIN371-...	10.00	100	24	40	8.00	8.50	3	B	•	•	•	
M12	1.75	VT-M12x1.75-SP-6H-DIN376-...	9.00	110	28	-	7.00	376	10.20	3	B	•	•	•
M14	2.00	VT-M14x2-SP-6H-DIN376-...	11.00	110	30	-	9.00		12.00	3	B	•	•	•
M16	2.00	VT-M16x2-SP-6H-DIN376-...	12.00	110	32	-	9.00		14.00	3	B	•	•	•
M18	2.50	VT-M18x2.5-SP-6H-DIN376-...	14.00	125	36	-	11.00		15.50	4	B	•	•	•
M20	2.50	VT-M20x2.5-SP-6H-DIN376-...	16.00	140	36	-	12.00		17.50	4	B	•	•	•

• Auf Lager



Definiert durch: DIN 13
Toleranzklasse: 6H

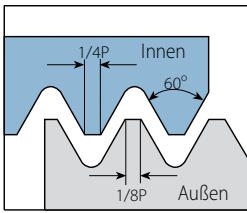


Gewindebohrer, Gerade genutet mit Schälanschnitt

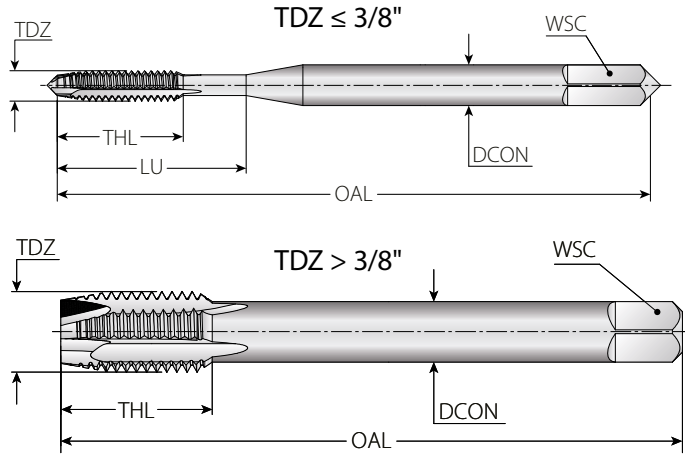
M fein	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorböhr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
MF4	0.50	VT-MF4x0.5-SP-6H-DIN371-...	4.50	63	12	19	3.40	371	3.50	3	B	•	•	•
MF5	0.50	VT-MF5x0.5-SP-6H-DIN371-...	6.00	70	12	25	4.90		4.50	3	B	•	•	•
MF6	0.50	VT-MF6x0.5-SP-6H-DIN371-...	6.00	80	15	30	4.90		5.50	3	B	•	•	•
MF6	0.75	VT-MF6x0.75-SP-6H-DIN371-...	6.00	80	15	30	4.90		6.20	3	B	•	•	•
MF8	1.00	VT-MF8x1-SP-6H-DIN371-...	8.00	90	22	34	6.20		7.00	3	B	•	•	•
MF10	1.00	VT-MF10x1-SP-6H-DIN371-...	10.00	90	20	36	8.00		9.00	3	B	•	•	•
MF10	1.25	VT-MF10x1.25-SP-6H-DIN371-...	10.00	100	24	40	8.00		8.80	3	B	•	•	•
MF12	1.00	VT-MF12x1-SP-6H-DIN374-...	9.00	100	22	-	7.00	374	11.00	3	B	•	•	•
MF12	1.25	VT-MF12x1.25-SP-6H-DIN374-...	9.00	100	22	-	7.00		10.80	3	B	•	•	•
MF14	1.25	VT-MF14x1.25-SP-6H-DIN374-...	11.00	100	22	-	9.00		12.80	3	B	•	•	•
MF16	1.50	VT-MF16x1.5-SP-6H-DIN374-...	12.00	100	22	-	9.00		14.50	3	B	•	•	•
MF18	1.50	VT-MF18x1.5-SP-6H-DIN374-...	14.00	110	26	-	11.00		16.50	4	B	•	•	•
MF20	1.50	VT-MF20x1.5-SP-6H-DIN374-...	16.00	125	26	-	12.00		18.50	4	B	•	•	•

• Auf Lager

Innen



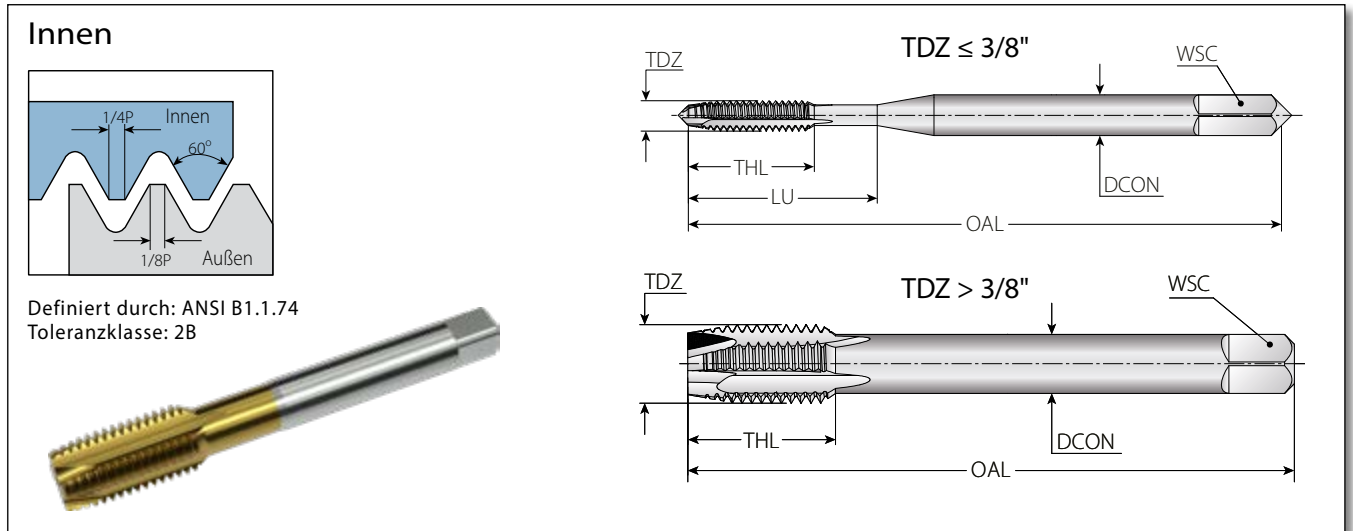
Definiert durch: ANSI B1.1.74
Toleranzklasse: 2B



Gewindebohrer, Gerade genutet mit Schälanschnitt

UNC	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorbordurchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TPI	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
Nr. 4	40	VT-UNC4x40-SP-2B-DIN371-...	3.50	56	11	17	2.70	371	2.30	2	B	•	•	•
Nr. 5	40	VT-UNC5x40-SP-2B-DIN371-...	3.50	56	11	18	2.70		2.60	3	B	•	•	•
Nr. 6	32	VT-UNC6x32-SP-2B-DIN371-...	4.00	56	12	18	3.00		2.85	3	B	•	•	•
Nr. 8	32	VT-UNC8x32-SP-2B-DIN371-...	4.50	63	13	21	3.40		3.50	3	B	•	•	•
Nr. 10	24	VT-UNC10x24-SP-2B-DIN371-...	6.00	70	16	25	4.90		3.90	3	B	•	•	•
Nr. 12	24	VT-UNC12x24-SP-2B-DIN371-...	6.00	80	19	30	4.90		4.50	3	B	•	•	•
1/4"	20	VT-UNC1/4x20-SP-2B-DIN371-...	7.00	80	19	31	5.50		5.20	3	B	•	•	•
5/16"	18	VT-UNC5/16x18-SP-2B-DIN371-...	8.00	90	22	34	6.20		6.60	3	B	•	•	•
3/8"	16	VT-UNC3/8x16-SP-2B-DIN371-...	9.00	90	22	39	7.00		8.00	3	B	•	•	•
7/16"	14	VT-UNC7/16x14-SP-2B-DIN376-...	8.00	100	25	-	6.20		9.40	3	B	•	•	•
1/2"	13	VT-UNC1/2x13-SP-2B-DIN376-...	9.00	110	28	-	7.00	10.75	3	B	•	•	•	
9/16"	12	VT-UNC9/16x12-SP-2B-DIN376-...	11.00	110	30	-	9.00	12.25	3	B	•	•	•	
5/8"	11	VT-UNC5/8x11-SP-2B-DIN376-...	12.00	110	33	-	9.00	13.50	3	B	•	•	•	
3/4"	10	VT-UNC3/4x10-SP-2B-DIN376-...	14.00	125	38	-	11.00	16.50	4	B	•	•	•	
7/8"	9	VT-UNC7/8x9-SP-2B-DIN376-...	18.00	140	41	-	14.50	19.50	4	B	•	•	•	
1"	8	VT-UNC1x8-SP-2B-DIN376-...	18.00	160	47	-	14.50	22.25	4	B	•	•	•	

