

Menetmaró, menetörvénylő, kombinált szerszámok

- 1 Menetörvénylők
- 2 Menetmarók

3 Menetidomszerek

- 4 Nano-menetidomszerek



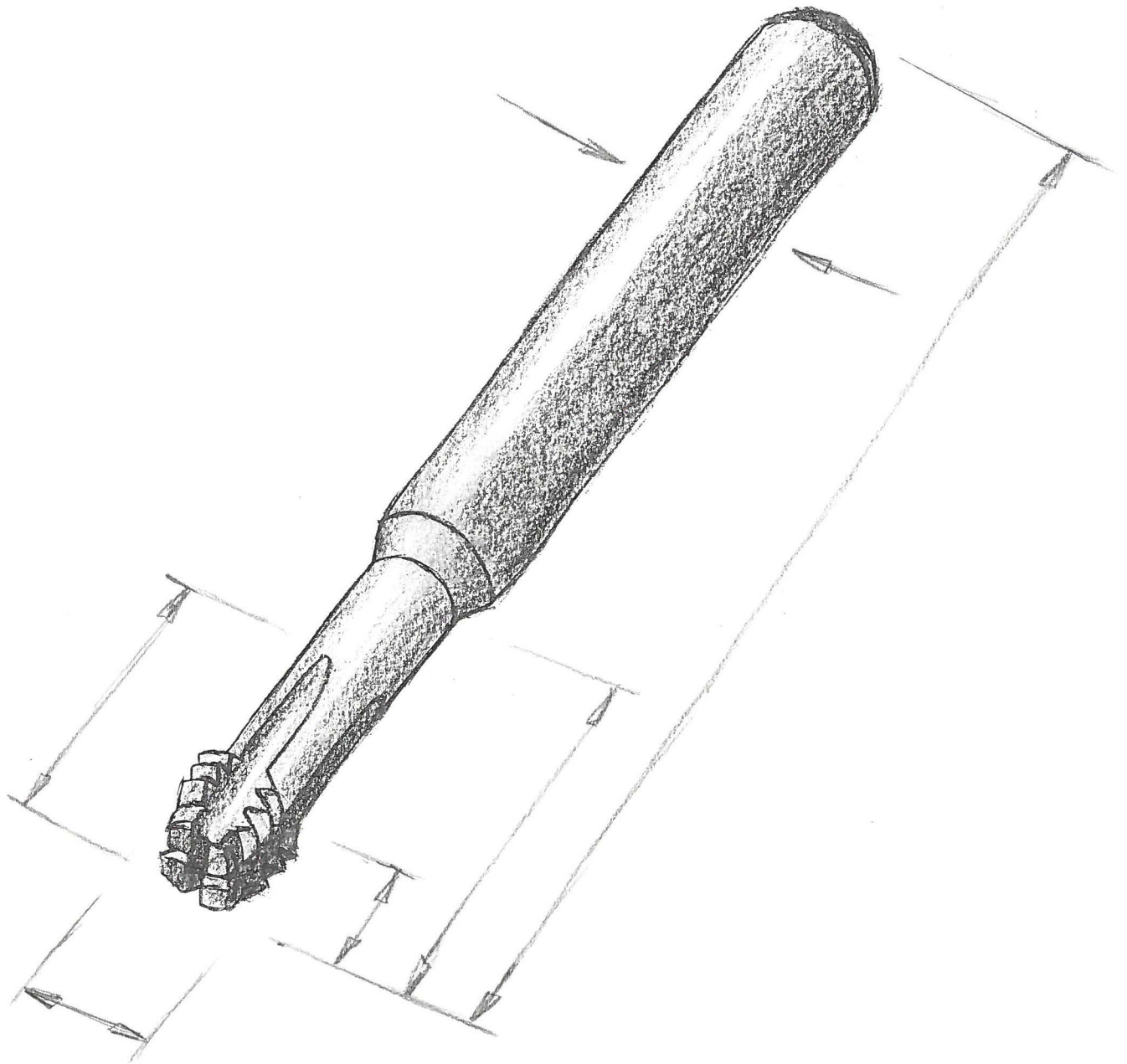
Katalog
Gewindewirbler
Gewindefräser
Gewindelehren

Catalogue
Thread whirl cutters
Thread milling cutters
Thread gauges



DE-EN-ID TM.1







VERFÜGBARKEIT DER ARTIKEL

- ID Lagerartikel
- ID Kurzfristig lieferbar
- * ID Ab Lager lieferbar solange Vorrat

AVAILABILITY OF THE ARTICLES

- ID Stock item
- ID Available at short notice
- * ID Available from stock, while stock lasts



Unser innovatives KMU ist im Berner Jura in der Schweiz zu Hause, idyllisch eingebettet zwischen Hügeln und am Ufer der hier noch jungen Birs gelegen. Hier werden bereits seit 1940 die Hochleistungs-Gewindewerkzeuge unserer Marke DC entwickelt, produziert und in die ganze Welt geliefert.

Seit der Gründung unseres Unternehmens konzentrieren wir uns auf die Erweiterung unseres Angebotes an Gewindebohrern und Gewindeformern aus HSSE / HSSE-PM, um die Bedürfnisse unserer Kunden optimal zu erfüllen, und auf die Entwicklung neuer Werkzeugtypen für die neusten Technologien und Werkstoffe.

Im Jahre 2000 haben wir den neuen Produktionsbereich „ONE STEP“, ausgestattet mit modernsten Produktionstechnologien, für die Entwicklung und Herstellung von zuverlässigen und leistungsstarken Vollhartmetall-Gewindefräsern geschaffen. In der Zwischenzeit wurde unser VHM-Programm stark weiterentwickelt und ausgebaut, mit Schwerpunkt auf Gewindewirblern.

Seit 2010 wird der Entwicklung unserer Mikrowerkzeuge besonders viel Aufmerksamkeit gewidmet. Das Resultat ist unser in der Zwischenzeit echt breites „nano“-Programm, das Gewindewirbler, Gewindebohrer, Gewindeformer, Gewindelehren und Prüfgewindelehren im Durchmesserbereich von 0.3 – 2.75 mm beinhaltet. Als ISO 17025/2005 akkreditiertes Unternehmen ist die DC Nano Tools SA Ihr Spezialist für diesen Bereich.

Heute werden unsere Hochleistungs-Gewindewerkzeuge weltweit und in sämtlichen Branchen dort eingesetzt, wo Wert auf **Qualität, Leistung und Zuverlässigkeit** der Produkte gelegt wird.

Falls Sie in unserem breit gefächerten Standardprogramm nicht finden sollten was Sie benötigen, ändern wir Werkzeuge Ihren Bedürfnissen entsprechend ab oder stellen spezifische Sonderwerkzeuge basierend auf Ihren Vorgaben und Zeichnungen für Sie her.

Für Fragen, auf die Sie in unserem Katalog keine Antwort finden, stehen wir Ihnen selbstverständlich gerne zur Verfügung.



„Zuerst war ich auf der Suche nach den besten Werkzeugen, dann entschied ich mich, diese selbst herzustellen“

Daniel Charpillon – 1940



Our innovative SME is at home in the Berner Jura in Switzerland, idyllically nestled between hills and on the banks of the still young river called Birs. This is where since 1940 the high-performance threading tools of our brand DC are developed, manufactured and supplied all over the world.

Since the foundation of our company, we have focused on expanding our range of HSSE / HSSE-PM taps and thread formers in order to optimally meet our customers' needs and on constantly developing new tool types for the latest technologies and materials.

In 2000, we created the new "ONE STEP" production division, equipped with the latest production technologies, for the development and manufacture of reliable and powerful solid carbide thread milling cutters. In the meantime, our CAR programme has been greatly developed and expanded, with a focus on thread whirling cutters.

Since 2010, special attention has been paid to the development of our micro tools. The result is our in the meantime really broad "nano" programme, which includes thread whirlers, taps, thread formers, thread gauges and check thread gauges in the diameter range from 0.3 - 2.75 mm. As an ISO 17025/2005 accredited company, DC Nano Tools SA is your specialist in this field.

Today, our high performance threading tools are used worldwide and in all industries where **quality, performance** and **reliability** of the products are paramount.

If you do not find what you need in our wide range of standard products, we can modify tools to suit your needs or manufacture specific special items, based on your specifications and drawings.

For questions, to which you cannot find an answer in our catalogue, we are of course gladly at your entire disposal.



