NEW

T BLACK

ILIX PRECISION

Die HSS-Co-PM Gewindebohrer der T-BLACK-Serie garantieren dank der innovativen Geometrie und der TiCN TOP-Beschichtung höchste Effizienz bei Gewindeschneidprozessen.

HSS-Co-PM series T-BLACK taps guarantee maximum efficiency in tapping processes thanks to the innovative geometry and TiCN TOP.

Sonderaktion gültig bis zum 30. April 2024

I AM BACK!

Dank der innovativen Geometrie und der TiCN TOP-Beschichtung bieten die HSS-Co-PM-Gewindebohrer der T-BLACK-Serie eine höhere Verschleissfestigkeit und einen niedrigen Reibungskoeffizienten bei der Bearbeitung.

HSS-Co-PM series T-BLACK taps thanks to the innovative geometry and TiCN TOP coating offers an increased wear resistance and a low coefficient of friction during machining.

T-BLACK

(1A) - T-BLACK

(1B)
Gewindebohrer
Traditional tap

T BLACK | HSS-Co PM | TiCN TOP

MIT PVD-TECHNIK HERGESTELLTE TICN TOP-BESCHICHTUNGEN BIETEN EINE SEHR GUTE VERSCHLEISSFESTIGKEIT UND EINEN SEHR GUTEN SPANFLUSS.
TiCN TOP coatings obtained with PVD tecnique provide very gool wear resistance and chip flow.

GEWINDEVERJÜNGUNG DES GEWINDEBOHRER ZUR REDUZIERUNG DES DREHMOMENTS FOTO (1A-1B), REIBUNG BEIM SCHNEIDVORGANG UND IN DER UMKEHRPHASE.
Back tapering to reduce the formation of chips, photo (1A-1B) at the end of the tap, decreasing the torque in the reversal phase.

SPIRALWINKEL 40° REDUZIERT DIE SCHNITTKRÄFTE UND SORGT FÜR EINE SCHNELLE UND EFFIZIENTE SPANABFUHR.
Helix angle 40° reduces cutting forces and provides a fast and efficient chip evacuation.

GEEIGNET FÜR NIEDRIG- UND HOCHLEGIERTE STÄHLE UND EDELSTÄHLE.
Suitable for low and high-alloy steels and stainless steels.

(M-MF-UNC-UNF-G) GEWINDEBEREICHE.
(M-MF-UNC-UNF-G) threading ranges.

ILIX® PRECISION

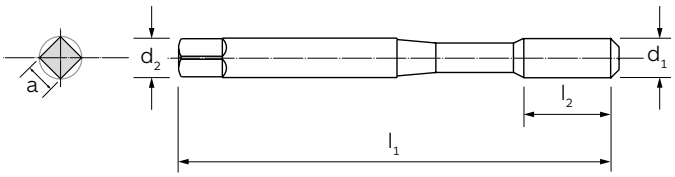
T-Black

ÜBERBLICK | OVERVIEW

Leitfaden zur Werkzeugauswahl | Tool selection guide

Werkzeugcode | Tool code	**Werkzeugmaterial** Tool material	**Gewindetyp** Thread Type	**DIN**	**Lochtyp** Hole type	**Drallwinkel** Helix angle	**Toleranz** Tolerance	**Anschnittform** Chamfer Form	**Beschichtung** Coating	**Durchmesserbereich** Diameters range	P	M	K	N	S	H	**Werkzeugseite** Tool page
6668TB 	HSS-Co PM	M DIN 13	371 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN TOP	4 ÷ 10						-	**4**
6669TB 	HSS-Co PM	M DIN 13	376 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN TOP	12 ÷ 24						-	**5**
6830TB 	HSS-Co PM	MF DIN 13	374 DIN		40°	6H	C 2,5-3	TiCN TOP	8 ÷ 20						-	**6**
6831TB 	HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	nr.6 ÷ 3/8						-	**7**
6832TB 	HSS-Co PM	UNC ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	7/16 ÷ 1						-	**8**
6833TB 	HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	nr.6 ÷ 3/8						-	**9**
6834TB 	HSS-Co PM	UNF ASME B.1.1	2184 -1 DIN		40°	2B	C 2,5-3	TiCN TOP	7/16 ÷ 1						-	**10**
6835TB 	HSS-Co PM	G (BSP) DIN EN ISO 228	5156 DIN		40°	-	C 2,5-3	TiCN TOP	1/8 ÷ 1						-	**11**