• Auf Lager

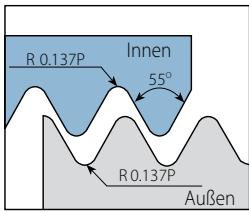


Gewindebohrer, Gerade genutet mit Schälanschnitt

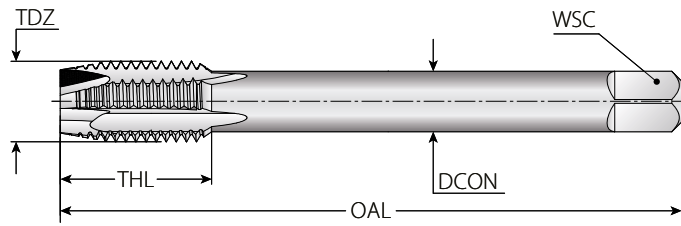
UNF	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorböhr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TPI	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
Nr. 4	48	VT-UNF4x48-SP-2B-DIN371-...	3.50	56	11	17	2.70	371	2.40	2	B	•	•	•
Nr. 5	44	VT-UNF5x44-SP-2B-DIN371-...	3.50	56	11	18	2.70		2.70	3	B	•	•	•
Nr. 6	40	VT-UNF6x40-SP-2B-DIN371-...	4.00	56	12	18	3.00		3.00	3	B	•	•	•
Nr.8	36	VT-UNF8x36-SP-2B-DIN371-...	4.50	63	13	21	3.40		3.50	3	B	•	•	•
Nr.10	32	VT-UNF10x32-SP-2B-DIN371-...	6.00	70	16	25	4.90		4.10	3	B	•	•	•
Nr.12	28	VT-UNF12x28-SP-2B-DIN371-...	6.00	80	19	30	4.90		4.70	3	B	•	•	•
1/4"	28	VT-UNF1/4x28-SP-2B-DIN371-...	7.00	80	19	31	5.50		5.50	3	B	•	•	•
5/16"	24	VT-UNF5/16x24-SP-2B-DIN371-...	8.00	90	22	34	6.20		6.90	3	B	•	•	•
3/8"	24	VT-UNF3/8x24-SP-2B-DIN371-...	9.00	90	22	39	7.00		8.50	3	B	•	•	•
7/16"	20	VT-UNF7/16x20-SP-2B-DIN374-...	8.00	100	21	-	6.20		9.90	3	B	•	•	•
1/2"	20	VT-UNF1/2x20-SP-2B-DIN374-...	9.00	100	22	-	7.00	11.50	3	B	•	•	•	
9/16"	18	VT-UNF9/16x18-SP-2B-DIN374-...	11.00	100	22	-	9.00	12.90	3	B	•	•	•	
5/8"	18	VT-UNF5/8x18-SP-2B-DIN374-...	12.00	110	32	-	9.00	14.50	4	B	•	•	•	
3/4"	16	VT-UNF3/4x16-SP-2B-DIN374-...	14.00	125	37	-	11.00	17.50	4	B	•	•	•	
7/8"	14	VT-UNF7/8x14-SP-2B-DIN374-...	18.00	125	38	-	14.50	20.40	4	B	•	•	•	
1"	12	VT-UNF1x12-SP-2B-DIN374-...	20.00	140	38	-	16.00	23.25	4	B	•	•	•	

• Auf Lager

Innen



Definiert durch: DIN ISO 228-1 Toleranzklasse: Mittel



BSP (G)

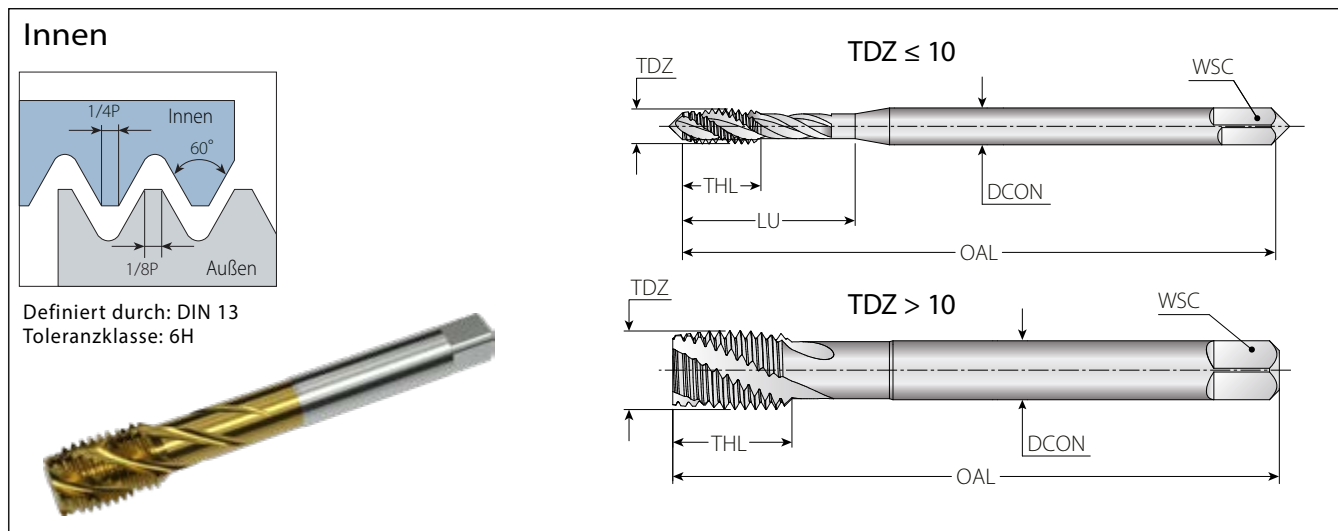
DIN 5156
 B 3.5-5.5
HSS-E

P
M
K
N

Gewindebohrer, Gerade genutet mit Schälanschnitt

BSP (G)	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm				DIN	Vorbohr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung	
TDZ	TPI	Innen	DCON	OAL	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	
1/8"	28	VT-G1/8x28-SP-DIN5156-...	7	90	20	DIN5156	8.8	3	B	•	•	
1/4"	19	VT-G1/4x19-SP-DIN5156-...	11	100	22		9.0	3	B	•	•	
3/8"	19	VT-G3/8x19-SP-DIN5156-...	12	100	22		9.0	4	B	•	•	
1/2"	14	VT-G1/2x14-SP-DIN5156-...	16	125	25		12.0	4	B	•	•	
5/8"	14	VT-G5/8x14-SP-DIN5156-...	18	125	25		14.5	4	B	•	•	
3/4"	14	VT-G3/4x14-SP-DIN5156-...	20	140	28		16.0	4	B	•	•	
1"	11	VT-G1x11-SP-DIN5156-...	25	160	36		20.0	5	B	•	•	