"In the beginning, I was looking for the best tools, then I decided to produce them myself"

Daniel Charpillot – 1940

DC SWISS WELTWEIT

UND IMMER IN IHRER NÄHE

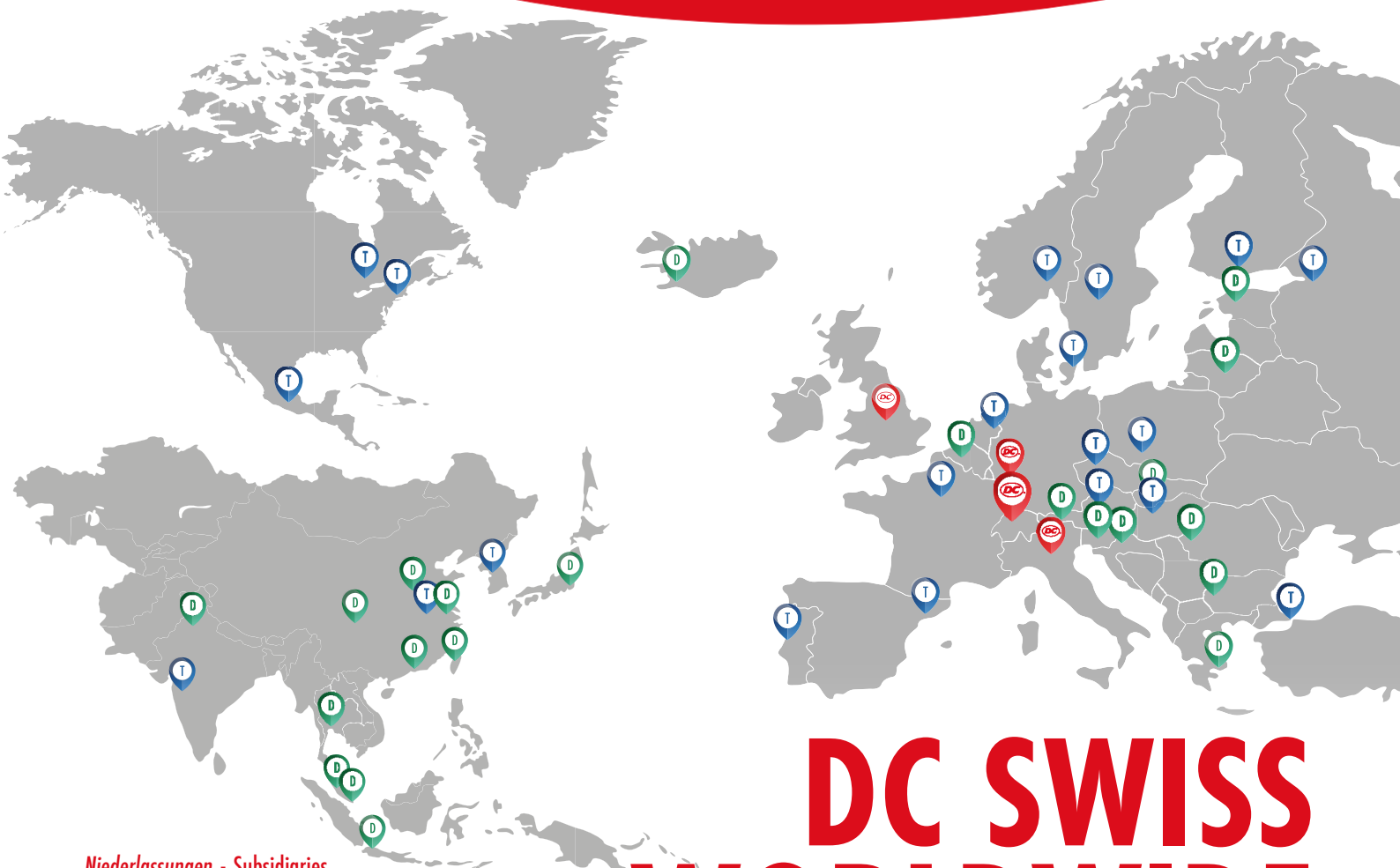


KUNDENNÄHE

Sie finden immer einen kompetenten Ansprechpartner, egal ob im Mutterwerk in der Schweiz, bei einer unserer Tochtergesellschaften in Deutschland, Italien und England, oder bei einer unserer vielen Vertretungen bzw. einem unserer Stützpunkthändler weltweit.

CUSTOMER PROXIMITY

You will always find a competent contact person, whether at our main site in Switzerland, at one of our subsidiaries in Germany, Italy and England, or at one of our many representatives or resellers worldwide.



Niederlassungen - Subsidiaries

Technologiepartner - Technology Partners

Vertretungen - Distributors

Für weitere Länder : dcswiss.com/de/verkaufsnetz

For further countries: : dcswiss.com/en/sales-network

DC SWISS WORLDWIDE

AND ALWAYS CLOSE TO YOU

SWISS QUALITY



100 % made by DC SWISS -
garantiert von der Entwicklung des
Werkzeuges über dessen Herstellung bis
zur Endkontrolle, dank unseres Fachwissens
und unserer Kompetenz in allen Bereichen der
Gewindewerkzeugherstellung.

100 % made by DC SWISS - guaranteed from the de-
velopment of the tool to its production and straight through to
the end control, thanks to our know-how and competencies in the
whole field of threading tool manufacturing.

UNSERE WERTE

LEISTUNG

Wir sind darin bestrebt, neue leistungsstarke Gewindewerkzeuge zu entwickeln und die Leistungsfähigkeit unserer Standardprodukte den aktuellen Bedürfnissen unserer Kunden anzupassen. Wir legen grossen Wert auf ein konstantes Preis- / Leistungsverhältnis, als Basis für eine vertrauensvolle Beziehung zu unseren Kunden.

OUR VALUES

PERFORMANCE

We make every effort to develop new high-performance threading tools and to adapt the performance of our standard tools to the current needs of our customers. We attach great importance to a constant price/performance ratio as the basis for a trusting relationship with our customers.



AUTOMOTIVE
AUTOMOTIVE

UHRENINDUSTRIE
WATCHMAKING

LUFT- UND RAUMFAHRT
AEROSPACE

MEDIZINTECHNIK
MEDICAL

SONDERLÖSUNGEN
CUSTOMISED SOLUTIONS



FACHKENNTNIS

Der Wert unserer Fachkenntnisse zeigt sich in unserer einzigartigen Art und Weise der Problemlösung, indem wir unser seit 1940 angesammeltes Fachwissen, unsere Erfahrungen und Kompetenzen zum Ausdruck bringen, diese miteinander verbinden und umsetzen.

KNOW-HOW

The value of our know-how represents in a unique way the solving of problems and articulates, implements and associates the whole knowledge, experiences and competences accumulated since 1940.

ZUVERLÄSSIGKEIT

Wir wissen, dass sich dauerhafte Beziehungen nur auf einem soliden Vertrauensverhältnis aufbauen lassen, basierend auf Transparenz und dem täglichen Engagement jedes einzelnen Mitarbeiters, unseren Kunden Werkzeuge und Dienstleistungen bester Qualität zu liefern.

RELIABILITY

We know that lasting relationships can only be built on the basis of confidence, transparency and the daily efforts of each of our employees to provide our customers with tools and services of an excellent quality.





GEWINDESCHNEIDEN
THREAD CUTTING



GEWINDEFORMEN
THREAD FORMING



LUFT- UND RAUMFAHRT
AEROSPACE



GEWINDEFRÄSEN
THREAD MILLING



AUTOMOTIVE
AUTOMOTIVE



MEDIZINTECHNIK
MEDICAL



SONDERLÖSUNGEN
CUSTOMISED SOLUTIONS

ENERGIEERZUGUNG
POWER GENERATION



UHRENINDUSTRIE
WATCHMAKING



ALLGEMEINER MASCHINENBAU
GENERAL ENGINEERING



GEWINDEWIRBELN
THREAD WHIRLING



GEWINDELEHREN
THREAD GAUGES



GEWINDESCHNEIDFUTTER
TAPPING CHUCKS



GEWINDESCHNEIDEISEN
DIES



UNSERE KOMPETENZEN

KALIBRIEREN & MESSEN

DC SWISS besitzt eine eigene messtechnische Abteilung, die von der Schweizerischen Akkreditierungsstelle (SAS) als Kalibrierlaboratorium für die Messgrösse "Länge" zugelassen ist.

DC SWISS kann daher Dienstleistungen im Bereich Kalibrieren und Messen von Gewindeverbindungen anbieten.

Ein Zertifikat ist ein schriftlicher Nachweis über die Qualität der messtechnischen Ausrüstung des Unternehmens. Als Mitglied der DC SWISS Holding bietet Ihnen DC NANO TOOLS SA (Akkreditierung SCS 0143) die Prüfung und Kalibrierung von Gewindelehndornen und Gewindelehringen nach der internationalen Norm ISO 17025 an.