M	371	
DIN 13	DIN	P. 12



MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
TOLERANZ | TOLERANCE	6H
ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
LOCHTYP | HOLE TYPE	

MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS

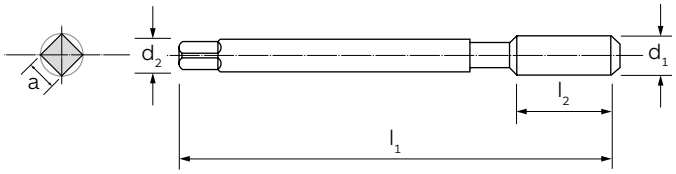
P | **Stahl** | Steels	P
M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6668TB
4	0,70	3,3	63	7	4,5	3,4	●
5	0,80	4,2	70	8	6,0	4,9	●
6	1,00	5,0	80	10	6,0	4,9	●
8	1,25	6,8	90	12	8,0	6,2	●
10	1,50	8,5	100	14	10,0	8,0	●

T-BLACK

Maschinengewindebohrer mit reduziertem Schaft | Machine taps with reduced shank

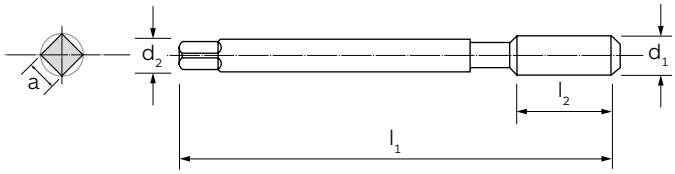
M	376	
DIN 13	DIN	P. 12



	MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
	BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
	SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
	SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
	INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
	TOLERANZ | TOLERANCE	6H
	ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
	LOCHTYP | HOLE TYPE	
MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS	**P** | **Stahl** | Steels	P
	M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
	K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
	N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
	S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
	H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6669TB
12	1,75	10,2	110	16	9	7,0	●
14	2,00	12,0	110	20	11	9,0	●
16	2,00	14,0	110	20	12	9,0	●
18	2,50	15,5	125	24	14	11,0	●
20	2,50	17,5	140	25	16	12,0	●
24	3,00	21,0	160	30	18	14,5	●

MF	374	
DIN 13	DIN	P. 12



MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
TOLERANZ | TOLERANCE	6H
ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
LOCHTYP | HOLE TYPE	

MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS

P | **Stahl** | Steels	P
M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

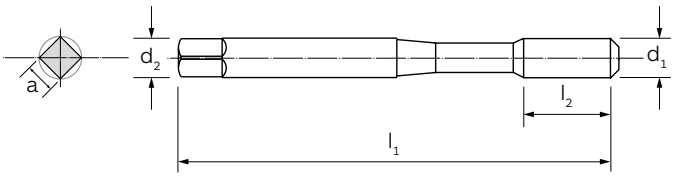
d_1	P		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6830TB
8	**1,00**	7,0	90	12	6,0	4,9	●
9	**1,00**	8,0	90	12	7,0	5,5	●
10	**1,00**	9,0	90	14	7,0	5,5	●
10	**1,25**	8,8	100	14	7,0	5,5	●
11	**1,00**	10,0	90	14	8,0	6,2	●
12	**1,00**	11,0	100	16	9,0	7,0	●
12	**1,25**	10,8	100	16	9,0	7,0	●
12	**1,50**	10,5	100	16	9,0	7,0	●
14	**1,50**	12,5	100	20	11,0	9,0	●
16	**1,50**	14,5	100	20	12,0	9,0	●
18	**1,50**	16,5	110	25	14,0	11,0	●
20	**1,50**	19,0	125	25	16,0	12,0	●

Bei Bestellung bitte Ø (d_1) und Steigung (P) angeben | When ordering, please state Ø (d1) and pitch (P)

T-BLACK

Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft, Abmessungen allgemein wie DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNC	2184 -1	
ASME B.1.1	DIN	P. 12



	MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
	BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
	SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
	SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
	INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
	TOLERANZ | TOLERANCE	2B
	ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
	LOCHTYP | HOLE TYPE	
MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS	**P** | **Stahl** | Steels	P
	M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
	K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
	N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
	S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
	H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

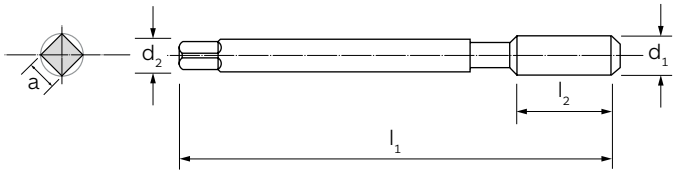
d_1	Steigung/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6831TB
nr. **6**	**32**	2,85	56	6	4,0	3,0	●
nr. **8**	**32**	3,50	63	7	4,5	3,4	●
nr. **10**	**24**	3,90	70	8	6,0	4,9	●
1/4	20	5,10	80	10	7,0	5,5	●
5/16	18	6,60	90	12	8,0	6,2	●
3/8	16	8,00	90	12	10,0	8,0	●

Maschinengewindebohrer mit reduziertem Schaft, Abmessungen allgemein wie DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNC
ASME B.1.1

2184 -1
DIN

P. 12



MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
TOLERANZ | TOLERANCE	2B
ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
LOCHTYP | HOLE TYPE	

MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS

P | **Stahl** | Steels	P
M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

d_1	**Steigung/1"** Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	**a** (h12)		**6832TB**
7/16	14	9,40	100	24	8	6,2		●
1/2	13	10,80	110	29	9	7,0		●
5/8	11	13,50	110	32	12	9,0		●
3/4	10	16,50	125	34	14	11,0		●
7/8	9	19,50	140	34	18	14,5		●
1"	8	22,25	160	38	18	14,5		●

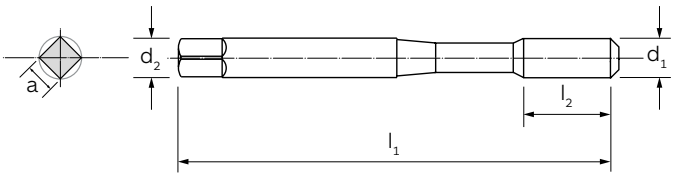
T-BLACK

Maschinengewindebohrer mit verstärktem Schaft, Abmessungen allgemein wie DIN 371
Machine taps with reinforced shank, dimensions generally as DIN 371

UNF

2184 -1
DIN

P. 12



MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
TOLERANZ | TOLERANCE	2B
ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
LOCHTYP | HOLE TYPE	

MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS

P | **Stahl** | Steels	P
M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

d_1	Steigung/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6833TB
nr. **6**	**40**	2,95	56	6	4,0	2,1	●
nr. **8**	**36**	3,50	63	7	4,5	2,1	●
nr. **10**	**32**	4,10	70	8	6,0	2,7	●
nr. **12**	**28**	4,70	80	10	6,0	3,0	■
1/4	28	5,50	80	10	7,0	3,4	●
5/16	24	6,90	90	12	8,0	4,9	●
3/8	24	8,50	90	12	10,0	7,0	●

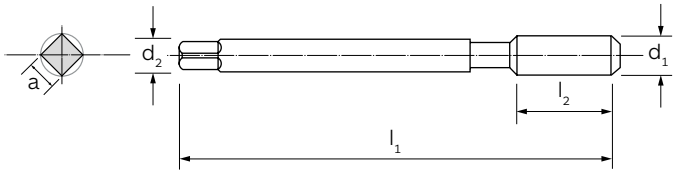
■ **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last

Maschinengewindebohrer mit reduziertem Schaft, Abmessungen allgemein wie DIN 376
Machine taps with reduced shank, dimensions generally as DIN 376

UNF

2184 -1
DIN

P. 12



MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
TOLERANZ | TOLERANCE	2B
ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
LOCHTYP | HOLE TYPE	

MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS

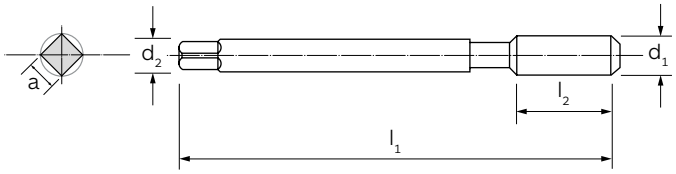
P | **Stahl** | Steels	P
M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

d_1	**Steigung/1"** Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	**a** (h12)		**6834TB**
7/16	20	9,90	90	14	8	6,2		●
1/2	20	11,50	100	16	9	7,0		●
9/16	18	12,90	100	20	11	9,0		●
5/8	18	14,50	100	20	12	9,0		●
3/4	16	17,50	110	25	14	11,0		●
7/8	14	20,40	125	25	18	14,5		●
1"	12	23,25	140	25	18	14,5		●

T-BLACK

Maschinengewindebohrer mit reduziertem Schaft, nach DIN 259 und DIN-ISO 228
Machine taps, as DIN 259 and DIN ISO 228

G (BSP)	5156	
DIN EN ISO 228	DIN	P. 12



MATERIAL | MATERIAL	HSS-Co-PM
BESCHICHTUNG | COATING	TiCN Top
SPIRALWINKEL | HELIX ANGLE	40°
SCHNITTRICHTUNG | CUTTING DIRECTION	↻
INNENKÜHLUNG | INTERNAL COOLANT	-
TOLERANZ | TOLERANCE	-
ANSCHNITTFORM/GEWINDE | CHAMFER FORM/THREADS	C/2,5-3
LOCHTYP | HOLE TYPE	

MATERIALGRUPPEN MATERIAL GROUPS

P | **Stahl** | Steels	P
M | **Rostfreier Stahl** | Stainless Steels	M
K | **Gusseisen** | Cast Irons	K
N | **Nichteisenmetalle** | Non-ferrous metals	N
S | **HRSA und Titan** | HRSA and Titanium	S
H | **Gehärtete Stähle** | Hardened Steels	-

d_1	Steigung/1" Tpi		l_1	l_2	d_2 (h9)	a (h12)	6835TB
1/8	28	8,80	90	14	7	5,5	●
1/4	19	11,80	100	20	11	9,0	●
3/8	19	15,25	100	20	12	9,0	●
1/2	14	19,00	125	25	16	12,0	●
3/4	14	24,50	140	28	20	16,0	●
7/8	14	28,25	150	28	22	18,0	■
1"	11	30,75	160	30	25	20,0	●

■ **Solange der Vorrat reicht** | Till stocks last

Produktfamilie Family product		**M**	**MF**	**MJ**	**UNC**	**UNF**	**BSP/G**
		Profili di filettatura | Gewindeprofile					
T BLACK		6668TB	-	-	-	-	-
		6669TB	-	-	-	-	-
		-	6830TB	-	-	-	-
		-	-	-	6831TB	-	-
		-	-	-	6832TB	-	-
		-	-	-	-	6833TB	-
		-	-	-	-	6834TB	-
		-	-	-	-	-	6835TB

▸ **Schlüssel zu Symbolen - Ikonographie** | Iconography legend

Symbolbeschreibung Icon Description	**Pittogramma** | Piktogramm
Gewindetyp Thread type	**M** DIN 13 · **MF** DIN 13 · **UNC** ASME B.1.1 · **UNF** ASME B.1.1 · **G** (BSP) DIN EN ISO 228
DIN	**371** DIN · **374** DIN · **376** DIN · **2184 -1** DIN · **5156** DIN
Lochtyp Hole type	**Sacklochs** Blind hole
Spiralwinkel Helix angle	**40°**

Niedriglegierter Stahl Low-Alloyed Steel **‹800 N/mm²**	**Mittellegierter Stahl** Medium-Alloyed Steel **700/1000 N/mm²**	**Hochlegierter Stahl** High-Alloyed Steel **1000/1300 N/mm²**	**Rostfreier Stahl Martensitisch/Ferritisch** Stainless Steel Martensitic/Ferritic	**Rostfreier Stahl Austenitisch** Stainless Steel Austenitic	**Graues Gusseisen** Grey cast iron	**Sphäroguss** Nodular cast iron	**Aluminium und Aluminiumlegierungen** Aluminum and Aluminum alloys	**Nicht eisenhaltige Materialien** Non ferrous materials	**Titan und Titanlegierungen** Titanium and Titanium alloys	**HRSA Hitzebeständige Legierungen** Heat resistant alloys	**Gehärtete Stähle** Hardened steels **38/48 HRC**	**Gehärtete Stähle** Hardened steels **48/58 HRC**	**Gehärtete Stähle** Hardened steels **58/68 HRC**
P1	**P2**	**P3**	**M1**	**M2**	**K1**	**K2**	**N1**	**N2**	**S1**	**S2**	**H1**	**H2**	**H3**

