Katalog závitníků

| Material | Kode | Benennung | Gewinde | Lochart | Gelieferter | Norm | Toleranz | og závitníků Lichtbild | Ausfuhrung | Werkzeugmaterial | Beschichtigung |
|---------------|------|---|---------|---------|-----------------------------|----------------|-----------------|--|--------------------------------------|------------------|----------------|
| | | Satzgewindebo | | | umfang | ČSN | | Lichard | | | Describing |
| 1 | X01 | hrer | M,MF | | M 2 - M 30 | 223010 | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | cs | |
| 2 6 | X02 | Satzgewindebo hrer | M,MF | | M 2 - M 30 | ČSN 223010 | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X03 | Satzgewindebo hrer | M,MF | | M 2 - M 30 | ČSN 223010 | 2N | | nicht geschliffenes links Gewinde | CS-LH | |
| 1 2 6 | X04 | Satzgewindebo hrer | M,MF | | M 2 - M 30 | ČSN 223010 | 2N | | nicht geschliffenes links Gewinde | HSS-LH | |
| 1 | X05 | Satzgewindebo hrer | W | | W 3/32" - W 1" | | medium class | | nicht geschliffenes Gewinde | cs | |
| 1 2 6 | X06 | Satzgewindebo hrer | w | | W 3/32" - W 1" | | medium class | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X07 | Satzgewindebo hrer | G | | G 1/16" - G 1" | ČSN 223012 | Α | Amondona | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 2 6 | X08 | Satzgewindebo hrer | G | | G 1/16" - G 1" | ČSN 223012 | Α | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X09 | Satzgewindebo hrer | Р | | P 7 - P 21 | | | LANDSON DE LA CONTROL | nicht geschliffenes Gewinde | cs | |
| 1 | X11 | Satzgewindebo hrer | М | | M 2 - M 30 | DIN 352 | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 2 6 | X12 | Satzgewindebo hrer | М | | M 2 - M 30 | DIN 352 | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X13 | Satzgewindebo hrer | MF | | M 2,5 - M 30 | DIN 2181 | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 2 6 | X14 | Satzgewindebo hrer | MF | | M 2,5 - M 30 | DIN 2181 | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X15 | Satzgewindebo hrer | UNC | | 4 - 12mm; 1/4 - 1mm | | 2B | 444444 | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 2 6 | X16 | Satzgewindebo hrer | UNC | | 4 - 12mm; 1/4 - 1mm | DIN 352 | 2B | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X17 | Satzgewindebo hrer | UNF | | 4 - 12mm; 1/4 - 1mm | | 2B | | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 2 6 | X18 | Satzgewindebo hrer | UNF | | 5 - 12mm; 1/4 - 1mm | DIN 2181 | 2B | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 | | | | | | | | THE CONTRACT OF THE CONTRACT O | | | |
| 6 7 8 | X21 | Satzgewindebo hrer | М | | M 3 - M 52 | DIN 352 | ISO2 (6H) | OMES DODGS | | HSS | |
| | | | | | | | | narex | | | |
| 4 | X22 | Satzgewindebo | М | | M 3 - M 20 | DIN 352 | ISO2 (6H) | DBGs D | | HSSE | OX |
| | | hrer | | | | | | CHILLIAN CORN | | | |
| 1 | | | | | | | | | | | |
| 6 | X23 | Satzgewindebo hrer | MF | | M 3 - M 52 | DIN 2181 | ISO2 (6H) | nees | | HSS | |
| 8 | | | | | | | | *************************************** | | | |
| 1 2 | V04 | Satzgewindebo | | | 0.4401.001 | DIN 5457 | | natex | | | |
| 6 7 | X24 | hrer | G | | G 1/16" - G 2" | DIN 5157 | | HEILIHIHIN Davies | | HSS | |
| 8 1 | | | | | | | | THE CAPE Y | | | |
| 6 | X25 | Satzgewindebo hrer | UNC | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 1 | DIN 352 | 2B | DOWN DOWN | | HSS | |
| 7 8 | | | | | | | | THE COURT OF THE C | | | |
| 2 | | Satzgewindebo | , | | No. 5;6;8;10;12; | | | 01111111111111111111111111111111111111 | | | |
| 6 7 | X26 | hrer | UNF | | 1/4 - 1 | DIN 2181 | 2B | HILLIAN DANK | | HSS | |
| 8 | | | | | | | | DAYEX | | | |
| 2 6 | X27 | Satzgewindebo hrer | М | | M 3 - M 52 | DIN 352 | ISO2 (6H) | THE THREE TH | LH | HSS | |
| 7 8 | | | | | | | | IIIIIIIIIII OMEX | | | |