• Auf Lager

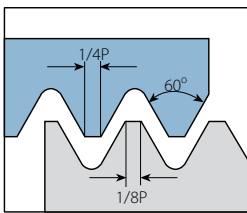


Gewindebohrer, Spiralgenutet

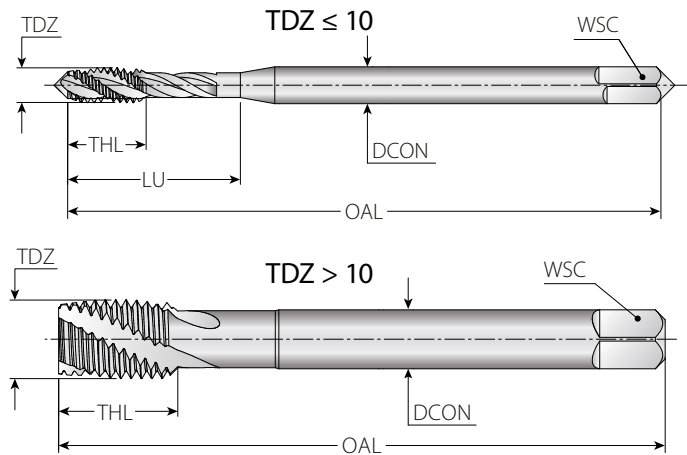
M	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorböhr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
M2	0.40	VT-M2x0.4-SF-6H-DIN371-...	2.80	45	8	9	2.10	371	1.60	3	C	•	•	•
M2.5	0.45	VT-M2.5x0.45-SF-6H-DIN371-...	2.80	50	9	10	2.10		2.05	3	C	•	•	•
M3	0.50	VT-M3x0.5-SF-6H-DIN371-...	3.50	56	11	18	2.70		2.50	3	C	•	•	•
M4	0.70	VT-M4x0.7-SF-6H-DIN371-...	4.50	63	13	19	3.40		3.30	3	C	•	•	•
M5	0.80	VT-M5x0.8-SF-6H-DIN371-...	6.00	70	16	25	4.90		4.20	3	C	•	•	•
M6	1.00	VT-M6x1-SF-6H-DIN371-...	6.00	80	19	30	4.90		5.00	3	C	•	•	•
M8	1.25	VT-M8x1.25-SF-6H-DIN371-...	8.00	90	22	36	6.20		6.80	3	C	•	•	•
M10	1.50	VT-M10x1.5-SF-6H-DIN371-...	10.00	100	24	40	8.00		8.50	3	C	•	•	•
M12	1.75	VT-M12x1.75-SF-6H-DIN376-...	9.00	110	28	-	7.00	10.20	3	C	•	•	•	
M14	2.00	VT-M14x2-SF-6H-DIN376-...	11.00	110	30	-	9.00	12.00	3	C	•	•	•	
M16	2.00	VT-M16x2-SF-6H-DIN376-...	12.00	110	32	-	9.00	14.00	4	C	•	•	•	
M18	2.50	VT-M18x2.5-SF-6H-DIN376-...	14.00	125	34	-	11.00	15.50	4	C	•	•	•	
M20	2.50	VT-M20x2.5-SF-6H-DIN376-...	16.00	140	34	-	12.00	17.50	4	C	•	•	•	

• Auf Lager

Innen



Definiert durch: DIN 13
Toleranzklasse: 6H



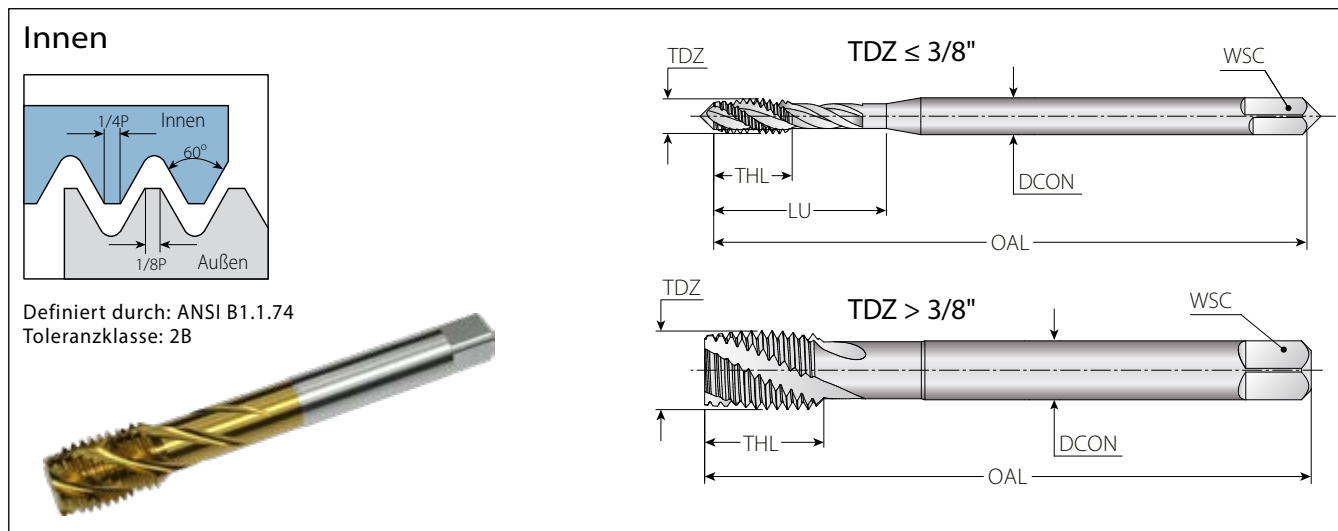
MF DIN 371/374 2.5xTDZ

P M K N

Gewindebohrer, **Spiralgenutet**

M fein	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorbordurchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
MF4	0.50	VT-MF4x0.5-SF-6H-DIN371-...	4.50	63	10	19	3.40	371	3.50	3	C	•	•	•
MF5	0.50	VT-MF5x0.5-SF-6H-DIN371-...	6.00	70	12	25	4.90		4.50	3	C	•	•	•
MF6	0.50	VT-MF6x0.5-SF-6H-DIN371-...	6.00	80	14	30	4.90		5.50	3	C	•	•	•
MF6	0.75	VT-MF6x0.75-SF-6H-DIN371-...	6.00	80	14	30	4.90		5.20	3	C	•	•	•
MF8	1.00	VT-MF8x1-SF-6H-DIN371-...	8.00	90	22	36	6.20		7.00	3	C	•	•	•
MF10	1.00	VT-MF10x1-SF-6H-DIN371-...	10.00	90	20	39	8.00		9.00	3	C	•	•	•
MF10	1.25	VT-MF10x1.25-SF-6H-DIN371-...	10.00	100	24	40	8.00		8.80	3	C	•	•	•
MF12	1.00	VT-MF12x1-SF-6H-DIN374-...	9.00	100	22	-	7.00	374	11.00	4	C	•	•	•
MF12	1.25	VT-MF12x1.25-SF-6H-DIN374-...	9.00	100	22	-	7.00		10.80	4	C	•	•	•
MF14	1.25	VT-MF14x1.25-SF-6H-DIN374-...	11.00	100	22	-	9.00		12.80	4	C	•	•	•
MF16	1.50	VT-MF16x1.5-SF-6H-DIN374-...	12.00	100	22	-	9.00		14.50	4	C	•	•	•
MF18	1.50	VT-MF18x1.5-SF-6H-DIN374-...	14.00	110	25	-	11.00		16.50	4	C	•	•	•
MF20	1.50	VT-MF20x1.5-SF-6H-DIN374-...	16.00	125	25	-	12.00		18.50	4	C	•	•	•