V_c: Schnittgeschwindigkeit (m/min) | cutting speed (m/min)

35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-
35	**30**	**20**	**10**	**7**	-	**30**	**30**	**20**	2	2	-	-	-

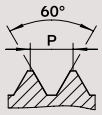
▶ **Die in der Tabelle angegebenen Schnittparameter gelten bei optimalen Maschinen-/Werkstückbedingungen**
The cutting parameters shown in the table have to be considered valid in optimal machine/workpiece conditions

Symbolbeschreibung Icon Description	**Pittogramma** | Piktogramm
Toleranz Tolerance	**6H** **2B**
Anschnittform Chamfer form	**C** **2,5-3**
Gewindetiefe Threading depth	**3xD**

▸ **KERNLOCHBOHRER GRÖSSE** | TAPPING DRILL SIZES

METRISCHES ISO-GEWINDE | ISO METRIC THREAD

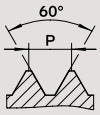
M
DIN 13



Metrisches ISO-Grobgewinde DIN 13
ISO Metric Coarse Thread DIN 13

Ø (M)	P (mm)	
1	0.25	**0.75**
1,1	0.25	**0.85**
1,2	0.25	**0.95**
1,4	0.30	**1.10**
1,6	0.35	**1.25**
1,7	0.35	**1.35**
1,8	0.35	**1.45**
2	0.40	**1.60**
2,2	0.45	**1.75**
2,3	0.40	**1.90**
2,5	0.45	**2.05**
2,6	0.45	**2.10**
3	0.50	**2.50**
3,5	0.60	**2.90**
4	0.70	**3.30**
4,5	0.75	**3.70**
5	0.80	**4.20**
6	1.00	**5.00**
7	1.00	**6.00**
8	1.25	**6.80**
9	1.25	**7.80**
10	1.50	**8.50**
11	1.50	**9.50**
12	1.75	**10.30**
14	2.00	**12.00**
16	2.00	**14.00**
18	2.50	**15.50**
20	2.50	**17.50**
22	2.50	**19.50**
24	3.00	**21.00**
27	3.00	**24.00**
30	3.50	**26.50**
33	3.50	**29.50**
36	4.00	**32.00**
39	4.00	**35.00**
42	4.50	**37.50**
45	4.50	**40.50**
48	5.00	**43.00**
52	5.00	**47.00**
56	5.50	**50.50**
60	5.50	**54.50**
64	6.00	**58.00**
68	6.00	**62.00**

MF
DIN 13



Metrisches ISO-Grobgewinde DIN 13
ISO Metric Fine Thread DIN 13

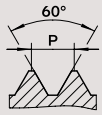
Ø (MF)	P (mm)	
2	0.25	**1.75**
2,2	0.25	**1.95**
2,3	0.25	**2.10**
2,5	0.35	**2.20**
2,6	0.35	**2.30**
3	0.35	**2.65**
3,5	0.35	**3.15**
4	0.50	**3.50**
5	0.50	**4.50**
6	0.50	**5.50**
6	0.75	**5.20**
7	0.75	**6.20**
8	0.50	**7.50**
8	0.75	**7.20**
8	1.00	**7.00**
9	1.00	**8.00**
10	0.75	**9.20**
10	1.00	**9.00**
10	1.25	**8.80**
11	1.00	**10.00**
12	1.00	**11.00**
12	1.25	**10.80**
12	1.50	**10.50**
14	1.00	**13.00**
14	1.25	**12.80**
14	1.50	**12.50**
15	1.00	**14.00**
15	1.50	**13.50**
16	1.00	**15.00**
16	1.50	**14.50**
18	1.00	**17.00**
18	1.50	**16.50**
18	2.00	**16.00**
20	1.00	**19.00**
20	1.50	**18.50**
20	2.00	**18.00**
22	1.00	**21.00**
22	1.50	**20.50**
22	2.00	**20.00**
24	1.00	**23.00**
24	1.50	**22.50**
24	2.00	**22.00**
26	1.50	**24.50**

