TAPPING TOOLS 2016

more productivity

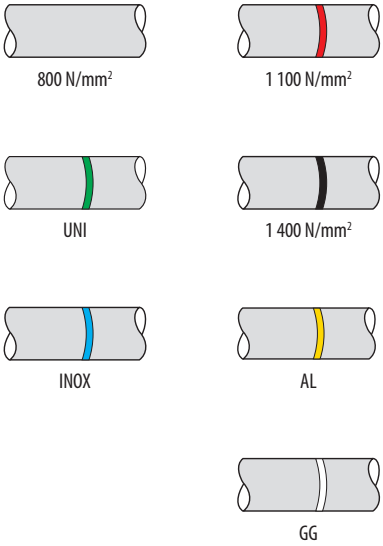
best price /quality

more precision

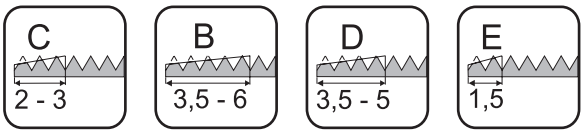
PROMAX® by Centro-Tech

● Recommended use / Optimal

● Possible use / Geeignet



Chamfer / Anschnitt



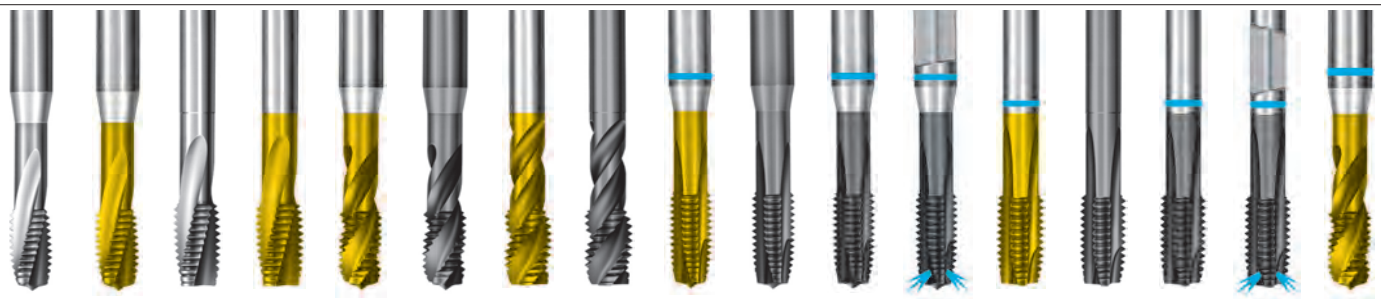
Cat. No. / Kat. Nr		
Catalogue page No. Siehe Katalog Seite	M	X=0
	MF	X=0
	G	X=2
	UNC	X=4
	UNF	X=5
Chamfer / Anschnitt		
Hole type / Lochart		

1	Soft structural steels up to 500 N/mm² / Weiche Baustähle bis 500 N/mm²	1.1. Structural steels / Baustähle
		1.2. Plain cast steels / Unlegierte Gussstähle
2	Free cut-ting steels and structural steels up to 800 N/mm² Automatenstähle und Baustähle bis 800 N/mm²	2.1. Free cutting steels / Automatenstähle
		2.2. Structural steels and heat-treated steels / Baustähle und Vergütungsstähle
		2.3. Plain cast steels / Unlegierte Gussstähle
3	Heat-tre-ated steels and tool steels up to 1100 N/mm² / Vergütungsstähle und Werkzeugstähle bis 1100 N/mm²	3.1. Case hardened steels and nitriding steels / Einsatzstähle und Nitrierstähle
		3.2. Heat-treated steels / Vergütungsstähle
		3.3. Tool steels / Werkzeugstähle
4	High-alloyed steels and heat-treated steels up to 1400 N/mm² / Hochlegiertestähle und Vergütungsstähle bis 1400 N/mm²	4.1. High-alloyed steels / Hochlegiertestähle
		4.2. Heat-treated steels / Vergütungsstähle
5	Stainless steels and heat resisting steels / Rostfreistähle und Hitzebeständigestähle	5.1. With strength 450 - 800 N/mm² / Mit Festigkeit bis 450 - 800 N/mm²
		5.2. With strength 600 - 1000 N/mm² / Mit Festigkeit bis 600 - 1000 N/mm²
6	Cast iron / Gusswerkstoffe	6.1. Grey cast iron / Grauguss
		6.2. Spheroidal graphite cast iron and malleable cast iron / Sphäroguss und Temperguss
7	Unalloyed aluminium / Reinaluminium	7.1. Unalloyed aluminium / Reinaluminium
8	Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	8.1. Si content < 10% / Si-Gehalt < 10%
		8.2. Si content > 10 % / Si-Gehalt > 10 %
9	Unalloyed copper / Reinkupfer	9.1. Unalloyed copper / Reinkupfer
10	Copper alloys / Kupferlegierungen	10.1. Short chipping / Kurzspanend
		10.2. Long chipping / Langspanend
11	Zinc / Zink	11.1. Zinc and zinc alloys / Zink und Zinklegierungen