• Auf Lager

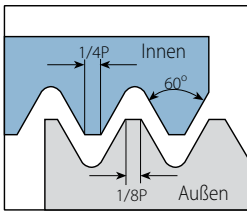


Gewindebohrer, Spiralgenutet

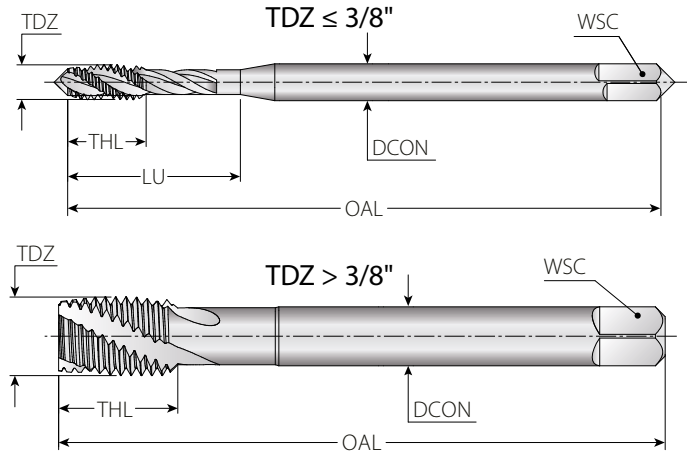
UNC	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorbordurchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TPI	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
Nr. 4	40	VT-UNC4x40-SF-2B-DIN371-...	3.50	56	11	17	2.70	371	2.30	3	C	•	•	•
Nr. 5	40	VT-UNC5x40-SF-2B-DIN371-...	3.50	56	11	18	2.70		2.60	3	C	•	•	•
Nr. 6	32	VT-UNC6x32-SF-2B-DIN371-...	4.00	56	12	18	3.00		2.85	3	C	•	•	•
Nr. 8	32	VT-UNC8x32-SF-2B-DIN371-...	4.50	63	13	21	3.40		3.50	3	C	•	•	•
Nr. 10	24	VT-UNC10x24-SF-2B-DIN371-...	6.00	70	16	25	4.90		3.90	3	C	•	•	•
Nr. 12	24	VT-UNC12x24-SF-2B-DIN371-...	6.00	80	19	30	4.90		4.50	3	C	•	•	•
1/4"	20	VT-UNC1/4x20-SF-2B-DIN371-...	7.00	80	19	31	5.50		5.20	3	C	•	•	•
5/16"	18	VT-UNC5/16x18-SF-2B-DIN371-...	8.00	90	22	36	6.20		6.60	3	C	•	•	•
3/8"	16	VT-UNC3/8x16-SF-2B-DIN371-...	9.00	90	22	42	7.00		8.00	3	C	•	•	•
7/16"	14	VT-UNC7/16x14-SF-2B-DIN376-...	8.00	100	24	-	6.20		9.40	3	C	•	•	•
1/2"	13	VT-UNC1/2x13-SF-2B-DIN376-...	9.00	110	28	-	7.00	10.75	3	C	•	•	•	
9/16"	12	VT-UNC9/16x12-SF-2B-DIN376-...	11.00	110	30	-	9.00	12.25	3	C	•	•	•	
5/8"	11	VT-UNC5/8x11-SF-2B-DIN376-...	12.00	110	32	-	9.00	13.50	4	C	•	•	•	
3/4"	10	VT-UNC3/4x10-SF-2B-DIN376-...	14.00	125	34	-	11.00	16.50	4	C	•	•	•	
7/8"	9	VT-UNC7/8x9-SF-2B-DIN376-...	18.00	140	34	-	14.50	19.50	4	C	•	•	•	
1"	8	VT-UNC1x8-SF-2B-DIN376-...	19.00	160	38	-	14.50	22.25	4	C	•	•	•	

• Auf Lager

Innen



Definiert durch: ANSI B1.1
Toleranzklasse: 2B

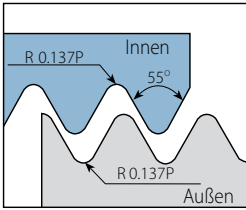


Gewindebohrer, **Spiralgenutet**

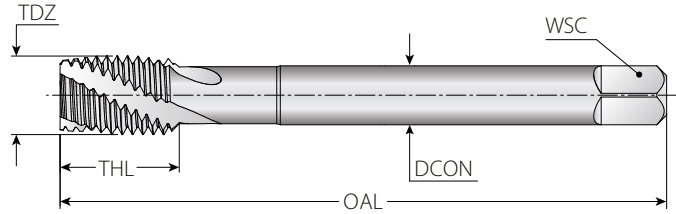
UNF	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorbordurchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung		
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC	VHN
Nr. 4	48	VT-UNF4x48-SF-2B-DIN371-...	3.50	56	11	17	2.70	371	2.40	3	C	•	•	•
Nr. 5	44	VT-UNF5x44-SF-2B-DIN371-...	3.50	56	11	18	2.70		2.70	3	C	•	•	•
Nr. 6	40	VT-UNF6x40-SF-2B-DIN371-...	4.00	56	12	18	3.00		3.00	3	C	•	•	•
Nr. 8	36	VT-UNF8x36-SF-2B-DIN371-...	4.50	63	13	21	3.40		3.50	3	C	•	•	•
Nr. 10	32	VT-UNF10x32-SF-2B-DIN371-...	6.00	70	16	25	4.90		4.10	3	C	•	•	•
Nr. 12	28	VT-UNF12x28-SF-2B-DIN371-...	6.00	80	19	30	4.90		4.70	3	C	•	•	•
1/4"	28	VT-UNF1/4x28-SF-2B-DIN371-...	7.00	80	19	31	5.50		5.50	3	C	•	•	•
5/16"	24	VT-UNF5/16x24-SF-2B-DIN371-...	8.00	90	22	36	6.20		6.90	3	C	•	•	•
3/8"	24	VT-UNF3/8x24-SF-2B-DIN371-...	9.00	90	22	42	7.00		8.50	3	C	•	•	•
7/16"	20	VT-UNF7/16x20-SF-2B-DIN374-...	8.00	100	20	-	6.20		9.90	4	C	•	•	•
1/2"	20	VT-UNF1/2x20-SF-2B-DIN374-...	9.00	100	22	-	7.00	11.50	4	C	•	•	•	
9/16"	18	VT-UNF9/16x18-SF-2B-DIN374-...	11.00	100	22	-	9.00	12.90	4	C	•	•	•	
5/8"	18	VT-UNF5/8x18-SF-2B-DIN374-...	12.00	110	32	-	9.00	14.50	4	C	•	•	•	
3/4"	16	VT-UNF3/4x16-SF-2B-DIN374-...	14.00	125	34	-	11.00	17.50	4	C	•	•	•	
7/8"	14	VT-UNF7/8x14-SF-2B-DIN374-...	18.00	125	38	-	14.50	20.40	4	C	•	•	•	
1"	12	VT-UNF1x12-SF-2B-DIN374-...	18.00	140	28	-	14.50	23.25	4	C	•	•	•	

• I Auf Lager

Innen



Definiert durch: DIN ISO 228-1 Toleranzklasse: Mittel



BSP (G)

DIN 5156

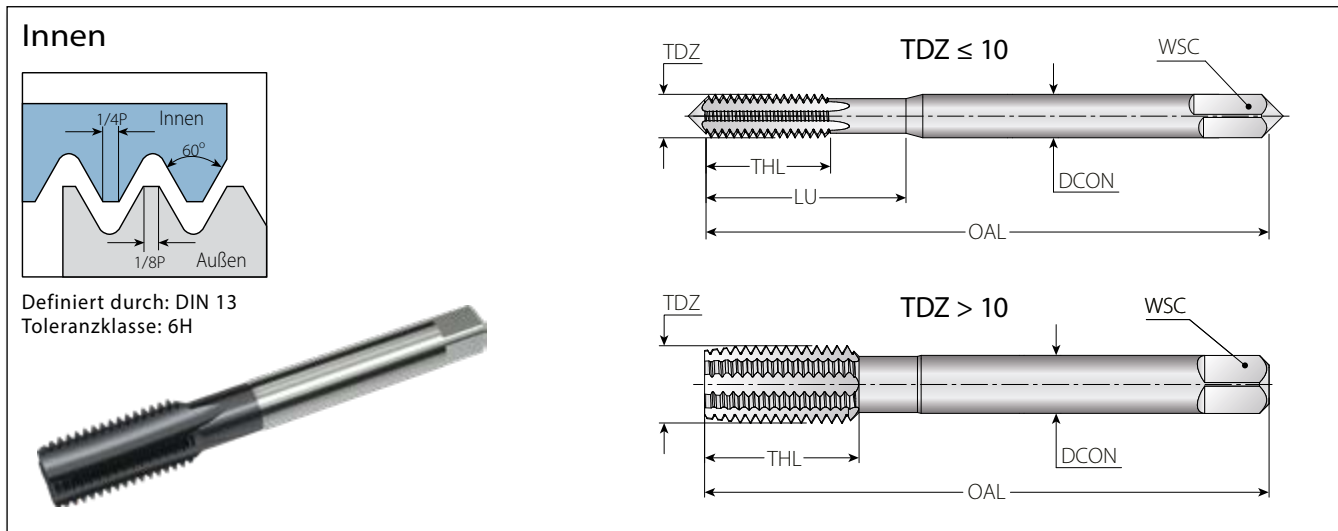
HSS-E

P
M
K
N

Gewindebohrer, Spiralgenutet

BSP (G)	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm				DIN	Vorböhr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung	
			Innen	DCON	OAL	THL (max)					WSC	SG
1/8"	28	VT-G1/8x28-SF-DIN5156-...	7	90	20	5.5	DIN5156	8.8	3	C	•	•
1/4"	19	VT-G1/4x19-SF-DIN5156-...	11	100	22	9.0		11.8	4	C	•	•
3/8 "	19	VT-G3/8x19-SF-DIN5156-...	12	100	22	9.0		15.3	4	C	•	•
1/2"	14	VT-G1/2x14-SF-DIN5156-...	16	125	25	12.0		19.1	4	C	•	•
5/8 "	14	VT-G5/8x14-SF-DIN5156-...	18	125	25	14.5		21.0	4	C	•	•
3/4"	14	VT-G3/4x14-SF-DIN5156-...	20	140	28	16.0		24.6	4	C	•	•
1"	11	VT-G1x11-SF-DIN5156-...	25	160	36	20.0		31.0	5	C	•	•