Unsere Werkzeuge sind das Ergebnis zahlreicher Studien, hoher Fachkompetenzen und langjähriger Erfahrung. Sie werden von uns kontinuierlich bis an ihre Leistungsgrenzen getestet. Dieses Know-how stellen wir Ihnen mit unseren Dienstleistungen zur Verfügung, damit Sie die beste Lösung für Ihre Anwendung erhalten – von der ersten Studie an bis zur Serienfertigung.

Wir beherrschen sämtliche Aspekte der Gewindeschneidtechnologie und stellen Ihnen gerne unsere umfassende Erfahrung auf diesem Gebiet zur Verfügung, sei es bei der Konstruktion, der Fertigung oder der messtechnischen Kontrolle auf den einzelnen Stufen des Fertigungsprozesses.

Konstruktion

Jede Konstruktion ist einzigartig. Für ihre Realisierung gibt es allerdings oft mehrere Lösungen. Wir beraten Sie bei der Auswahl der geeigneten Gewindeverbindung, unter anderem zum Einsatz einstellbarer Schrauben oder hochwertiger selbstsichernder Gewinde. Gemeinsam mit Ihren Konstrukteuren finden wir die für Ihr Projekt bestmögliche Lösung, die wichtige Aspekte wie Masse, Machbarkeit, Produktions- und Montagekosten berücksichtigt.

Fertigung

Jedes Gewindewerkzeug erfordert eine spezifische Programmierung unter Berücksichtigung zahlreicher Parameter. Wir helfen Ihnen bei der individuellen Einstellung Ihrer Maschinen und Werkzeuge, damit Sie optimale Fertigungsergebnisse erzielen können. Wir unterstützen Sie bei den erforderlichen Prüfungen und Messungen, sodass Sie sicher sein können, dass Ihre Gewinde exakt den Vorgaben entsprechen. Auch die perfekte Anpassung des Werkzeuges an Ihre Anforderungen ist für uns selbstverständlich. Probleme bei komplexen Geometrien oder atypischen Positionierungen lassen sich oft mit einer speziellen Werkzeugaufnahme lösen.

Messtechnik

Wir bieten Ihnen nicht nur eine umfangreiche Palette an Messlehren, sondern zeigen Ihnen auch, wie man sie korrekt verwendet und vor allem überprüft, um dauerhaft erstklassige Fertigungsergebnisse zu erzielen. Auch spezifischere Messinstrumente sind erhältlich, etwa zur Überprüfung des Rundlaufs, wie auch alle Zertifizierungen. Wir unterstützen Sie bei der Einrichtung Ihrer Prüfverfahren. Dieser kostenpflichtige Service ist für Flankendurchmesser von 0.1 bis 3.0 mm und für Aussendurchmesser von 0.1 bis 3.5 mm verfügbar. Gehen Sie keine Risiken ein, sondern nutzen Sie die Kompetenzen von DC NANO TOOLS SA für das Kalibrieren Ihrer Messinstrumente.

Aus- und Weiterbildung

In unserem Anwendungszentrum und unserem Labor bieten wir allen Kunden Einführungen in die Theorie und beste Praxis der Gewindeschneidtechnologie an – von der Konstruktion über die Fertigung bis zum Einsatz von Gewindeverbindungen. Auf Wunsch vertiefen wir diese Informationen in spezifischen Schulungen zu bestimmten Themen, wie beispielsweise die Sicherung von Gewindeverbindungen.

OUR EXPERTISE

CALIBRATION & METROLOGY SERVICE

DC SWISS has a metrology lab that is accredited by the Swiss Accreditation Service as a laboratory for calibrating lengths.

DC SWISS is able to offer a calibration and metrology service for screw connections.

A certificate is written confirmation of the quality of a company's metrological equipment. DC NANO TOOLS SA (SCS accreditation 0143), a member of the DC SWISS Group, can inspect and calibrate thread plug gauges as well as thread ring gauges in accordance with the ISO 17025 international standard.

Our tools are the result of numerous studies. We design them using all the knowledge we have acquired over many years, always testing them to their utmost limits. We share all this knowledge with you in the form of our services. Our aim is to provide the most appropriate solution in each case, from feasibility study right through to mass production.

We are experts in all aspects of the process of screw threading, and are able to offer you our assembly expertise from design, machining and metrological inspection through the various stages of creating screw connections.

Design expertise

Each design is unique, but there are often multiple solutions. We can advise you on which type of screw fixing to choose, for example adjustable, self-locking or high-quality screws. During the design phase, we can help your designers to identify and decide the best-performing screw fixing in terms of dimensions, practicality, production costs and assembly.

Machining expertise

Each tool calls for special programming involving numerous parameters. We can help you to get the best out of your machines and tools in order to achieve maximum performance via personalised programming. We can provide you with support in the inspection and measurement phase, so you can be sure of having produced the screw thread you were expecting. And if a tool needs to be customised, we can do this so that it meets all your requirements. Often, a particular approach to fitting makes it possible to resolve a problem caused by complex geometry or unusual positioning.

Metrological expertise

We supply a large number of measuring gauges and also advice on how to use and inspect them in order to ensure the required quality is consistently achieved. Other more specific measures are available, such as concentricity and certification measures. We can assist you in setting up control procedures. This service is available for pitch diameters of 0.1 to 3.0 mm, and external diameters of 0.1 to 3.5 mm. Don't take the risk — benefit from the expertise of DC NANO TOOLS SA to calibrate your measuring tools.

Training

In our application centre and our laboratory, we distribute full information and advice on best practice to all our customers in the design, manufacture and use of screw fixings. We can provide on-demand training in specific subjects such as secure fixings.



The management system of

DC Swiss SA

CP 363,
Grand rue 19
CH - 2735 Malleray



has been assessed and certified as meeting the requirements of

ISO 9001:2015

For the following activities

**Design, development, manufacturing, marketing, sales and distribution
of cutting tools. Expertise in threading technology.**

This certificate is valid from 19 June 2018 until 18 June 2021
and remains valid subject to satisfactory surveillance audits
Recertification audit due before 7 June 2021
Issue 6. Certified since September 2007

Authorised by

[Handwritten signature]



SGS Société Générale de Surveillance SA
Technoparkstrasse 1 8005 Zurich Switzerland
t +41 (0)44 445-16-80 f +41 (0)44 445-16-88 www.sgs.com

Page 1 of 1



REGISTER — REGISTER

 Gewindewirbeln Thread whirling				 Gewindefräsen Thread milling			
M GW1000 44 GW2000 47 GW3000 50 GWi3000 65 GWi5000 82 GWH3000 89 ZBGF 90 MJ GWi3000 67 MF GW3000 53 GWi3000 69 MJF GWi3000 71 UNC GW3000 56 GWi3000 73 GWi5000 83 ZBGF 91 UNJC GWi3000 75 UNF GW3000 59 GWi3000 77 GWi5000 84 ZBGF 92 UNJF GWi3000 79 S GW1000 45 GW2000 48 GW3000 62 GWi3000 81 GWi5000 85 SL GW1000 46 GW2000 49 GW3000 62				M GF 104 / 115 GFH 104 GFS 117 GFM 128 BGF 132 MF GF 107 / 115 GFS 120 GFM 128 BGF 135 UNC, UNF, UNEF, UN, UNS GF 109 / 116 GFS 122 GFM 129 G (BSP) GF 113 GFS 126 GFM 130 NPT, NPTF GF 114 GFS 127 GFM 131			
 Zentrierbohrer, Spiralbohrer Spotting drills, Twist drills							
C315VS 86 FZ315VS 87 F286VS 88							