| 1 | X30 | Muttergewindeb ohrer | M, MF | | M 5 - M 24 | ČSN 223062 | 2N | III Berger con consequent | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 | X31 | Muttergewindeb ohrer | M, MF | | M 3 - M 20 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 | X32 | Muttergewindeb ohrer Muttergewindeb | M, MF | | M 3 - M 20 | ČSN | 2N | H172000000000000000000000000000000000000 | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X34 | ohrer Muttergewindeb | M, MF | | M 2 - M 24 | 223074 ČSN | 2N | HARMET ON ROCKS | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |
| 1 | X35 | ohrer Muttergewindeb | M, MF | | M 2 - M 24 | 223074 | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 2 | X36 | ohrer Muttergewindeb | М | | M 3 - M 20 | DIN 357 ČSN | ISO2 (6H) | 000 | | HSS | |
| 1 | X38 | ohrer | G | | G 1/16" - G 5/8" | 223064 | Α | III.JANUS ESTORIS | nicht geschliffenes Gewinde | CS | |

| | 1 | Vombiniort | | n | 1 | 1 | | | | | |
|-------------|------------|--|----|------------|--------------------------|---------------|-----------|--|-----------------------------|------|------|
| 1 | X39 | Kombiniert Gewindebohrer | М | | M 4 - M 10 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 | X40 | Gewindebohrer- Bits | М | | M 3 - M 12 | | 2N | Диминия | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X49 | Maschinen- Gewindebohrer mit gerade Nuten | М | # <u>#</u> | M 2 - M 10 | | 2N | January | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X50 | Maschinen- Gewindebohrer mit gerade | М | | M 2 - M 10 | | 2N | Constant of the Constant of th | nicht geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 2 6 | X51 | Maschinen- Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 10 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 2 6 | X52 | Maschinen- Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 10 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X53 | Maschinen- Gewondebohrer mit | М | ¥ | M 3 - M 10 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X54 | Maschinen- Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 10 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 2 6 | X55 | Maschinen- Gewindebohrer mit gerade | MF | | M 3 - M 30 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X56 | Maschinen- Gewindebohrer mit | MF | | M 3 - M 30 | | 2N | Algorithm . | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X57 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralput | MF | | M 3 - M 30 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X58 | Maschinen- Gewindebohrer mit gerade | М | | M 3 - M 30 | | 2N | Amount | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X59 | Maschinen- Gewindebohrer mit gerade | М | | M 3 - M 30 | | 2N | <u> </u> | nicht geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 2 6 | X60 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 30 | | 2N | Anguanna - | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X61 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 30 | | 2N | April 1 | nicht geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 2 6 | X62 | Maschinen- Gewindebohrer mit | М | Y | M 3 - M 30 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSS | |
| 1 2 6 | X63 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralout | М | ¥ | M 3 - M 30 | | 2N | | nicht geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 2 6 | X64 | Maschinen- Gewindebohrer mit gerade | М | | M 3 - M 12 | ČSN 223042 | ISO1 | | geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 | X65 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt Maschinen- | М | | M 3 - M 12 | ČSN 223043 | ISO1 | | geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 1 2 6 | X66 | Gewindebohrer mit | М | ¥ | M 3 - M 12 | | ISO1 | | geschliffenes Gewinde | HSSE | |
| 8 | X67 | Maschinen Gewindebohrer | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | narex | | HSSE | |
| 8 | X68 | Maschinen Gewindebohrer Maschinen | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | naisx | | HSSE | TiN |
| 8 | X69 | Gewindebohrer Maschinen | M | -0-0- | M 3 - M 52 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Dates: | | HSSE | TiNI |