• IAuf Lager



Definiert durch: DIN 13
Toleranzklasse: 6H

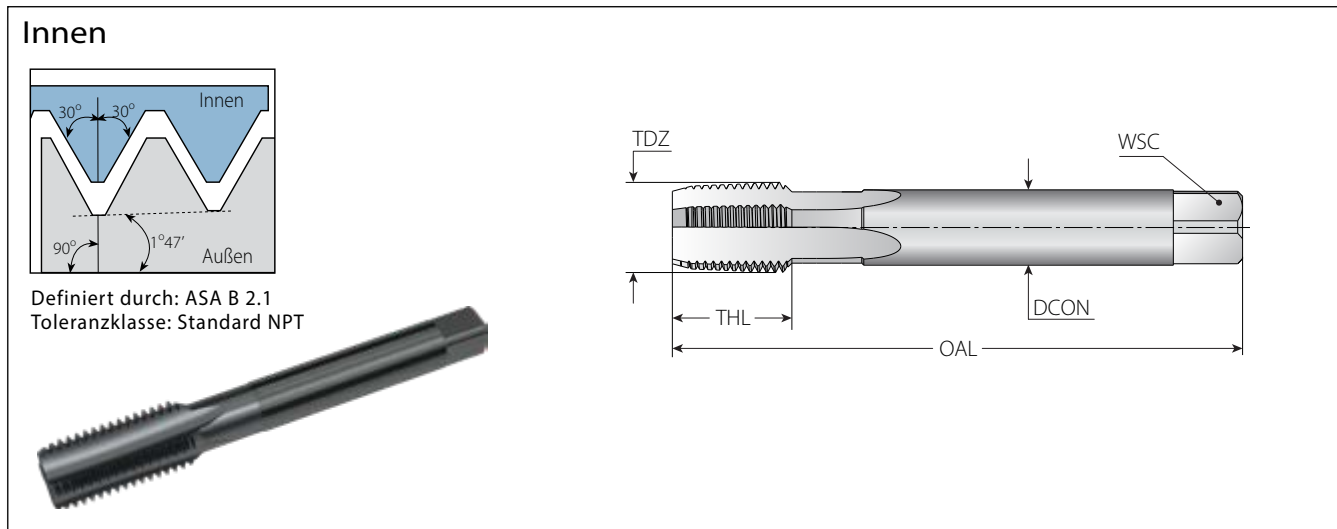


K

Gewindebohrer, Geradegenutet

M	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorbohr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHC
M3	0.50	VT-M3x0.5-ST-6HX-DIN371-...	3.50	56	11	18	2.70	371	2.50	3	C	•
M4	0.70	VT-M4x0.7-ST-6HX-DIN371-...	4.50	63	13	19	3.40		3.30	3	C	•
M5	0.80	VT-M5x0.8-ST-6HX-DIN371-...	6.00	70	16	25	4.90		4.20	3	C	•
M6	1.00	VT-M6x1-ST-6HX-DIN371-...	6.00	80	19	30	4.90		5.00	4	C	•
M8	1.25	VT-M8x1.25-ST-6HX-DIN371-...	8.00	90	22	34	6.20		6.80	4	C	•
M10	1.50	VT-M10x1.5-ST-6HX-DIN371-...	10.00	100	24	40	8.00		8.50	4	C	•
M12	1.75	VT-M12x1.75-ST-6HX-DIN376-...	9.00	110	28	-	7.00	376	10.20	4	C	•
M14	2.00	VT-M14x2-ST-6HX-DIN376-...	11.00	110	30	-	9.00		12.00	4	C	•
M16	2.00	VT-M16x2-ST-6HX-DIN376-...	12.00	110	32	-	9.00		14.00	4	C	•
M18	2.50	VT-M18x2.5-ST-6HX-DIN376-...	14.00	125	34	-	11.00		15.50	4	C	•
M20	2.50	VT-M20x2.5-ST-6HX-DIN376-...	16.00	140	34	-	12.00		17.50	4	C	•

• Auf Lager



Definiert durch: ASA B 2.1
Toleranzklasse: Standard NPT



P M

Gewindebohrer, Geradegenutet

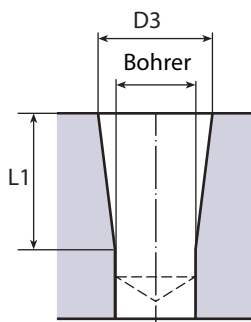
NPT	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm				Vorbohr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung
TDZ	TPI	Innen	DCON	OAL	THL (max)	WSC	PHD	NOF	TCS	VHB
1/16"	27	VT-NPT1/16x27-ST-...	6	90	17	4.9	Siehe Vorbohr- durchmesser Tabelle unten	3	C	•
1/8"	27	VT-NPT1/8x27-ST-...	8	90	17	6.2		3	C	•
1/4"	18	VT-NPT1/4x18-ST-...	11	100	23	9		4	C	•
3/8"	18	VT-NPT3/8x18-ST-...	14	110	23	11		4	C	•
1/2"	14	VT-NPT1/2x14-ST-...	18	140	30	14.5		4	C	•
3/4"	14	VT-NPT3/4x14-ST-...	22	140	30	18		5	C	•
1"	11.5	VT-NPT1x11,5-ST-...	25	160	35	20		5	C	•

• Auf Lager

NPT - Vorbohrdurchmesser

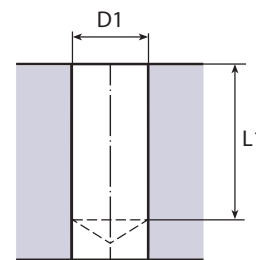
Konisch

Gewinde	Bohr-Ø.	D3	L1
1/16 - 27	6.0	6.41	12.0
1/8 - 27	8.3	8.76	12.0
1/4 - 18	10.7	11.40	17.5
3/8 - 18	14.2	14.84	17.6
1/2 - 14	17.4	18.33	22.8
3/4 - 14	22.8	23.68	23.0
1 - 11.5	28.6	29.72	27.4

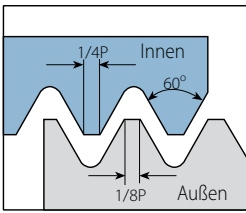


Zylindrisch

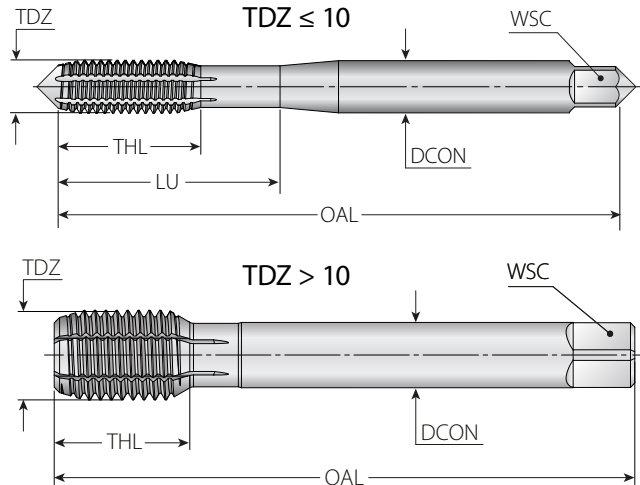
Gewinde	Bohr-Ø.	D1	L1 min
1/16 - 27	6.0	6.2	12.0
1/8 - 27	8.3	8.5	12.0
1/4 - 18	10.7	11.0	17.5
3/8 - 18	14.2	14.5	17.6
1/2 - 14	17.4	17.8	22.8
3/4 - 14	22.8	23.0	23.0
1 - 11.5	28.6	29.0	27.4