Ø (MF)	P (mm)	
27	1.50	**25.50**
27	2.00	**25.00**
28	1.50	**26.50**
30	1.00	**29.00**
30	1.50	**28.50**
30	2.00	**28.00**
32	1.50	**30.50**
33	1.50	**31.50**
34	1.50	**32.50**
35	1.50	**33.50**
36	1.50	**34.50**
36	3.00	**33.00**
38	1.50	**36.50**
40	1.50	**38.50**
42	1.50	**40.50**
45	1.50	**43.50**
48	1.50	**46.50**
48	2.00	**46.00**
48	3.00	**45.00**
50	1.50	**48.50**
52	1.50	**50.50**

KERNLOCHBOHRER GRÖSSE | TAPPING DRILL SIZES

EINHEITS GEWINDE | UNIFIED THREAD

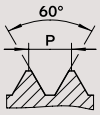
UNC ASME B.1.1



Einheits Grobgewinde UNC ASME - B1.1
Unified coarse thread UNC ASME - B1.1

Ø (UNC)	Steigung/1" Sp/1"	
Nr. 1	64	**1,55**
Nr. 2	56	**1,85**
Nr. 3	48	**2,10**
Nr. 4	40	**2,35**
Nr. 5	40	**2,65**
Nr. 6	32	**2,85**
Nr. 8	32	**3,50**
Nr. 10	24	**3,90**
Nr. 12	24	**4,50**
1/4	20	**5,10**
5/16	18	**6,60**
3/8	16	**8,00**
7/16	14	**9,40**
1/2	13	**10,80**
9/16	12	**12,20**
5/8	11	**13,50**
3/4	10	**16,50**
7/8	9	**19,50**
1"	8	**22,25**
1 1/8	7	**25,00**
1 1/4	7	**28,00**
1 3/8	6	**30,75**
1 1/2	6	**34,00**
1 3/4	5	**39,50**
2"	5	**45,00**

UNF ASME B.1.1

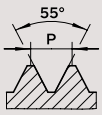


Einheits Feingewinde UNF ASME - B1.1
Unified fine thread UNF ASME - B1.1

Ø (UNF)	Steigung/1" Sp/1"	
Nr. 1	72	**1,55**
Nr. 2	64	**1,90**
Nr. 3	56	**2,15**
Nr. 4	48	**2,40**
Nr. 5	44	**2,70**
Nr. 6	40	**2,95**
Nr. 8	36	**3,50**
Nr. 10	32	**4,10**
Nr. 12	28	**4,70**
1/4	28	**5,50**
5/16	24	**6,90**
3/8	24	**8,50**
7/16	20	**9,90**
1/2	20	**11,50**
9/16	18	**12,90**
5/8	18	**14,50**
3/4	16	**17,50**
7/8	14	**20,40**
1"	12	**23,25**
1 1/8	12	**26,50**
1 1/4	12	**29,50**
1 3/8	12	**32,75**
1 1/2	12	**36,00**

55° GEWINDEFLANKEN | 55° THREADING

G (BSP) DIN EN ISO 228



Rohrgewinde DIN EN ISO 228
Pipe thread DIN EN ISO 228

Ø (G)	Steigung/1" Sp/1"	
1/16	28	**6,80**
1/8	28	**8,80**
1/4	19	**11,80**
3/8	19	**15,25**
1/2	14	**19,00**
5/8	14	**21,00**
3/4	14	**24,50**
7/8	14	**28,25**
1	11	**30,75**
1 1/8	11	**35,50**
1 1/4	11	**39,50**
1 3/8	11	**42,00**
1 1/2	11	**45,00**
1 3/4	11	**51,00**
2"	11	**57,00**