| 1 2 | X70 X71 | Gewindebohrer Maschinen- Gewindeborer | M | | M 3 - M 52 M 2 - M 10 | DIN 376 | ISO2 (6H) | OMPS. | | HSSE | TiN |
| 7 1 2 | X71 | mit Schälanschnitt Maschinen- Gewindebohrer | M | | M 2 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Dates | | HSSE | TiN |
| 7 1 2 | X73 | mit Schälanschnitt Maschinen- Gewindebohrer | M | | M 2 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | TENEX. | | HSSE | OX |
| 9 | X73 | mit Schälanschnitt Maschinen- Gewindebohrer | M | 131 | M 2 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Dayer Dayer | | HSSE | |
| 1 2 | X75 | mit Maschinen- Gewindebohrer | M | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | URBX THE | | HSSE | |
| 7 1 2 | X76 | mit Schälanschnitt Maschinen- Gewindebohrer | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | natry | | HSSE | TiN |
| 7 1 2 | X77 | mit Schälanschnitt Maschinen- Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Quint Control | | HSSE | ОХ |
| 2 | X78 | mit Schälanschnitt Maschinen Gewinedebohre r mit | М | | M 2 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | OMEX . | cca 35° | HSSE | |
| 7 | | Rechtsspiralnut | | | | | | | | | |

| 2 | | Maschinen Gewindebohrer | | W | | | | | | | |
|-----------------------|-----|---|---|----------|-------------|---------|-----------|----------------|---------|------|---------------|
| 7 | X79 | mit Rechtsspiralnut e 35° | М | ¥ | M 2 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Dave | cca 35° | HSSE | TiN |
| 9 | X80 | Maschinn Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut e35° | М | W | M 2 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Office | cca 35° | HSSE | ох |
| 2 7 | X82 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Ones | | HSSE | |
| 2 | X83 | e 35° Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Dates | cca 35° | HSSE | TiN |
| 9 | X84 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | W | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | 0.000 | cca 35° | HSSE | OX |
| 8 | X85 | e 35° Maschinen Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Dates | cca 15° | HSSE | |
| 8 | X86 | Rechtsspiralnut e Maschinen Gewindebohrer mit | М | W . | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Contract | cca 15° | HSSE | TiN |
| | | Rechtsspiralnut e Maschinen | | W | | | , | | | | |
| 8 | X87 | gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | OBOX | cca 15° | HSSE | |
| 8 | X88 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | W | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | DAVEX | cca 15° | HSSE | TiN |
| 1 2 | X89 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Davies | cca 35° | HSSE | TiN |
| 1 2 | X90 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Dares | cca 35° | HSSE | ох |
| 1 2 7 | X91 | Strojní závitníky s lamačem třísek | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO3 (6G) | DMex | | HSSE | |
| 7 | X92 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO3 (6G) | DMRT | cca 35° | HSSE | |
| 1 2 7 | X93 | Strojní závitníky s lamačem třísek | М | | M 12 - M 16 | DIN 376 | ISO3 (6G) | Dates Cales | | HSSE | |
| 7 | X94 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | W . | M 12 - M 16 | DIN 376 | ISO3 (6G) | Ottes | cca 35° | HSSE | |
| 1 2 | X95 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Dates | cca 35° | HSSE | TiN |
| 1 2 | X96 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | OBOX | cca 35° | HSSE | ОХ |
| 2 3 4 6 7 | X97 | Mascinen Gewindebohrer mit Schlanschnitt | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Object | | HSSE | TiN |
| 2 3 4 6 7 | X98 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schlalanschnitt | М | | M 12 - M 20 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Deex | | HSSE | TiN |
| 2 3 4 6 7 | X99 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut e | М | ¥ | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | CMILY | cca 35° | HSSE | TiN |