Innen



Definiert durch: DIN 13
Toleranzklasse: 6H



M

DIN
2174
C
2-3.5
2.5xTDZ
HSS-E
PM

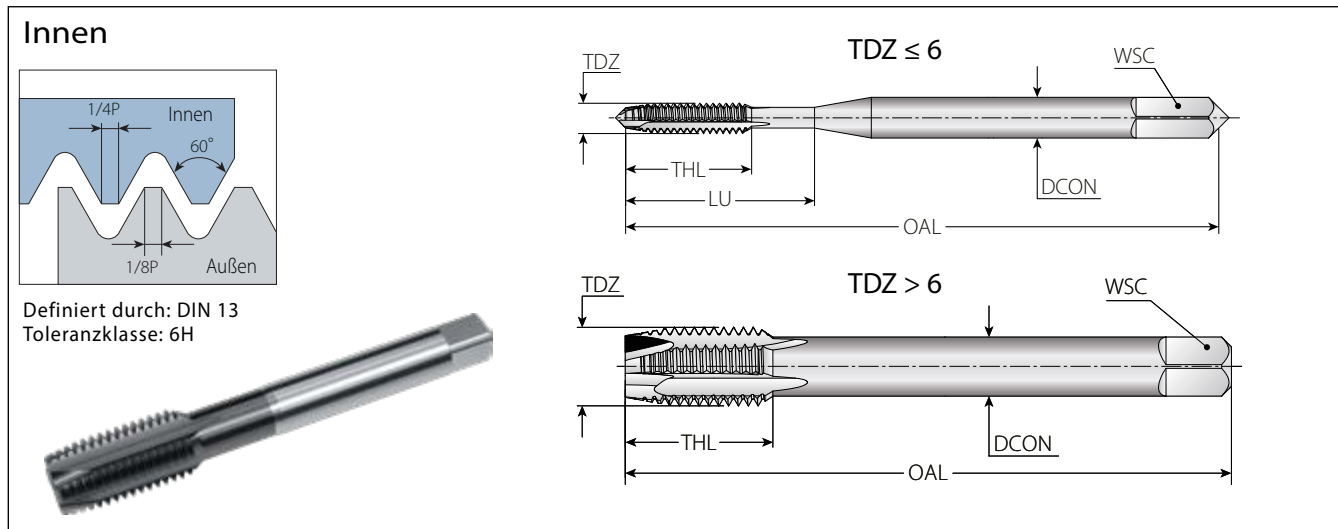
P M N

Gewindeformer

M	Teilung mm	Bestellcode	Abmessungen mm					DIN	Vorbordurchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHN
M2.5	0.45	VT-M2.5x0.45-FM-6HX-DIN2174-...	2.8	50	9	18	2.10		2.30	3	C	•
M3	0.50	VT-M3x0.5-FM-6HX-DIN2174-...	3.5	56	11	19	2.70		2.80	4	C	•
M4	0.70	VT-M4x0.7-FM-6HX-DIN2174-...	4.5	63	13	25	3.40		3.70	5	C	•
M5	0.80	VT-M5x0.8-FM-6HX-DIN2174-...	6	70	16	28	4.90		4.65	5	C	•
M6	1.00	VT-M6x1-FM-6HX-DIN2174-...	6	80	19	34	4.90		5.55	5	C	•
M8	1.25	VT-M8x1.25-FM-6HX-DIN2174-...	8	90	22	40	6.20		7.40	5	C	•
M10	1.50	VT-M10x1.5-FM-6HX-DIN2174-...	10	100	24	-	8.00	2174	9.30	5	C	•
M12	1.75	VT-M12x1.75-FM-6HX-DIN2174-...	9	110	28	-	7.00		11.20	5	C	•
M14	2.00	VT-M14x2-FM-6HX-DIN2174-...	11	110	30	-	9.00		13.10	6	C	•
M16	2.00	VT-M16x2-FM-6HX-DIN2174-...	12	110	32	-	9.00		15.10	6	C	•
M18	2.50	VT-M18x2.5-FM-6HX-DIN2174-...	14	125	34	-	11.00		16.90	7	C	•
M20	2.50	VT-M20x2.5-FM-6HX-DIN2174-...	16	140	34	-	12.00		18.90	7	C	•

• Auf Lager

* Für Materialien mit einem Mindestdehnungskoeffizienten von 10-12 %.



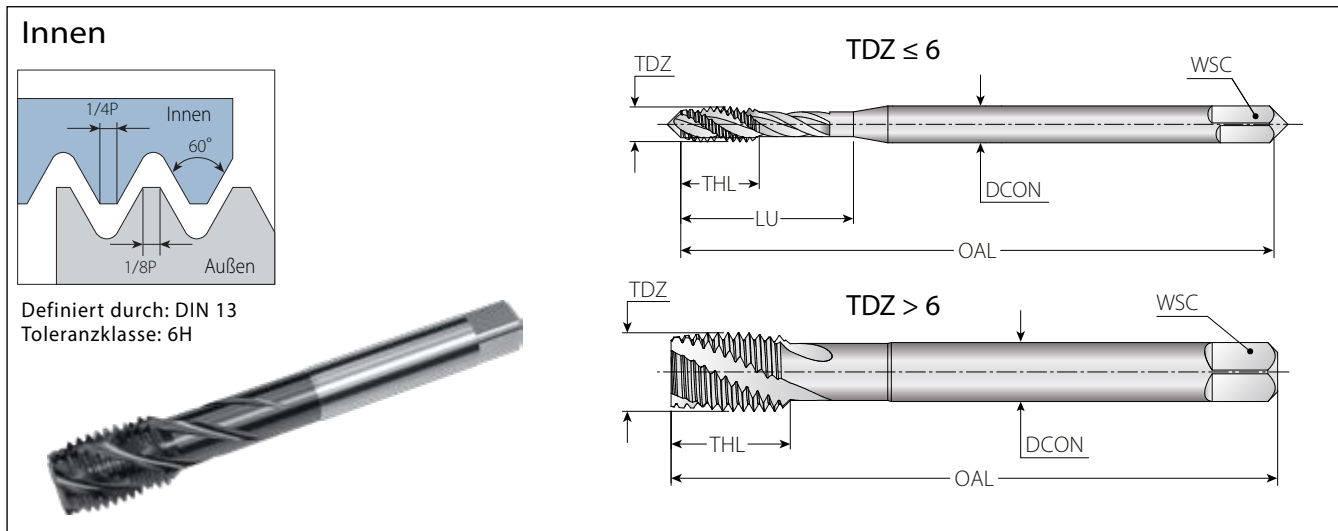
Definiert durch: DIN 13
Toleranzklasse: 6H



Gewindebohrer, Gerade genutet mit **Schälanschnitt**

M	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					JIS	Vorböhr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung	
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC
M3	0.50	VT-M3x0,5-SP-6H-JIS-...	4.00	46	18	18	3.20		2.50	3	B	•	•
M4	0.70	VT-M4x0,7-SP-6H-JIS-...	5.00	52	20	20	4.00		3.30	3	B	•	•
M5	0.80	VT-M5x0.8-SP-6H-JIS-...	5.50	60	22	25	4.50		4.20	3	B	•	•
M6	1.00	VT-M6x1-SP-6H-JIS-...	6.00	62	24	30	4.50		5.00	3	B	•	•
M8	1.25	VT-M8x1.25-SP-6H-JIS-...	6.20	70	30	-	5.00	B-4430	6.80	3	B	•	•
M10	1.50	VT-M10x1,5-SP-6H-JIS-...	7.00	75	32	-	5.50		8.50	3	B	•	•
M12	1.75	VT-M12x1,75-SP-6H-JIS-...	8.50	82	38	-	6.50		10.20	3	B	•	•
M14	2.00	VT-M14x2-SP-6H-JIS-...	10.50	88	42	-	8.00		12.00	3	B	•	•
M16	2.00	VT-M16x2-SP-6H-JIS-...	12.50	95	45	-	10.00		14.00	3	B	•	•

• Auf Lager



Definiert durch: DIN 13
Toleranzklasse: 6H






Gewindebohrer, Spiralgenutet

M	Teilung	Bestellcode	Abmessungen mm					JIS	Vorbohr- durchmesser	Anzahl der Schneiden	Fasen	Beschichtung	
TDZ	TP	Innen	DCON	OAL	THL	LU	WSC	SG	PHD	NOF	TCS	VHB	VHC
M3	0.50	VT-M3x0.5-SF-6H-JIS-...	4.00	46	18	18	3.20	B-4430	2.50	3	B	•	•
M4	0.70	VT-M4x0,7-SF-6H-JIS-...	5.00	52	20	20	4.00		3.30	3	B	•	•
M5	0.80	VT-M5x0.8-SF-6H-JIS-...	5.50	60	22	25	4.50		4.20	3	B	•	•
M6	1.00	VT-M6x1-SF-6H-JIS-...	6.00	62	24	30	4.50		5.00	3	B	•	•
M8	1.25	VT-M8x1.25-SF-6H-JIS-...	6.20	70	30	-	5.00		6.80	3	B	•	•
M10	1.50	VT-M10x1,5-SF-6H-JIS-...	7.00	75	32	-	5.50		8.50	3	B	•	•
M12	1.75	VT-M12x1,75-SF-6H-JIS-...	8.50	82	38	-	6.50		10.20	3	B	•	•
M14	2.00	VT-M14x2-SF-6H-JIS-...	10.50	88	42	-	8.00		12.00	3	B	•	•
M16	2.00	VT-M16x2-SF-6H-JIS-...	12.50	95	45	-	10.00		14.00	3	B	•	•