REGISTER — REGISTER

 Gewindelehrdorne Thread plug gauges						 Gewindelehringe Thread ring gauges			
M D5701-1 138 D5701-2 138 D5703 138 MF D5701-1 140 D5701-2 141 D5703 140 UNC D5701-1 144 D5703 144 UNF D5701-1 145 D5703 145 UNEF D5703 145 G D5701-1 146 D5701-2 146 D5703 146 PG D5725 146 NPT, NPTF D5720 147 EG M, EG UNC, EG UNF D5703 148						M D5704 139 D5714 139 MF D5704 142 D5714 142 UNC D5704 144 D5714 144 UNF D5704 145 D5714 145 UNEF D5704 145 D5714 145 G D5704 146 D5714 146 PG D5704 146 NPT, NPTF D5721 147			
M nano DN01 158 DN02 158 MF nano DN01 159 DN02 159 UNC nano DN01 160 DN02 160 UNF nano DN01 160 DN02 160 S nano DN01 161 DN02 161 SF nano DN01 163 DN02 163 SL nano DN01 163 DN02 163						M nano DZ04 164 DZ14 164 DN04 169 DN14 169 MF nano DZ04 165 DZ14 165 DN04 170 DN14 170 UNC nano DZ04 166 DZ14 166 DN04 171 DN14 171 UNF nano DZ04 166 DZ14 166 DN04 171 DN14 171 S nano DZ04 167 DZ14 167 DN04 172 DN14 172 SF nano DZ04 168 DZ14 168 DN04 173 DN14 173 <i>Alle nano-Gewindelehringe haben ein Prüfzertifikat, realisiert mit SCS-akkreditierten Prüf-Gewindelehrringen. Das kostenpflichtige Prüfzertifikat ist auf Bestellung lieferbar.</i>  <i>All nano ring gauges have a certificate of measurement, established with SCS certified plug check gauges. The paid certificate is available on request.</i>			
 <i>Alle nano-Gewindelehrringe sind SCS-zertifiziert und das kostenpflichtige Zertifikat auf Bestellung lieferbar. All nano thread plug gauges are SCS-certified and the paid certificate is available on request.</i>									

REGISTER — REGISTER

	Prüfgewindelehndorne Thread plug check gauges		Kalibrier-Gewindelehndorne Calibration thread plug gauges
M nano RN05-1 174 RN15-1 174 RN05-2 179 RN15-2 179 MF nano RN05-1 175 RN15-1 175 RN05-2 180 RN15-2 180 UNC nano RN05-1 176 RN15-1 176 RN05-2 181 RN15-2 181 UNF nano RN05-1 176 RN15-1 176 RN05-2 181 RN15-2 181 S nano RN05-1 177 RN15-1 177 RN05-2 182 RN15-2 182 SF nano RN05-1 178 RN15-1 178 RN05-2 183 RN15-2 183		S nano EN00 186  Mit SCS-Zertifikat. SCS certificate included.	
			
		nano-Gewindelehren - Prüfmittel - SCS-Zertifikat Bestellformular für nano-Gewindelehren Micro-Safelock Härtevergleichstabelle Tabelle Zoll - mm Umrechnungstabelle Kernlochbohrungen Aussendurchmesser Technischer Fragebogen Liefer- und Zahlungsbedingungen Weitere Informationen finden Sie unter www.dcswiss.com	
	Abnutzungsprüfdorne Master plug gauges WEAR		
M nano RN05-3 184 RN15-3 184 MF nano RN05-3 185 RN15-3 185		nano-Thread gauges - Inspection devices - SCS Measurement certificate Order form for nano thread gauges Micro-Safelock Hardness chart Chart inches - mm Conversion table Core holes Turned diameters Technical questionnaire Delivery and payment conditions Further information are available on www.dcswiss.com	
 Mit SCS-Zertifikat. SCS certificate included.			

PIKTOGRAMME — PICTOGRAPHS

Vollhartmetall-Gewindewirbler, Gewindefräser, Bohrgewindefräser, Zirkular-Bohrgewindefräser, Zentrierbohrer und Spiralbohrer
Solid carbide thread whirler, thread milling cutters, thrillers, circular drill thread milling cutters, spotting drills and twist drills



Vollhartmetall
Solid carbide



DC-"VS"-Verschleisschutzschicht für den allgemeinen Einsatz
DC "VS" wear-protective coating for general use



DC-"VX"-Verschleisschutzschicht für rostfreie Stähle und Nickellegierungen
DC "VX" wear-protective coating for stainless steels and Nickel alloys



DC-"VH"-Verschleisschutzschicht für gehärtete Stähle (≤ 63 HRC)
DC "VH" wear-protective coating for tempered steels (≤ 63 HRC)



Schweizerische Uhrenindustrie-Norm
Norm of Swiss Watch Industry



Für Werkstoffe ≤ 63 HRC (GWH - GFH)
For materials ≤ 63 HRC (GWH - GFH)



Schafttoleranz h5 / h6
Shank tolerance h5 / h6



Schafttoleranz h5
Shank tolerance h5



Schafttoleranz h6
Shank tolerance h6



Rundlaufgenauigkeit
Shape accuracy



HSC-Bearbeitung
HSC-Machining



GW1000-Profil
GW1000 profile



GW2000-Profil
GW2000 profile



GW3000-Profil
GW3000 profile



GWi3000-Profil
GWi3000 profile



GWi5000-Profil
GWi5000 profile



Anzahl Zähne zur Programmierung (GWi5000)
Number of teeth for programming (GWi5000)



Für gratfreie Gewinde (GWi5000)
For burr-free threads (GWi5000)



Zirkular-Bohrgewindefräser-Profil
Circular drill thread milling cutter profile



Zirkular-Bohrgewindefräser mit Kühlkanal
Circular drill thread milling cutter with cooling channel



Innenkühlung mindestens 20 bar
Internal coolant min. 20 bar



Kühlkanal
Internal cooling channel



Kühlkanal (BGF, 2 Spannuten)
Internal cooling channel (BGF, 2 flutes)



Kühlkanal (BGF, 3 Spannuten)
Internal cooling channel (BGF, 3 flutes)



10° Rechtsspiralnuten
10° right-hand spiral flutes



15° Rechtsspiralnuten
15° right-hand spiral flutes



27° Rechtsspiralnuten
27° right-hand spiral flutes



27° Rechtsspiralnuten
27° right-hand spiral flutes



0° Drillwinkel (GWi5000 - GWH)
0° helix angle (GWi5000 - GWH)



10° Rechtsdrallwinkel
10° right-hand helix angle



3° Linksdrallwinkel (ZBGF)
3° left-hand helix angle (ZBGF)



Mit 45° Senker zum Anfasen des Gewindes
With 45° chamfer for countersinking



Radius auf Aussendurchmesser
Radius on external diameter



Kühlkanal GWi $\varnothing 0.8 - \leq 6.35$ mm
Cooling channel GWi $\varnothing 0.8 - \leq 6.35$ mm



Kühlkanal GWi $\varnothing > 6.35 - \leq 20$ mm
Cooling channel GWi $\varnothing > 6.35 - \leq 20$ mm



Konisches Gewinde 1:16 (NPT - NPTF)
Tapered thread 1:16 (NPT - NPTF)



Gewindelänge $2 \times D_1$
Thread length $2 \times D_1$



Gewindelänge $2.5 \times D_1$
Thread length $2.5 \times D_1$



Gewindelänge $3 \times D_1$
Thread length $3 \times D_1$



Gewindelänge $4 \times D_1$
Thread length $4 \times D_1$

PIKTOGRAMME — PICTOGRAPHS



Gewindelänge $1.5 \times D_1$
Thread length $1.5 \times D_1$



Gewindelänge $2 \times D_1$
Thread length $2 \times D_1$



Gewindelänge $2.5 \times D_1$
Thread length $2.5 \times D_1$



Innengewinde
Internal thread



Aussengewinde
External thread



Innengewinde (GW - GWi - GWH)
Internal thread (GW - GWi - GWH)



Sacklöcher (BGF)
Blind holes (BGF)



Durchgangslöcher (BGF)
Through holes (BGF)



BGF, 2 Spannnuten
BGF, 2 flutes



BGF, 3 Spannnuten
BGF, 3 flutes



EG-Gewinde
Thread EG (for wire screw thread inserts)



Kernlochdurchmesser
Core-hole diameter



Anzahl Spannnuten (Z)
Number of flutes (Z)



LH-rot. Werkzeugdrehrichtung "links"
Sense of rotation of tool "left"



Auf Anfrage
On request



Unvollständigen Gang entfernen (GF61 - GFH61),
Umstellung auf neue Ausführung im Gange
Removal of incomplete thread (GF61 - GFH61),
change to new version in progress



Fasenwinkel 90°
Chamfer 90°



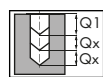
Bohrtiefe $5 \times d_1$
Drilling depth $5 \times d_1$



Bohrtiefe $6 \times d_1$
Drilling depth $6 \times d_1$



Bohrtiefe $8 \times d_1$
Drilling depth $8 \times d_1$



Tieflochbohren mit Entspannen
Drilling with pecking



130° Spitzenwinkel
 130° point angle



140° Spitzenwinkel
 140° point angle



30° Rechtsspiralnuten
 30° right-hand spiral flutes



Innenkühlung, mit 2 stirnseitigen Schmiermittelaustritten
Internal coolant, with 2 frontal outflows



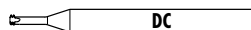
Innenkühlung, mit 2 gedrahten Kühlkanälen
Internal coolant, with 2 twisted coolant channels



Für Bohrtiefe $3 \times d_1$
For drilling depth $3 \times d_1$



Für Bohrtiefe $5 \times d_1$
For drilling depth $5 \times d_1$



Baumasse nach DC-Werksnorm
General dimensions as per DC standards



Schaftmasse nach DIN 6535 HA
Shank dimensions as per DIN 6535 HA

Bemerkung GFM



Zur Vermeidung grösserer Profilüberfräsungen darf der Fräser-Ø für Regelgewinde nicht grösser als $\frac{2}{3}$ (Feingewinde $\frac{3}{4}$) des zu fräsenden Gewinde-Ø sein.