| 2 3 4 6 7 | Y01 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnute | М | ď | M 12 - M 20 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Dates | cca 35° | HSSE | TiN |
| 3 4 8 | Y02 | Maschinen Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | 0.0000 | | HSSE | TiN |
| 4 | Y03 | Maschinen Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | times the same | | HSSE | ох |
| 3 4 8 | Y04 | Maschinen Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Dave | | HSSE | PM - TiAIN HL |
| 0 | | Jonalanstillill | | 1 | <u> </u> | l | l | | | | |

| 3 | Y05 | Maschinen Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | DRIEX TOPICS | | HSSE | TiN |
|-------------|-----|--|---|---|------------|---------|-----------|-----------------|---------|---------|---------------|
| 8 | Y06 | Schälanschnitt Maschinen Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | COUNTY COMPA | | HSSE | OX |
| 3 4 | Y07 | Schälanschnitt Maschinen Gewindebohrer mit | М | | M 12 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Dawx | | HSSE | PM - TiAIN HL |
| 8 3 4 | Y08 | Schälanschnitt Maschinen- Gewindebohrer | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | navy | cca 35° | HSSE | TiN |
| 8 | | mit Rechtsspiralnut Maschinen- Gewindebohrer | | | | | | | | | |
| 3 | Y09 | mit Rechtsspiralnut Maschinen- Gewindebohrer | М | X | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | OBGV | cca 35° | HSSE | OX |
| 8 3 | Y10 | mit Rechtsspiralnut Maschinen- | М | ď | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | OBJEX | cca 35° | HSSE | PM - TiAIN HL |
| 8 | Y11 | Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut Maschinen- | М | ď | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Dates | cca 35° | HSSE | TiN |
| 4 | Y12 | Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut e | М | W | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | 0.00 | cca 35° | HSSE | ОХ |
| 3 4 8 | Y13 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 12 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Dalex | cca 35° | HSSE | PM - TiAIN HL |
| 7 | Y14 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | DBHS | | HSSE | TiCN |
| 7 | Y15 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | tares | | HSSE | ох |
| 3 7 | Y16 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | Deax | | HSSE | TiCN |
| 3 7 | Y17 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | COMPANY COMPANY | | HSSE | ОХ |
| 3 | Y18 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | Y | M 3 - M10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Dates | cca 40° | HSSE | TiCN |
| 7 | Y19 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Oures | cca 40° | HSSE | ох |
| 3 | Y20 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | Y | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | DANK | cca 40° | HSSE | TiCN |
| 3 7 | Y21 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiranute | М | ¥ | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | 0205 | cca 40° | HSSE | ох |
| 5 | Y24 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | OBJEX | | HSSE PM | TiAIN FN |
| 5 | Y25 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 12 | DIN 376 | ISO2 (6H) | 1207 | | HSSE PM | TiAIN FN |
| 5 | Y26 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Direx | cca 15° | HSSE PM | TiAIN FN |
| 5 | Y27 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | 03/67 | cca 40° | HSSE PM | TiAIN FN |
| 5 | Y28 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 12 | DIN 376 | ISO2 (6H) | | cca 15° | HSSE PM | TiAIN FN |
| 5 | Y29 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | М | ¥ | M 12 | DIN 376 | ISO2 (6H) | DATES | cca 40° | HSSE PM | TiAIN FN |
| 7 | Y31 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | Daring | | HSSE | TiN |
| 7 | Y32 | Maschinen- Gewindebohre mit Schälanschnitt | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | DATE | | HSSE | TiN |