• Auf Lager

Empfohlene Sorten und Schnittgeschwindigkeiten Vc [m/min] für metrisch ISO- und amerikanisch UN-Standards

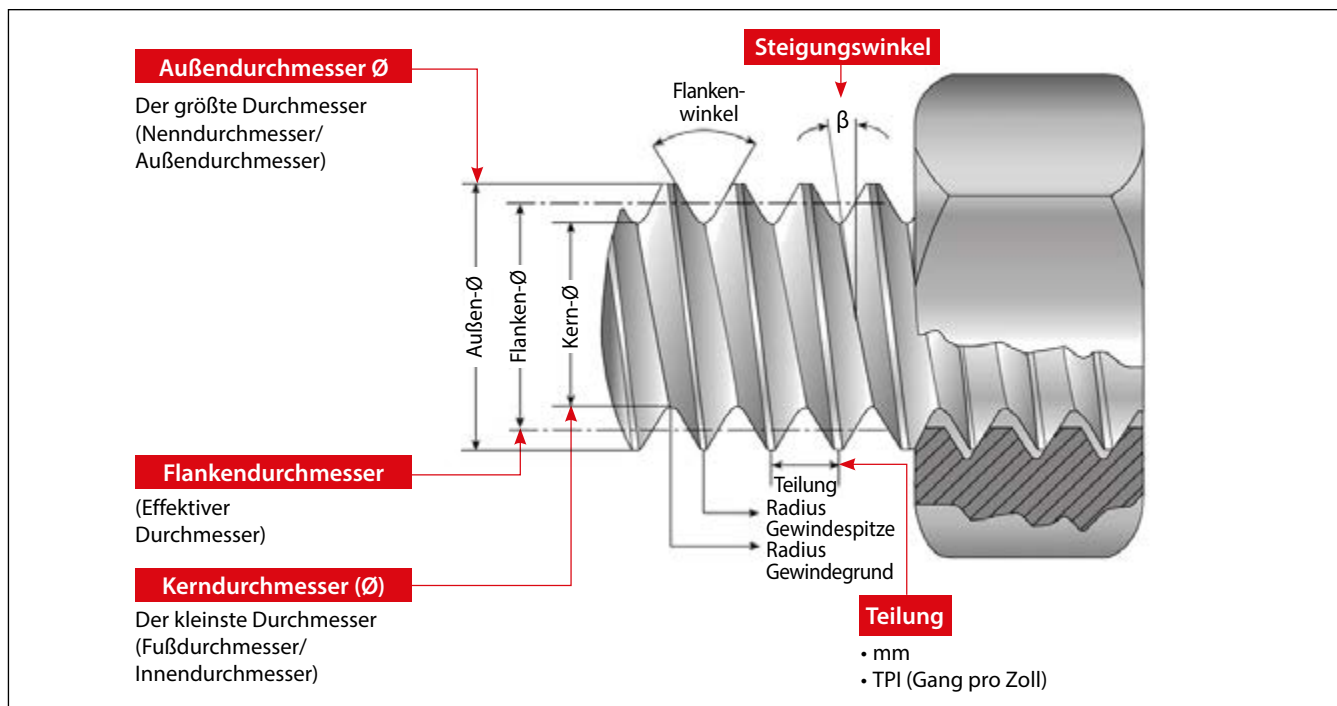
Material- gruppe	Vardex-Nr.	Material		Härte Brinell HB	Vc [m/min]							
					Schälanschnitt			Spiralgenutet			Gerade genutet	Kaltum formen
					VHB	VHC	VHN	VHB	VHC	VHN	VHC	VHN
P Stahl	1	Unlegierter Stahl	Geringer Kohlenstoffanteil (C=0.1-0.25%)	125	15-20	20-30		10-15	15-20			20-40
	2		Mittlerer Kohlenstoffanteil (C=0.25-0.55%)	150	15-20	20-30	20-30	10-15	15-20	15-20		20-40
	3		Hoher Kohlenstoffanteil (C=0.55-0.85%)	170	15-20	20-30	20-30	10-15	15-20	15-20		20-40
	4	Niedriglegierter Stahl (Legierungs-Elemente ≤5%)	Ungehärtet	180	15-20	20-30	20-30	10-15	15-20	15-20		20-40
	5		Gehärtet	275	10-15	15-20	15-20	8-10	10-15	10-15		15-25
	6		Gehärtet	350		12-18	12-18		8-12	8-12		15-25
	7	Hochlegierter Stahl (Legierungs-Elemente >5%)	Vergütet	200	10-15	15-20	15-20	8-10	10-15	10-15		15-25
	8		Gehärtet	325		15-20	15-20		10-15	10-15		
	9	Stahlguss	Niedriglegiert (Legierungs-Elemente <5%)	200		15-20	15-20		10-15	10-15		
	10		Hochlegiert (Legierungs-Elemente >5%)	225		15-20	15-20		10-15	10-15		
M Edelstahl Stahl	11	Rostfreier Stahl Ferritisch	Ungehärtet	200	6-12	9-18		4-8	6-12			12-25
	12		Gehärtet	330			6-12			4-8		10-20
	13	Rostfreier Stahl Austenitisch	Austenitisch	180	6-12	9-18		4-8	6-12			12-25
	14		Super-Austenitisch	200			6-12			4-8		6-15
	15	Rostfreier Stahl Edelstahlguss Ferritisch	Ungehärtet	200	6-12	9-18		4-8	6-12			12-25
	16		Gehärtet	330			6-12			4-8		
	17	Rostfreier Stahl Edelstahl-Guss Austenitisch	Austenitisch	200	6-12	9-18		4-8	6-12			12-25
	18		Gehärtet	330			6-12			4-8		
K Gusseisen	28	Temperguss Gusseisen	Ferritisch (kurzspanig)	130							20-30	
	29		Perlitisch (langspanig)	230	15-20	20-30		10-15	15-20			
	30	Grauguss	Niedriglegiert	180							20-30	
	31		Hochlegiert	260							15-25	
	32		Kugelgraphitguss	Ferritisch	160	15-20	20-30		10-15	15-20		20-30
33	Perlitisch	260										
N Nicht- Eisenmetalle Metalle	34	Aluminiumlegierungen Geschmiedet	Ungealtert	60		20-30	20-30		15-20	15-20		25-40
	35		Gealtert	100		15-25	15-25		10-15	10-15		20-40
	36	Aluminiumlegierungen	Guss	75		20-30	20-30		15-20	15-20		25-40
	37		Guss & gealtert	90		20-30	20-30		15-20	15-20		25-40
	38	Aluminiumlegierungen	Guss Si 13-22%	130							20-30	
	39	Kupfer und	Messing	90								
	40	Kupferlegierungen	Bronze und bleifreies Kupfer	100								

Beschichtung	Anwendung	Beispiel
VHB	HSS-E mit schwarzer Oxidbeschichtung , eine kosteneffiziente Lösung für allgemeine Anwendungen	
VHC	HSS-E TiCN-beschichtet Hervorragende Sorte für allgemeine Anwendungen in rostfrei Stähle sowie, Gusseisen	
VHN	HSS-E TiN-beschichtet Sehr gute Beschichtung für allgemeine Bearbeitungen im Stahlmaterialien. (HSS-E PM TiN beschichtet für Gewindeformer erhältlich)	

Empfohlene Sorten und Schnittgeschwindigkeiten Vc [m/min] für BSP (G) und NPT Gewinde