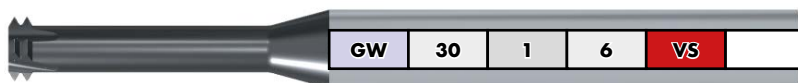
In order to avoid profile defects it is important that the tool diameter does not exceed $\frac{2}{3}$ of the diameter of the work-piece thread for coarse threads ($\frac{3}{4}$ for fine threads).

KODIERUNG — CODIFICATION

DC VHM-Gewindewirbler

DC Solid carbide thread whirl cutters

Beispiel - Example



Standardausführung	Standard execution	GW			
Für gehärteten Stahl (55 - ≤ 63 HRC)	For hardened steels (55 - ≤ 63 HRC)	GWH			
Mit Kühlkanal	With cooling channel	GWi			
Einzahn	Single tooth		11		
Mehrzahn-Einzelprofil	Single profile, multi toothed		20		
Mehrzahn-Doppelprofil	Double pitch with multi flutes		30		
Mehrzahn-Vollprofil	Multi fluted with full profile		50		
Aussenkühlung	External lubrication			1	
Innenkühlung	Internal lubrication			6	
Gewindelänge 2 x D _i	Thread length 2 x D _i				5
Gewindelänge 2.5 x D _i	Thread length 2.5 x D _i				6
Gewindelänge 3 x D _i	Thread length 3 x D _i				7
Gewindelänge 4 x D _i	Thread length 4 x D _i				9
VS-Verschleisschutzschicht, generell	VS wear-protective coating, general				VS
VX-Beschichtung für rostfreie Stähle und Nickelleg.	VX coating for stainless steels and Nickel alloys				VX
VH-Beschichtung für gehärtete Stähle (≤ 63 HRC)	VH coating for hardened steels (≤ 63 HRC)				VH
Spezialausführung	Special execution				SP

DC VHM-Zirkular-Bohrgewindefräser

DC Solid carbide circular drill thread milling cutters

Beispiel - Example



Standardausführung	Standard execution	ZBGF			
Spiralnuten 3°	Spiral flutes 3°		60		
Innenkühlung	Internal lubrication			6	
Gewindelänge 2 x D _i	Thread length 2 x D _i				5
Gewindelänge 3 x D _i	Thread length 3 x D _i				7
VS-Verschleisschutzschicht, generell	VS wear-protective coating, general				VS
Spezialausführung	Special execution				SP

KODIERUNG — CODIFICATION

DC VHM-Gewindefräser

DC Solid carbide thread milling cutters

Beispiel - Example



Standardausführung	Standard execution	GF	
Für gehärteten Stahl (55 - ≤ 63 HRC)	For hardened steels (55 - ≤ 63 HRC)	GFH	
Mit 45° Senkfase	With 45° chamfer for countersinking	GFS	
Polyvalenter Gewindefräser	For multi sizes thread milling cutters	GFM	
Bohrgewindefräser	Thrillers	BGF	
Spiralnuten 27° (GF61), 10° (GFH)	Spiral flutes 27° (GF61), 10° (GFH)	61	
Spiralnuten 15° (GF62, GFM62)	Spiral flutes 15° (GF62, GFM62)	62	
Spiralnuten 27° (GFS)	Spiral flutes 27° (GFS)	66	
Bohrgewindefräser zweilippig	Thrillers 2 flutes	67	
Bohrgewindefräser dreilippig	Thrillers 3 flutes	68	
Aussenkühlung	External lubrication	1	
Innenkühlung	Internal lubrication	6	
Gewindelänge 1.5 x D _i	Thread length 1.5 x D _i	0	
Gewindelänge 2 x D _i	Thread length 2 x D _i	5	
Gewindelänge 2.5 x D _i	Thread length 2.5 x D _i	6	
VS-Verschleisschutzschicht, generell	VS wear-protective coating, general		VS
VX-Beschichtung für rostfreie Stähle und Nickelleg.	VX coating for stainless steels and Nickel alloys		VX
VH-Beschichtung für gehärtete Stähle (≤ 63 HRC)	VH coating for hardened steels (≤ 63 HRC)		VH
Spezialausführung	Special execution		SP
Profil für Aussengewinde	Profile for external threads		EX

Bemerkung GFM



Zur Vermeidung grösserer Profilüberfräsungen darf der Fräser-Ø für Regelgewinde nicht grösser als $\frac{2}{3}$ (Feingewinde $\frac{3}{4}$) des zu fräsenden Gewinde-Ø sein.

Notice GFM



In order to avoid profile defects it is important that the tool diameter does not exceed $\frac{2}{3}$ of the diameter of the work-piece thread for coarse threads ($\frac{3}{4}$ for fine threads).

ANWENDUNGSGRUPPEN

Beispiele für Anwendungsgruppen

11 Automatenstahl 1.0711 9S20 1.0715 9SMn28 1.0718 9SMnPb28 1.0726 35S20 1.0737 9SMnPb36	12 Baustahl, Einsatzstahl 1.0037 St37-2 (S235JR) 1.0050 St50-2 (E295) 1.0060 St60-2 (E335) 1.5919 15CrNi6 1.7131 16MnCr5	13 Kohlenstoffstahl 1.0503 C45 1.0535 C55 1.0601 C60 1.1545 Ct05W1 1.2067 102Cr6 (100Cr6)	14 Stahl legiert < 850 N/mm ² 1.2363 X100CrMoV5-1 1.3551 80MoCrV42-16 1.7218 25CrMo4 1.7220 34CrMo4 1.7225 42CrMo4	15 Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm ² 1.3553 X82WMoCrV6-5-4 1.6580 30CrNiMo8 1.7220 34CrMo4 1.7225 42CrMo4 1.8507 34CrAlMo5
16 Hochfester Stahl ≤ 44 HRC EN-GJS-1200-2 1.6582 34CrNiMo6v 1.7225 42CrMo4v 1.7228 50CrMo4v 1.8515 31CrMo12v	17 Stahl vergütet > 44 - ≤ 54 HRC > 44 - ≤ 54 HRC	18 Stahl gehärtet > 54 - ≤ 63 HRC > 54 - ≤ 63 HRC	21 Rostfreier Stahl, geschwefelt 1.4005 X12CrS13 1.4104 X14CrMoS17 1.4305 X10CrNiS18-9	22 Austenitisch 1.4301 X5CrNi18-10 1.4406 X2CrNiMoN17-12-2 1.4435 X2CrNiMo18-14-3 1.4541 X6CrNiTi18-10 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2
23 Ferritisch, martensitisch < 850 N/mm ² 1.4112 X90CrMoV18 1.4540 X4CrNiCuNb16-4 1.4582 X4CrNiMoNb25-7 1.4762 X10CrAl24 1.4922 X20CrMo11-1	24 Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm ² 1.4057 X17CrNi17-2 1.4125 X105CrMo17 1.4542 X5CrNiCuNb16-4 1.4548 X5CrNiCuNb17-4-4 1.4748 X85CrMoV18-2	31 Grauguss 0.6015 GG15 0.6020 GG20 0.6025 GG25 0.6030 GG30	32 Kugelgraphitguss, Temperguss 0.7040 GGG40 0.7043 GGG40.3 0.7050 GGG50 0.7060 GGG60 0.7080 GGG80	41 Reintitan 3.7024 Grad1 3.7034 Grad2 3.7055 Grad3 3.7065 Grad4
42 Titanlegierung 3.7124 TiCu2.5 TiAl7Nb 3.7164 TiAl6V4 (Grad5) 3.7174 TiAl6V6Sn2	51 Nickellegierung 1 ≤ 850 N/mm ² 1.3912 Ni36 (Invar) 2.4360 NiCu30Fe (Monel 400) 2.4816 NiCr15Fe (Inconel 600) 1.4876 X10NiCrAlTi32-20	52 Nickellegierung 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm ² 2.4375 NiCu30Al (Monel K500) 2.4631 NiCr20TiAl (Nimonic 80) 2.4668 NiCr19NbMo (Inconel 718)	53 Nickellegierung 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm ² 2.4631 NiCr20TiAl (Nimonic 80) 2.4668 NiCr19NbMo (Inconel 718)	61 Reinkupfer (Elektrolytkupfer) 2.0060 E-Cu57 (E-Cu)
62 Messing, Bronze, Rotguss (kurzspanend) 2.0401 CuZn39Pb3 (Ms58) 2.0402 CuZn40Pb2 (Ms58) 2.1030 CuSn8 (Bz) 2.1096 G-CuSn5ZnPh	63 Messing (langspanend) 2.0240 CuZn15 (Ms85) 2.0265 CuZn30 (Ms70) 2.0321 CuZn37 (Ms63)	71 Al unlegiert 3.0205 Al99 3.0255 Al99.5	72 Al legiert Si < 1.5 % 3.1255 AlCuSiMn 3.1355 AlCuMg2 3.2315 AlMgSi1 3.3206 AlMgSi0.5 3.4345 AlZnMgCu0.5	73 Al legiert Si > 1.5 % - < 10 % 3.2161 G-AlSi8Cu3 3.2162 G-AlSi8Cu3 3.2341 G-AlSi5Mg 3.2371 G-AlSi7Mg
74 Al legiert Si > 10 %, Mg-Legierungen 3.2381 G-AlSi10Mg 3.2382 G-AlSi10Mg 3.2581 G-AlSi12 3.2583 G-AlSi12 (Cu)	81 Thermoplaste Delrin (POM) Teflon Nylon	82 Duroplaste Bakelit Novopan	83 Faserverstärkte Kunststoffe Glasfaserverstärkte Thermo- und Duroplaste	Referenz: DIN
91 Gelbgold 2N18 Au585AgCu205 3N18 Au917AgCu44	92 Rotgold 4N18 5N18 Au585CuAg325 Au750AgCu Au917Cu83	93 Weissgold Au750PdCu125 Au750PdCu150 Au585PdCu150 Au925Pd75	94 Silber Ag999 Ag800Cu Ag925Cu	