| 7 | Y33 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut e | М | ¥ | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 (6H) | COMEY | cca 45° | HSSE | TiN |

| 7 | Y34 | Maschinen- Gewindebohrer mit | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | ISO2 (6H) | OMES | cca 45° | HSSE | TiN |
|-------------|-----|---|----|---|----------------|----------|------------------------|---------------|---------|------|------|
| 6 | Y35 | Rechtsspiralnut e Maschinen- Gewindebohrer | M | | M 3 - M 10 | DIN 371 | ISO2 | nates | | HSSE | TiCN |
| 6 | Y36 | Maschinen- Gewindebohrer | М | | M 3 - M 36 | DIN 376 | (6HX) ISO2 (6HX) | 0.00.00 | | HSSE | TiCN |
| 8 | Y40 | Maschinen- Gewindebohrer | MF | | M 3 - M 52 | DIN 374 | ISO2 (6H) | OBOX DROX | | HSSE | |
| 8 | Y41 | Maschinen- Gewindebohrer | MF | | M 3 - M 52 | DIN 374 | ISO2 (6H) | Deck | | HSSE | TiN |
| 1 2 8 | Y42 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | CARDY | | HSSE | |
| 1 2 8 | Y43 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | DATEX | | HSSE | TiN |
| 1 2 9 | Y44 | Maschinen Gewindebohrer mit Schälanschnitt | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | Chronick Owex | | HSSE | ОХ |
| 2 7 | Y45 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | MF | ¥ | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | 1995 | cca 35° | HSSE | |
| 7 | Y46 | Maschinen Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | MF | M | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | paex | cca 35° | HSSE | TiN |
| 9 | Y47 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | MF | Y | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | OMEX | cca 35° | HSSE | ОХ |
| 3 4 8 | Y48 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | ORex | | HSSE | TiN |
| 4 | Y49 | Maschinen Gewindebohrer mit Schälanschnitt | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | OMF | | HSSE | ох |
| 3 4 8 | Y52 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | MF | X | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | Datus | cca 35° | HSSE | TiN |
| 4 | Y53 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | MF | Y | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | 72060 | cca 35° | HSSE | ОХ |
| 3 7 | Y54 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | naox | | HSSE | TiCN |
| 7 | Y55 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | Carlos. | | HSSE | ох |
| 3 | Y56 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | MF | Y | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | Office | cca 40° | HSSE | TiCN |
| 7 | Y57 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtspiralnute | MF | ¥ | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6H) | 0800 | cca 40° | HSSE | ОХ |
| 6 | Y59 | Maschinen- Gewindebohrer | MF | | M 3 - M 36 | DIN 374 | ISO2 (6HX) | Carra Carra | | HSSE | TiCN |
| 8 | Y62 | Maschinen- Gewindebohrer | G | | G 1/16" - G 2" | DIN 5156 | | Caryx | | HSSE | |
| 8 | Y63 | Maschinen- Gewindebohrer | G | | G 1/16" - G 2" | DIN 5156 | | Ones - | | HSSE | TiN |
| 1 2 7 | Y64 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | G | | G 1/16" - G 2" | DIN 5156 | | Oldex | | HSSE | |
| 1 2 7 | Y65 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | G | | G 1/16" - G 2" | DIN 5156 | | Table 1 | | HSSE | TiN |
| 7 2 7 | Y66 | Maschinen- Gewindebohrer mt Rechtsspiralnut | G | ¥ | G 1/16" - G 2" | DIN 5156 | | CONTEX | cca 35° | HSSE | |
| 7 | Y67 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | G | ¥ | G 1/16" - G 2" | DIN 5156 | | DANKS | cca 35° | HSSE | TiN |
| 7 | Y67 | mit | G | | G 1/16" - G 2" | DIN 5156 | | пани | cca 35° | HSSE | TiN |

| 3 4 8 | Y68 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | G | | G 1/16" - G 1 1/2" | DIN 5156 | | Dates | | HSSE | TiN |
|------------------|-----|--|-------|---|---------------------------------|-----------------|---------------|----------------|----------------------------|------|-----|
| 4 | Y69 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | G | | G 1/16" - G 1 1/2" | DIN 5156 | | OMPX | | HSSE | ох |