Materialgruppe	Vardex-Nr.	Material	Härte Brinell HB	Vc [m/min]					
				BSP (G)				NPT	
				VHB Schälanschnitt	VHC Schälanschnitt	VHB Spiralgenutet	VHC Spiralgenutet	VHB Geradegenutet	
P Stahl	1	Unlegierter Stahl	Geringer Kohlenstoffanteil (C=0.1-0.25%)	125	15-20	20-30	10-15	15-20	2-8
	2		Mittlerer Kohlenstoffanteil (C=0.25-0.55%)	150	15-20	20-30	10-15	15-20	2-8
	3		Hoher Kohlenstoffanteil (C=0.55-0.85%)	170	15-20	20-30	10-15	15-20	2-8
	4	Niedriglegierter Stahl (Legierungs-Elemente ≤5%)	Ungehärtet	180	15-20	20-30	10-15	15-20	2-8
	5		Gehärtet	275	10-15	15-20	8-10	10-15	1-6
	6		Gehärtet	350		12-18		8-12	
	7	Hochlegierter Stahl (Legierungs-Elemente >5%)	Vergütet	200	10-15	15-20	8-10	10-15	1-6
	8		Gehärtet	325		15-20		10-15	
	9	Stahlguss	Niedriglegiert (Legierungs-Elemente <5%)	200		15-20		10-15	
	10		Hochlegiert (Legierungs-Elemente >5%)	225		15-20		10-15	
M Edelstahl Stahl	11	Rostfreier Stahl Ferritisch	Ungehärtet	200	6-12	9-18	4-8	6-12	1-6
	12		Gehärtet	330					
	13	Rostfreier Stahl Austenitisch	Austenitisch	180	6-12	9-18	4-8	6-12	1-6
	14		Super-Austenitisch	200					1-6
	15	Rostfreier Stahl Edelstahlguss Ferritisch	Ungehärtet	200	6-12	9-18	4-8	6-12	1-6
	16		Gehärtet	330					
	17	Rostfreier Stahl Edelstahl-Guss Austenitisch	Austenitisch	200	6-12	9-18	4-8	6-12	1-5
	18		Gehärtet	330					
K Gusseisen	28	Temperguss Gusseisen	Ferritisch (kurzspanig)	130					
	29		Perlitisch (langspanig)	230	15-20	20-30	10-15	15-20	
	30	Grauguss	Niedriglegiert	180					
	31		Hochlegiert	260					
	32		Kugelgraphitguss Ferritisch	160	15-20	20-30	10-15	15-20	
33		Perlitisch	260						
N Nicht-Eisenmetalle	34	Aluminiumlegierungen Geschmiedet	Ungealtert	60		20-30		15-20	
	35		Gealtert	100		15-25		10-15	
	36	Aluminiumlegierungen	Guss	75		20-30		15-20	
	37		Guss & gealtert	90		20-30		15-20	
	38		Aluminiumlegierungen Guss Si 13-22%	130					
	39	Kupfer und Kupferlegierungen	Messing	90					
	40		Bronze und bleifreies Kupfer	100					



ISO Metrisch

M

Gewinde	Kern-Ø min.	Kern-Ø max.	Bohr-Ø.
2x0.4	1.567	1.679	1.6
2.2x0.45	1.713	1.838	1.75
2.5x0.45	2.013	2.138	2.05
3x0.5	2.459	2.599	2.5
3.5x0.6	2.850	3.010	2.9
4x0.7	3.242	3.422	3.3
4.5x0.75	3.688	3.878	3.7
5x0.8	4.134	4.334	4.2
6x1	4.917	5.153	5
7x1	5.917	6.153	6
8x1.25	6.647	6.912	6.8
10x1.5	8.376	8.676	8.5
12x1.75	10.106	10.441	10.2
14x2	11.835	12.210	12
16x2	13.835	14.210	14
18x2.5	15.294	15.744	15.5
20x2.5	17.294	17.744	17.5

M fein

Gewinde	Kern-Ø min.	Kern-Ø max.	Bohr-Ø.
4x0.35	3.621	3.721	3.65
4x0.5	3.459	3.599	3.5
4.5x0.5	3.959	4.099	4
5x0.5	4.459	4.599	4.5
6x0.5	5.459	5.599	5.5
6x0.75	5.188	5.378	5.2
7x0.75	6.188	6.378	6.2
8x0.5	7.459	7.599	7.5
8x0.75	7.188	7.378	7.2
8x1	6.917	7.153	7
9x1	7.917	8.153	8
10x0.75	9.188	9.378	9.2
10x1	8.917	9.153	9
10x1.25	8.647	8.912	8.8
11x1	9.917	10.153	10
12x1	10.917	11.153	11
12x1.25	10.647	10.912	10.8
12x1.5	10.376	10.676	10.5
14x1	12.917	13.153	13
14x1.25	12.647	12.912	12.8
14x1.5	12.376	12.676	12.5
15x1	13.917	14.153	14
15x1.5	13.376	13.676	13.5
16x1	14.917	15.153	15
16x1.5	14.376	14.676	14.5
18x1	16.917	17.153	17
18x1.5	16.376	16.676	16.5
18x2	15.835	16.210	16
20x1	18.917	19.153	19
20x1.5	18.376	18.676	18.5
20x2	17.835	18.210	18

American UN

UNC

Gewinde	Kern-Ø min.	Kern-Ø max.	Bohr-Ø.
Nr.4-40	2.156	2.385	2.3
Nr.5-40	2.487	2.697	2.6
Nr.6-32	2.642	2.896	2.85
Nr.8-32	3.302	3.531	3.5
Nr.10-24	3.683	3.962	3.9
Nr.12-24	4.343	4.597	4.5
¼-20	4.978	5.258	5.2
⅜-18	6.401	6.731	6.6
⅝-16	7.798	8.153	8
¾-14	9.144	9.550	9.4
½-13	10.592	11.024	10.75
⅝-12	11.989	12.446	12.25
⅞-11	13.386	13.868	13.5
¾-10	16.307	16.840	16.6
⅞-9	19.177	19.761	19.5
1-8	21.971	22.606	22.25

UNF

Gewinde	Kern-Ø min.	Kern-Ø max.	Bohr-Ø.
Nr.4-48	2.271	2.459	2.4
Nr.5-44	2.550	2.741	2.7
Nr.6-40	2.819	3.023	3.0
Nr.8-36	3.404	3.607	3.5
Nr.10-32	3.962	4.166	4.1
Nr.12-28	4.496	4.724	4.7
¼-28	5.359	5.588	5.5
⅜-24	6.782	7.036	6.9
⅝-24	8.382	8.636	8.5
¾-20	9.728	10.033	9.9
½-20	11.328	11.608	11.5
⅝-18	12.751	13.081	12.9
⅞-18	14.351	14.681	14.5
¾-16	17.323	17.678	17.5
⅞-14	20.269	20.676	20.4
1-12	23.114	23.571	23.25

BSP (G) **NEU**

Flanken-	Kern-Ø min.	Kern-Ø max.	Bohr-Ø.
G1/16-28	6.561	6.843	6.7
G1/8-28	8.566	8.848	8.7
G1/4-19	11.445	11.890	11.7
G3/8-19	14.950	15.395	15.2
G1/2-14	18.631	19.172	19.0
G5/8-14	20.587	21.128	21.0
G3/4-14	24.117	24.658	24.5
G7/8-14	27.877	28.418	28.3
G1-11	30.291	30.931	30.8

*Boherer-Ø für Gewindeformen, siehe Vargus Genius



VARGUS
GENius™

Werkzeugauswahl und
CNC-Programmgenerator

Die beliebteste und fortschrittlichste Software zum Drehen und Gewindefräsen auf dem Markt.

Erhältlich in 4 Versionen unter www.vargus.de

**Jetzt für Gewindebohren und
Gewindewirbeln verfügbar!**

VARGUS
GENius™
ONLINE

VARGUS
GENius™
DESKTOP

VARGUS
GENius™
SETUP

VARGUS
GENius™



V-TAPS

Fortschrittliche Gewindebohrlösungen

VARDEX

Advanced Threading Solutions

vargus
NEUMO Ehrenberg Group

VARGUS Deutschland GmbH

T: +49 (0) 7043 / 36-161
F: +49 (0) 7043 / 36-160
anfrage@vargus.de
bestellung@vargus.de
www.vargus.de

In DE AT CZ SK NL
sind wir für Sie da.

VARGUS (Schweiz) AG

T: +41 (0) 41784 2121
F: +41 (0) 41784 2139
info@vargus.ch

www.vargus.ch

221-01853
METRIC GN
09 / 2023
EDITION 03