APPLICATION GROUPS

Examples for application groups

11 Free-cutting steels 1.07111212 1.07151213 1.071812L13 1.07261140 1.073712L14	12 Structural, cementation steels 1.00371015 1.0050A570 Gr.50 1.0060A572 Gr.65 1.59193115 1.71315115	13 Carbon steels 1.05031045 1.05351055 1.06011060 1.1545W110 1.2067L 3	14 Alloy steels < 850 N/mm2 1.2363A2 1.3551M50 1.72184130 1.72204135 1.72254140	15 Alloy steels hard./temp. > 850 - < 1150 N/mm2 1.3553- 1.65804340 1.72204135 1.72254140 1.8507A355CLD (K23510)
16 High tensile alloy steels ≤ 44 HRC EN-GJS-1200-2 1.65824340 1.72254140 1.72284150 1.8515-	17 Alloy steels tempered > 44 - ≤ 54 HRC > 44 - ≤ 54 HRC	18 Alloy steels hardened > 54 - ≤ 63 HRC > 54 - ≤ 63 HRC	21 Free machining stainless steels 1.4005416 1.4104430F 1.4305303	22 Austenitic stainless steels 1.4301304 1.4406316LN 1.4435316L 1.4541321 1.4571316Ti
23 Ferritic and martensitic < 850 N/mm2 1.4112440B 1.4540XM12 (15-5PH) 1.4582- 1.4762446 1.48214922	24 Ferritic and martensitic > 850 - < 1150 N/mm2 1.4057431 1.4125440C 1.4542630 (17-4PH) 1.4748-	31 Cast iron 0.6015A48-25B 0.6020A48-30B 0.6025A48-40B 0.6030A48-45B	32 Spheroidal graphite + malleable cast iron 0.704060-40-18 0.7043- 0.705065-45-12 0.706080-55-06 0.7080120-90-02	41 Pure titanium 3.7024Gr.1 3.7034Gr.2 3.7055Gr.3 3.7065Gr.4
42 Titanium alloys 3.7124Alloy 230 F-1295 3.7164Gr.5 3.7174-	51 Nickel alloys 1 ≤ 850 N/mm2 1.3912K93600 2.4360N04400 1.4816N08800	52 Nickel alloys 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm2 2.4375N05500 (B865) 2.4631N07080 (B637) 2.4668N07718 (B637)	53 Nickel alloys 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm2 2.4631N07080 (B637) 2.4668N07718 (B637)	61 Pure copper (electrolytic copper) 2.0060C11000
62 Short chip brass, phosphor bronze, gun metal 2.0401C38500 2.0402C37800 2.1030C52100 2.1096-	63 Long chip brass 2.0240C23000 2.0265C26000 2.0321C27200	71 Al unalloyed 3.02051200 3.02551050A	72 Al alloyed Si < 1.5 % 3.12552014 3.13552024 3.23156082 3.32066060 3.43457020	73 Al alloyed Si > 1.5 % - < 10 % 3.2161380.1 3.2162- 3.2341- 3.2371A 356.2
74 Al alloyed Si > 10 %, Mg-alloys 3.2381A360 3.2382- 3.2581A413 3.2583413.1	81 Thermoplastics Delrin (POM) Teflon Nylon	82 Duroplastics Bakelit Novopan	83 Glass fibre reinforced plastics Glass fibre reinforced, Thermo and Duroplastics	Reference: AISI/ASTM/UNS
91 Yellow gold 2N18 Au585AgCu205 3N18 Au917AgCu44	92 Red gold 4N18 5N18 Au585CuAg325 Au750AgCu Au917Cu83	93 White gold Au750PdCu125 Au750PdCu150 Au585PdCu150 Au925Pd75	94 Silver Ag999 Ag800Cu Ag925Cu	

Inhaltsverzeichnis - Gewindelehrdorne und Gewindelehrringe
Directory - Screw thread plug and ring gauges

Typ Type		D5701-1	D5701-2	D5703		D5720	D5722	D5725
Merkmale Characteristics								
								
M 6H / 6g ISO DIN 13		138	138	138				
M 6G / 6e ISO DIN 13				138				
M 6H / 6g LH ISO DIN 13				138				
MF 6H / 6g ISO DIN 13		140-141	141	140-141				
MF 6G / 6e ISO DIN 13				140				
MF 6H / 6g LH ISO DIN 13				140				
UNC ASME B1.1		144		144				
UNF ASME B1.1		145		145				
UNEF ASME B1.1				145				
NPT ASME B1.20.1						147		
NPTF ANSI B1.20.3						147		
G (BSP) DIN EN ISO 228		146	146	146				
PG DIN 40430								146
EG M ISO DIN 8140				148				
EG UNC NASM 33537				148				
EG UNF NASM 33537				148				

D5704	D5714	D5721	D5723
			
			
139	139		
139	139		
139			
142-143	142-143		
142			
144	144		
145	145		
145	145		
		147	
		147	
146	146		
146			

Piktogramme - Pictographs



"Gut"

"Go"



"Ausschuss"

"No-Go"



"Gut" / "Ausschuss"

"Go" / "No-Go"



Toleranz 6H, "Gut"

Tolerance 6H, "Go"



Toleranz 6G, "Gut" / "Ausschuss"

Tolerance 6G, "Go" / "No-Go"



Toleranz 6g, "Ausschuss"

Tolerance 6g, "No-Go"



Linksgewinde

Left-hand thread

Gewindelehren ab Lager lieferbar ohne Prüfzertifikat.

Auf Wunsch können diese Gewindelehren kurzfristig mit Prüfzertifikat geliefert werden, Preis für Prüfzertifikat auf Anfrage.

Für neue Gewindelehren (Neulieferung) / Messunsicherheit U95.

Alle zertifizierten Gewindelehren werden mit der auf dem entsprechenden Prüfzertifikat aufgeführten Ident-Nummer beschriftet.

Thread gauges available from stock without test certificate.

However, all gauges can be delivered in short time with test certificate on request, price for the certificate on request.

For new ordered thread gauges / Measuring uncertainty U95.

All "certified" thread gauges will be marked with the identity number of the corresponding test certificate.