| 3 4 8 | Y70 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | G | ¥ | G 1/16" - G 1 1/2" | DIN 5156 | | Dawx | cca 35° | HSSE | TiN |
| 4 | Y71 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | G | W | G 1/16" - G 1 1/2" | DIN 5156 | | 03607 | cca 35° | HSSE | ох |
| 8 | Y75 | e Maschinen- Gewindebohrer | UNC | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 3/8 | DIN 371 | 2B | (Allers Carles | | HSSE | |
| 8 | Y76 | Maschinen- Gewindebohrer | UNC | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 3/8 | DIN 371 | 2B | Oldis . | | HSSE | TiN |
| 8 | Y77 | Maschinen- Gewindebohrer | UNC | | 7/16 - 1 1/8 | DIN 376 | 2B | OM/SX I | | HSSE | |
| 8 | Y78 | Maschinen- Gewindebohrer | UNC | | 7/16 - 1 1/8 | DIN 376 | 2B | Odrax | | HSSE | TiN |
| 1 2 7 | Y79 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | UNC | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 3/8 | DIN 371 | 2B | Davex | | HSSE | |
| 1 2 7 | Y80 | maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | UNC | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 3/8 | DIN 371 | 2B | DOPEN (| | HSSE | TiN |
| 1 2 7 | Y81 | Maschine- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | UNC | | 7/16 - 1 1/8 | DIN 376 | 2B | OMEX. | | HSSE | |
| 1 2 7 | Y82 | Maschine- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | UNC | | 7/16 - 1 1/8 | DIN 376 | 2B | naex | | HSSE | TiN |
| 7 | Y83 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | UNC | ¥ | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 3/8 | DIN 371 | 2B | OMEX | cca 35° | HSSE | |
| 7 | Y84 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | UNC | ¥ | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 3/8 | DIN 371 | 2B | Dates | cca 35° | HSSE | TiN |
| 7 | Y85 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut e | UNC | | 7/16 - 1 | DIN 376 | 2B | 0.000 | ca 35° | HSSE | |
| 2 7 | Y86 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiranute | UNC | ¥ | 7/16 - 1 | DIN 376 | 2B | Object | ca 35° | HSSE | TiN |
| 8 | Y90 | Maschinen- Gewindebohrer | UNF | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 1 1/8 | DIN 374 | 2B | Dates. | | HSSE | |
| 8 | Y91 | Maschinen- Gewindebohrer | UNF | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 1 1/8 | DIN 374 | 2B | 0.000 | | HSSE | TiN |
| 1 2 7 | Y92 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schälanschnitt | UNF | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 1 1/8 | DIN 374 | 2B | DAGEX | | HSSE | |
| 1 2 7 | Y93 | Maschinen- Gewindebohrer mit Schalanschnit | UNF | | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 1 1/8 | DIN 374 | 2B | HANTE HANTE | | HSSE | TiN |
| 2 7 | Y94 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | UNF | ¥ | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 1 | DIN 374 | 2B | 2000 | ca 35° | HSSE | |
| 7 | Y95 | Maschinen- Gewindebohrer mit Rechtsspiralnut | UNF | W | No. 5;6;8;10;12; 1/4 - 1 | DIN 374 | 2B | Daws | ca 35° | HSSE | TiN |
| 1 2 7 | Y96 | Maschinen- Gewindebohrer kurz | М | | M 3 - M12 | DIN 352 | ISO2 (6H) | Danix | | HSSE | |
| 7 | Y97 | Maschinen- Gewindebohrer | М | ď | M 3 - M12 | DIN 352 | ISO2 (6H) | 0000 | ca 35° | HSSE | |
| 9 | Y98 | Formgewindebo hrer | М | | M 3 - M12 | DIN 2174 | ISO2 (6HX) | 09/62 | | HSSE | TiN |
| 1 2 7 8 | Y99 | Formgewindebo hrer | М | | M 3 - M12 | DIN 2174 | ISO2 (6HX) | - | | HSSE | TiN |
| 1 2 | Z01 | Schneideisen | M, MF | | M 1 - M 52 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | cs | |

| 2 | | | | | | | | | | |
|------------------|-----|---------------------------------------|-------|-----------------|-----------------|-----------------|---|------------------------------|-----------------------|--|
| 3 6 | Z02 | Schneideisen | M, MF | M 1 - M 52 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSS | |
| 1 2 3 6 | Z03 | Schneideisen | M, MF | M 1 - M 52 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | 3 | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSS + povlak | |
| 1 2 3 6 | Z04 | Schneideisen | M, MF | M 1 - M 52 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSS LH | |
| 1 2 3 6 | Z05 | Schneideisen mit Schälanschnitt | M, MF | M 1 - M 52 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSS | |
| 1 2 3 6 | Z06 | Schneideisen mit Schälanschnitt | M, MF | M 1 - M 52 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSS LH | |
| 1 2 3 6 | Z07 | Schneideisen | M, MF | M 1 - M 30 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSSE | |
| 1 2 3 6 | Z08 | Schneideisen mit Schälanschnitt | M, MF | M 1 - M 30 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSSE | |
| 1 2 6 8 | Z09 | Schneideisen mit Schälanschnitt | M, MF | M 1 - M 30 | ČSN EN 22568 | 6g, 6h, 6e | | geläpptes Gewinde bis M 26 | HSSE, Stainless steel | |
| 2 | Z15 | Schneideisen | М | M 3 - M 12 | | 6g | | geläpptes Gewinde | CS | |
| 1 2 3 6 | Z16 | Schneideisen | М | M 3 - M 12 | | 6g | | geläpptes Gewinde | HSS | |
| 1 2 3 6 | Z18 | Schneideisen | Р | P 7 - P 48 | | | | standart | HSS | |
| 1 2 | Z19 | Schneideisen | Р | P 7 - P 48 | | | | standart | cs | |
| 2 | Z22 | Schneideisen | w | W 1/16" - W 2" | | medium class | | geläpptes Gewinde bis W 1" | CS | |
| 1 2 3 6 | Z23 | Schneideisen | w | W 1/16" - W 2" | | medium class | | geläpptes Gewinde bis W 1" | HSS | |
| 1 2 3 6 | Z24 | Schneideisen mit Schälanschnitt | w | W 1/16" - W 2" | | medium class | | geläpptes Gewinde bis W 1" | HSS | |
| 1 2 | Z30 | Schneideisen | G | G 1/16" - G 2" | ČSN EN 24231 | class A | | geläpptes Gewinde bis G 3/4" | CS | |
| 2 3 6 | Z31 | Schneideisen | G | G 1/16" - G 2" | ČSN EN 24231 | class A | | geläpptes Gewinde bis G 3/4" | HSS | |
| 2 3 6 | Z32 | Schneideisen | G | G 1/16" - G 2" | ČSN EN 24231 | class A | | geläpptes Gewinde bis G 3/4" | HSS-LH | |
| 2 3 6 | Z33 | Schneideisen mit Schälanschnitt | G | G 1/16" - G 2" | ČSN EN 24231 | class A | | geläpptes Gewinde bis G 3/4" | HSS | |
| 2 3 6 | Z35 | Schneideisen | G | G 1/16" - G 2" | ČSN EN 24231 | class A | | geläpptes Gewinde bis G 3/4" | HSSE | |
| 3 6 | Z36 | Schneideisen | G | G 1/16" - G 2" | ČSN EN 24231 | class A | | geläpptes Gewinde bis G 3/4" | HSSE VA | |
| 2 | Z38 | Schneideisen | UNC | 4 - 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | CS | |
| 2 3 6 1 | Z39 | Schneideisen | UNC | 4 - 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | HSS | |
| 2 3 6 | Z40 | Schneideisen mit Schälanschnitt | UNC | 4 - 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | HSS | |
| 2 | Z42 | Schneideisen | UNF | 4 - 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | cs | |

| 1 2 3 6 | Z43 | Schneideisen | UNF | 4 - 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | HSS | |
|------------------|-----|---------------------------------------|-------|-----------------|-----------------|------------|----------|-------------------|---------------|--|
| 1 2 3 6 | Z44 | Schneideisen mit Schälanschnitt | UNF | 4 - 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | HSS | |
| 1 2 3 6 | Z46 | Schneideisen | UNEF | 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | HSS | |
| 1 2 3 6 | Z47 | Schneideisen mit Schälanschnitt | UNEF | 12; 1/4 - 1 | ČSN EN 22568 | 2A | | geläpptes Gewinde | HSS | |
| 1 2 3 6 | Z50 | Maschinen- Schneideisen | M, MF | M 1,4 - M 24 | ČSN 223216 | 6g, 6h, 6e | 8 | geläpptes Gewinde | CS, HSS, HSSE | |
| | ZA | Verstellbare Windeisen | | 1 - 4 | ČSN 241126 | | | | | |

| 1 | BAUSTÄHLE BIS 500 Mpa |
|---|--|
| 2 | AUTOMATENSTÄHLE UND BAUSTÄHLE BIS 900 Mpa |
| 3 | VERGÜTUNGSSTÄHLE UND WERKZEUGSTÄHLE BIS 1250 Mpa |
| 4 | ROSTFREISTÄHLE UND HITZEBESTÄNDIGSTÄHLE |
| 5 | HOCHLEGIERTESTÄHLE BIS 1400 Mpa |

| 6 | GUSSWERKSTOFFE |
|----|------------------------------------|
| 7 | ALUMINIUM UND ALUMINIUMLEGIERUNGEN |
| 8 | KUPFER, MESSING, BRONZE |
| 9 | ZINK UND ZINKLEGIERUNGEN |
| 10 | TITAN UND TITANLEGIERUNGEN |