Katalog Nr.	Abmessung	Sonderpreis
6668TB	C-M 4 TiCN TOP	22,00 €
6668TB	C-M 5 TiCN TOP	24,00 €
6668TB	C-M 6 TiCN TOP	24,00 €
6668TB	C-M 8 TiCN TOP	31,00 €
6668TB	C-M 10 TiCN TOP	37,00 €
6669TB	C-M 12 TiCN TOP	50,00 €
6669TB	C-M 14 TiCN TOP	66,00 €
6669TB	C-M 16 TiCN TOP	74,00 €
6669TB	C-M 18 TiCN TOP	105,00 €
6669TB	C-M 20 TiCN TOP	116,00 €
6669TB	C-M 24 TiCN TOP	161,00 €
6830TB	C-M 8X1 TiCN TOP	34,00 €
6830TB	C-M 9X1 TiCN TOP	46,00 €
6830TB	C-M 10X1 TiCN TOP	41,00 €
6830TB	C-M 10X1,25 TiCN TOP	41,00 €
6830TB	C-M 11X1 TiCN TOP	60,00 €
6830TB	C-M 12X1 TiCN TOP	55,00 €
6830TB	C-M 12X1,25 TiCN TOP	55,00 €
6830TB	C-M 12X1,5 TiCN TOP	55,00 €
6830TB	C-M 14X1,5 TiCN TOP	72,00 €
6830TB	C-M 16X1.5 TiCN TOP	85,00 €
6830TB	C-M 18X1.5 TiCN TOP	95,00 €
6830TB	C-M 20X1,5 TiCN TOP	116,00 €
6831TB	C- 6-32 UNC TiCN TOP	27,00 €
6831TB	C- 8-32 UNC TiCN TOP	24,00 €
6831TB	C- 10-24 UNC TiCN TOP	25,00 €
6831TB	C- 1/4-20 UNC TiCN TOP	26,00 €

Katalog Nr.	Abmessung	Sonderpreis
6831TB	C- 5/16-18 UNC TiCN TOP	34,00 €
6831TB	C- 3/8-16 UNC TiCN TOP	41,00 €
6832TB	C- 7/16-14 UNC TiCN TOP	43,00 €
6832TB	C- 1/2-13 UNC TiCN TOP	63,00 €
6832TB	C- 5/8-11 UNC TiCN TOP	74,00 €
6832TB	C- 3/4-10 UNC TiCN TOP	91,00 €
6832TB	C- 7/8-9 UNC TiCN TOP	116,00 €
6832TB	C- 1-8 UNC TiCN TOP	185,00 €
6833TB	C- 6-40 UNF TiCN TOP	27,00 €
6833TB	C- 8-36 UNF TiCN TOP	24,00 €
6833TB	C- 10-32 UNF TiCN TOP	25,00 €
6833TB	C- 1/4-28 UNF TiCN TOP	26,00 €
6833TB	C- 5/16-24 UNF TiCN TOP	34,00 €
6833TB	C- 3/8-24 UNF TiCN TOP	41,00 €
6834TB	C- 7/16-20 UNF TiCN TOP	46,00 €
6834TB	C- 1/2-20 UNF TiCN TOP	63,00 €
6834TB	C- 9/16-18 UNF TiCN TOP	72,00 €
6834TB	C- 5/8-18 UNF TiCN TOP	74,00 €
6834TB	C- 3/4-16 UNF TiCN TOP	116,00 €
6834TB	C- 7/8-14 UNF TiCN TOP	114,00 €
6834TB	C- 1-12 UNF TiCN TOP	185,00 €
6835TB	C - G 1/8 TiCN TOP	41,00 €
6835TB	C - G 1/4 TiCN TOP	50,00 €
6835TB	C - G 3/8 TiCN TOP	74,00 €
6835TB	C - G 1/2 TiCN TOP	116,00 €
6835TB	C - G 3/4 TiCN TOP	185,00 €
6835TB	C - G 1 TiCN TOP	236,00 €

Preise in € netto je Stück, zzgl. MwSt., ab Werk gültig bis zum 31.12.2023

ILIX PRECISION

Vertrieb:

Martin Isak Zerspanungstechnik + Industriebedarf
Telefon 02361-2 76 42 Telefax 02361-2 76 72
www.werkzeuge-isak.de • info@werkzeuge-isak.de