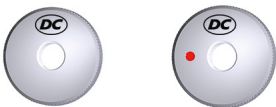
		D5701-1	D5701-2	D5703	D5703 LH	D5703	
D5701-1 M1 - M1.4 =  D5703 M1 - M1.4 = 		    					
					 		
Ø d ₁ M	P mm	ID	ID	ID	ID	ID	
1	0.25			• 100242			
1.1	0.25			• 100243			
1.2	0.25			• 100244			
1.4	0.3			• 100245			
1.6	0.35			• 100246			
1.7	0.35			• 100247			
1.8	0.35			• 100248			
2	0.4			• 100278	• 105159	• 104982	
2.2	0.45			• 100280			
2.3	0.4			• 100281			
2.5	0.45			• 100283	• 105160	• 104979	
2.6	0.45			• 100285			
3	0.5			• 100310	• 104964	• 104976	
3.5	0.6			• 100312		• 104977	
4	0.7			• 100333	• 104966	• 104978	
4.5	0.75	* 100114					
5	0.8			• 100348	• 104967	• 104980	
6	1			• 100363	• 104968	• 104981	
7	1			• 100369	* 110186		
8	1.25			• 100373	• 104969	• 104983	
9	1.25			• 100375			
10	1.5			• 100253	• 104970	• 104984	
11	1.5			* 100256			
12	1.75			• 100261	• 104971	• 104985	
14	2	* 100045		• 100266		• 104986	
16	2			• 100271	• 104973	• 104987	
18	2.5	* 100055		• 100276		* 104988	
20	2.5	* 100068		• 100289	• 104975	• 104989	
22	2.5	* 100072		• 100293	* 110178		
24	3	* 100076		• 100297	• 110179		
27	3			• 100305			
30	3.5			• 100316			
33	3.5	* 100101		• 100322			
36	4	* 100107		• 100328			
39	4	* 100109		• 100330			
42	4.5	• 100119	• 142843				
45	4.5	• 100122	• 142844				
48	5	• 100125	• 142845				
52	5	• 100132	• 142846				
56	5.5	• 100137	• 142847				

		D5704	D5704 LH	D5704	D5714	D5714	
D5704 M1 - M1.4 = 6h D5714 M1 - M1.4 = 6h							
		6g	6g LH	6e	6g	6e	
Ø d _i M	P mm	ID	ID	ID	ID	ID	
1	0.25	• 100480			• 110419		
1.2	0.25	• 100481			• 110420		
1.4	0.3	• 100482			• 110421		
1.6	0.35	• 100483			• 110422		
1.7	0.35	• 100484			• 111439		
1.8	0.35	• 100485			• 110423		
2	0.4	• 100515	• 105006		• 100734		
2.2	0.45	• 100517			• 100735		
2.3	0.4	• 100518			• 100736		
2.5	0.45	• 100520			• 100737		
2.6	0.45	• 100522			• 100738		
3	0.5	• 100547	• 105001		• 100763		
3.5	0.6	• 100549	• 110302	* 110301	• 100765	* 142836	
4	0.7	• 100570	• 105003		• 100774		
5	0.8	• 100585	• 105004	* 104993	• 100778	* 143406	
6	1	• 100600	• 105005	* 104994	• 100781	* 135556	
7	1	• 100605		* 104995	• 100783		
8	1.25	• 100611	• 105007		• 100786		
9	1.25	• 100610			• 100788		
10	1.5	• 100490	• 105008		• 100711	* 142842	
11	1.50				* 100713		
12	1.75	• 100498	• 105009		• 100718		
14	2	• 100503	• 105010		• 100723		
16	2	• 100508	• 105011	* 105000	• 100728		
18	2.5	• 100513	• 105012		• 100733		
20	2.5	• 100526	• 105013		• 100742		
22	2.5	• 100530	• 110298		• 100746		
24	3	• 100534			• 100750		
27	3	• 100542			• 100758		
30	3.5	• 100553			• 100769		
33	3.5	* 100559			* 100770		
39	4				* 110440		
45	4.5				* 110448		
56	5.5	* 100595			* 110461		

		D5701-1	D5703	D5703 LH	D5703		
							
				 			
Ø d ₁ MF	P mm	ID	ID	ID	ID		
2.5	0.35		• 100282				
3	0.35		• 100309				
4	0.35		• 100331				
4	0.5		• 100332				
5	0.5		• 100347	• 105016	• 105045		
6	0.5	* 100140	• 100361	• 110184			
6	0.75		• 100362		• 105046		
7	0.5		• 100367				
7	0.75	* 100147	• 100368				
8	0.5	* 100149	• 100370				
8	0.75		• 100371	• 105018	• 105047		
8	1	* 100151	• 100372	• 105019	• 105048		
9	1		• 100374				
10	0.5		• 100249				
10	0.75		• 100250				
10	1		• 100251	• 105020	• 105049		
10	1.25	* 100031	• 100252				
11	1	* 100034	• 100255				
12	0.75	* 100036	• 100257				
12	1		• 100258	• 105021	• 105050		
12	1.25		• 100259				
12	1.5		• 100260	• 105022			
14	1		• 100263	• 110171			
14	1.25		• 100264				
14	1.5		• 100265	• 105023	• 105052		
15	1		• 100267				
15	1.5		• 100268				
16	1		• 100269	• 110172			
16	1.5		• 100270	• 105024	• 105053		
17	1		• 100272				
18	1		• 100273				
18	1.5		• 100274	• 105025	• 105054		
18	2	* 100054	• 100275				
20	1	* 100065	• 100286				
20	1.5		• 100287	• 105026			
20	2	* 100067	• 100288		* 110176		
22	1		• 100290				
22	1.5		• 100291	• 110177			
22	2		• 100292				
24	1		• 100294				
24	1.5		• 100295				
24	2		• 100296				

		D5701-1	D5701-2	D5703			
							
		6H 6H 6H					
Ø d ₁ MF	P mm	ID	ID	ID			
25	1			• 100298			
25	1.5			• 100299			
25	2			• 100300			
26	1			• 100301			
26	1.5	* 100081		• 100302			
27	1.5	* 100082		• 100303			
27	2	* 100083		• 100304			
28	1			• 100306			
28	1.5	* 100086		• 100307			
28	2	* 100087		• 100308			
30	1	* 100092		• 100313			
30	1.5			• 100314			
30	2			• 100315			
32	1			• 100317			
32	1.5			• 100318			
32	2			• 100319			
33	1.5			• 100320			
33	2			• 100321			
35	1.5			• 100323			
36	1.5			• 100325			
36	2			• 100326			
36	3			• 100327			
38	1.5	* 100108		• 100329			
40	1.5			• 100336			
40	2			• 100337			
42	1.5	• 100117	• 142848				
42	2	• 100118	• 142849				
45	1.5	• 100120	• 110127				
45	2	• 100121	• 142851				
48	1.5	• 100123	• 123180				
48	2	• 100124	• 142853				
50	1.5	• 100128	• 142854				
50	2	• 100129	• 142855				
52	1.5	• 100130	• 123428				
52	2	• 100131	• 142857				
55	1.5		• 123468				
55	2	• 100134	• 142859				
56	1.5	• 100135	• 142860				
56	2	• 100136	• 142861				
58	1.5	• 100138	• 142862				
58	2	• 100139	• 142863				
60	1.5	• 100143	• 142864				
60	2	• 100144	• 142865				

		D5704	D5704 LH	D5714			
							
		6g	6g	LH	6g		
Ø d ₁ MF	P mm	ID	ID	ID			
2.5	0.35	● 100519		● 110427			
3	0.35	● 100546		● 100762			
3.5	0.35	● 100548		● 100764			
4	0.35	● 100568		● 100772			
4	0.5	● 100569		● 100773			
4.5	0.5	● 100571		● 100775			
5	0.5	● 100584	● 105057	● 100777			
6	0.5	● 100598	● 110307	● 100779			
6	0.75	● 100599	● 105058	● 100780			
7	0.5	● 100603		● 110467			
7	0.75	● 100604		● 100782			
8	0.5	● 100606					
8	0.75	● 100607	★ 105059	● 100784			
8	1	● 100608	● 105060	● 100785			
9	1	● 100609		● 100787			
10	0.5	● 100486		● 100707			
10	0.75	● 100487		● 100708			
10	1	● 100488	● 105061	● 100709			
10	1.25	● 100489		● 100710			
11	1	● 100492		● 100712			
12	0.75	● 100494		● 100714			
12	1	● 100495	● 105062	● 100715			
12	1.25	● 100496		● 100716			
12	1.5	● 100497	● 105063	● 100717			
13	1	● 100499		● 100719			
14	1	● 100500	● 110290	● 100720			
14	1.25	● 100501		● 100721			
14	1.5	● 100502	● 105064	● 100722			
15	1	● 100504		● 100724			
15	1.5	● 100505		● 100725			
16	1	● 100506	● 110292	● 100726			
16	1.5	● 100507	● 105065	● 100727			
17	1	● 100509		● 100729			
18	1	● 100510		● 100730			
18	1.5	● 100511	● 105066	● 100731			
20	1	● 100523	● 110295	● 100739			
20	1.5	● 100524	● 105067	● 100740			
20	2	● 100525		● 100741			
22	1	● 100527		● 100743			
22	1.5	● 100528		● 100744			
22	2	● 100529		● 100745			
24	1	● 100531		● 100747			
24	1.5	● 100532		● 100748			
24	2	● 100533					

		D5704	D5714				
							
		 					
Ø d ₁ MF	P mm	ID	ID				
25	1	● 100535					
25	1.5	● 100536					
26	1	● 100538					
26	1.5	● 100539					
27	1.5	● 100540					
27	2	● 100541	* 100757				
28	1	● 100543					
28	1.5	● 100544	* 100760				
30	1	● 100550					
30	1.5	● 100551					
30	2	● 100552					
32	1	● 100554					
32	1.5	● 100555					
32	2	● 100556					
33	1.5	● 100557					
33	2	● 100558	* 110433				
35	1.5	● 100560					
36	1.5	● 100562					
36	2	● 100563					
36	3	● 100564					
38	1.5	● 100566					
40	1.5	● 100573					
42	1.5	● 100575					
42	2	● 100576					
45	1.5	● 100578					
45	2	● 100579					
48	1.5	● 100581	* 110449				
48	2	● 100582					
50	1.5	● 100586					
50	2	● 100587	* 110453				
52	1.5		* 110454				
52	2	● 100589					
55	1.5	● 100591					
55	2	● 100592	* 110458				
56	1.5	● 100593	* 110459				
56	2		* 110460				
58	1.5	● 100596					
58	2	● 100597	* 110463				
60	1.5	● 100601					
60	2	● 105014					

		D5701-1	D5703	D5704	D5714		
							
		2B	2B	2A	2A		
Ø" d ₁ UNC	P TPI	ID	ID	ID	ID		
1	64		● 100408	● 110347	● 110473		
2	56		● 100414	● 110353	● 110479		
3	48		● 100416				
4	40	* 110080	● 110224	● 110357	● 110483		
5	40		● 100420				
6	32	* 110084	● 100423	● 110361	● 110487		
8	32		● 100426	● 110364	● 110490		
10	24	* 110074	● 100412	● 110351	● 110477		
12	24		● 100413				
1/4	20		● 100410	● 110349	● 110475		
5/16	18	* 110082	● 100421	● 110359	● 110485		
3/8	16	* 110079	● 100418	● 110356	● 110482		
7/16	14	* 110085	● 100424	● 110362	● 110488		
1/2	13	* 110071	● 100409	● 110348	● 110474		
9/16	12		● 100427	● 110365	* 110491		
5/8	11		● 100422	● 110360			
3/4	10	* 110078	● 100417	● 110355	* 110481		
7/8	9		● 100425	● 110363	* 110489		
1	8	* 110073	● 100411	● 110350	* 110476		
1 1/8	7	* 110068	● 100405	* 110345	* 110471		
1 1/4	7	* 110067	● 100404	* 110344	* 110470		
1 3/8	6	* 110069	● 100407	* 110346	* 110472		
1 1/2	6	* 110066	● 100403	* 110343	* 110469		

UNF, UNEF

ASME B1.1
ANSI / ASME B1.2

		D5701-1	D5703	D5704	D5714		
							
							
Ø" d ₁ UNF	P TPI	ID	ID	ID	ID		
0	80		● 110246				
1	72		● 110251	● 110383	● 110508		
2	64		● 110256	● 110389	● 110514		
3	56		● 110257	● 110390	● 110515		
4	48		● 110260	● 110393	● 110518		
5	44	★ 110116					
6	40		● 110264				
8	36	★ 110122	● 110267				
10	32		● 110254	● 110387	● 110512		
12	28		● 110255	● 110388	● 110513		
1/4	28	★ 110107	● 110006	● 110385	● 110510		
5/16	24	★ 110117	● 110262	● 110395	● 110520		
3/8	24	★ 110114	● 110259	● 110392	● 110517		
7/16	20	★ 110120	● 110265	● 110398	● 111440		
1/2	20	★ 110106	● 110252	● 110384	● 110509		
9/16	18		● 110268	● 110401			
5/8	18		● 110263	● 110396			
3/4	16		● 110258	● 110391			
7/8	14		● 110266	● 110399			
1	12		● 128646	● 110386			
1 1/8	12	★ 110103	● 110249	● 110381			
1 1/4	12		● 110248	● 110380	★ 110505		
1 3/8	12	★ 110104	● 110250		★ 110507		
1 1/2	12		● 110247	● 110379			
Ø" d ₁ UNEF	P TPI	ID	ID	ID	ID		
12	32		● 110238				
1/4	32		● 110236	● 110368	● 110493		
5/16	32		● 110241	● 110373	● 110498		
3/8	32		● 110240	● 110372	● 110497		
7/16	28		● 110243	● 110375	● 110500		
1/2	28		● 110235	● 110367	● 110492		
9/16	24		● 110245	● 110377	● 110502		
5/8	24		● 110242	● 110374	● 110499		
3/4	20		● 110239	● 110371	● 110496		
7/8	20		● 110244		★ 110501		
1	20		● 110253	● 110369	● 110494		

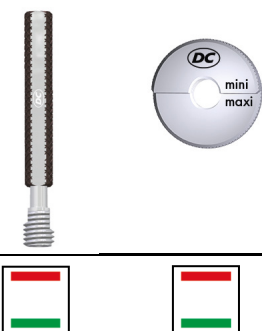
		D5701-1	D5701-2	D5703	D5704	D5714	D5725
							
							
Ø" d ₁ G	P TPI	ID	ID	ID	ID	ID	
1/8	28	* 110044		● 110009	● 110277	● 110408	
1/4	19			● 110003	● 110276	● 110407	
3/8	19	* 110052		● 110162	● 110284	● 110415	
1/2	14			● 110001	● 110275	● 110406	
5/8	14			● 110164	● 110286	● 110417	
3/4	14			● 110161	● 110283	● 110414	
7/8	14	* 110054		● 110165			
1	11			● 110156	● 110278	● 110409	
1 1/8	11			● 110154		* 110404	
1 1/4	11	● 110041	● 119459		● 110272		
1 1/2	11	● 110040	● 119429		● 110271		
1 3/4	11	● 110043	● 142868		● 110274	* 110405	
2	11	● 110050	● 110126		● 110282		
2 1/4	11					* 110411	
2 1/2	11		* 110125				
2 3/4	11					* 110412	
Ø d ₁ PG	P TPI			ID			
7	20						● 110216
9	18						● 110217
11	18						● 110205
13.5	18						● 110209
16	18				* 110330		● 110210
21	16				* 110331		● 110211
29	16						● 110212

NPT

ASME B1.20.1
ASME B1.20.1

NPTF

ANSI B1.20.3
ASA B2.2

		D5720	D5721				
							
Ø" d ₁ NPT	P TPI	ID	ID				
1/16	27	● 110190	● 110313				
1/8	27	● 110193	● 110316				
1/4	18	● 110192	● 110315				
3/8	18	● 110197	● 110320				
1/2	14	● 110191	● 110314				
3/4	14	● 110196	● 110319				
1	11.5	● 110194	● 110317				
1 1/4	11.5	● 110189	● 110312				
1 1/2	11.5	● 110188	● 110311				
2	11.5	● 110195	● 110318				
Ø" d ₁ NPTF	P TPI	ID	ID				
1/8	27	● 110201					
1/4	18	● 110200	★ 110323				
3/8	18	● 110204					
1/2	14	● 110199	★ 110322				
3/4	14	● 110203	★ 110326				
1	11.5	● 110202	★ 110325				

EG M ISO DIN 8140-2 DIN ISO 1502 EG UNC, EG UNF NASM 33537 ~ ISO 1502

		D5703	D5703	D5703			
							
							
Ø d ₁ EG M	P mm	ID					
2.5	0.45	● 110132					
3	0.5	● 110133					
4	0.7	● 110134					
5	0.8	● 110135					
6	1	● 110136					
8	1.25	● 110137					
10	1.5	● 110128					
12	1.75	● 110129					
16	2	● 110131					
Ø" d ₁ EG UNC	P TPI	ID					
4	40	● 170252					
6	32	● 170253					
8	32	● 170254					
10	24	● 170255					
1/4	20	● 170256					
5/16	18	● 170257					
3/8	16	● 170258					
Ø" d ₁ EG UNF	P TPI	ID					
6	40	● 170259					
8	36	● 170260					
10	32	● 161020					
1/4	28	● 151790					
5/16	24	● 170261					
3/8	24	● 160134					