MACHINE TAPS
MASCHINENGEWINDEBOHRER

	TiN		TiN		TiN	OX			TiN	OX		TiN	OX		TiN	OX
T100	**T101**	**T300**	**T301**	**T150**	**T151**	**T154**	**T175**	**T350**	**T351**	**T354**	**T205**	**T206**	**T209**	**T405**	**T406**	**T409**
9	9	10	10	11	11	11	11	12	12	12	13	13	13	14	14	14
		28	28					28	28	28				30	30	30
		38	38					38	38					39	39	
41	41	42	42	41	41			42	42		43	43		43	43	
		44	44					44	44					45	45	
C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C	C	C
●	●	●	●	●	◉		●	●	◉							
				◉	◉	◉	●	◉	◉	◉						
●	●	●	●	●	◉		●	●	◉							
				◉	◉	◉	●	◉	◉	◉	◉	◉	●	◉	◉	●
				●	◉	●	●	●	◉	●	◉	◉	●	◉	◉	●
●	●	●	●													
				●	◉			●	◉		●	●		●	●	
				◉	◉	◉	●	◉	◉	◉	◉	◉	●	◉	◉	●
●	◉	●	◉	●	●	●	●	●	●	●		●	●		●	●
◉	◉	◉	◉	●	●			●	●							
											●	●		●	●	
						◉				◉			◉			◉

MACHINE TAPS
MASCHINENGEWINDEBOHRER

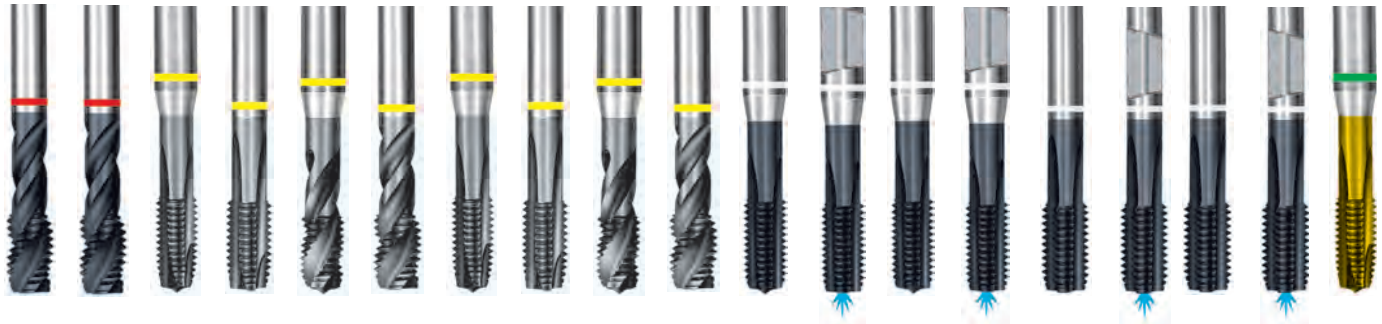


	TiN		TiN	TiN	OX	TiN	OX	TiN	OX	HL	HL	TiN	OX	HL	HL	TiN
T240	**T241**	**T440**	**T441**	**T236**	**T239**	**T436**	**T439**	**T166**	**T169**	**T187**	**T187 IKZN**	**T366**	**T369**	**T387**	**T387 IKZN**	**T226**
15	15	16	16	15	15	16	16	17	17	17	17	18	18	18	18	19
												32	32			
												40	40			
C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	B	B	B	B	C
				●	○	●	○									
				●	●	●	●									
				●	○	●	○									
○	●	○	●	○	○	○	○									
								●	○	●	●	●	○	●	●	●
										○	○			○	○	●
								●	○	●	●	●	○	●	●	●
								●	○	●	●	●	○	●	●	●
	○		○													●
				○	○	○	○									
				○		○		●		●	●	●		●	●	●
●	●	●	●													
								●		●	●	●		●	●	●

MACHINE TAPS
MASCHINENGEWINDEBOHRER

	OX	HL	HL	TiN	OX	HL	HL	TiCN	OX	TiCN	OX	TiCN	OX	TiCN	OX	FNT	FNT	FNT	FNT
	T229	T232	T232 IKZ	T426	T429	T432	T432 IKZ	T158	T159	T358	T359	T268	T269	T468	T469	T192	T392	T282	T287
	19	19	19	20	20	20	20	21	21	22	22	21	21	22	22	23	23	23	23
				32	32					34	34			34	34				
				40	40														
	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B	C	C	C	C	B	B	D	C
	●	●	●	●	●	●	●	●		●		●		●					
		●	●	●G		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
		●	●	●		●	●	●		●	●	●		●					
																●	●	●	●
																●	●	●	●
	●	●	●	●	●	●	●												
	●	●	●	●	●	●	●												
				●				●		●		●		●					
									●	●MF	●			●MF					
		●	●	●		●	●												
		●	●	●		●	●												

MACHINE TAPS
MASCHINENGEWINDEBOHRER



	FNT	FNT	ALS	ALS	ALS	ALS	ALS	ALS	ALS	ALS	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiCN	TiN
	T482	T487	T162	T362	T272	T472	T157	T357	T267	T467	T108	T108 IKZ	T113	T113 IKZ	T308	T308 IKZ	T313	T313 IKZ	T171
	23	23	24	24	24	24	24	24	24	24	25	25	25	25	26	26	26	26	27
															36	36	36	36	
	D	C	B	B	C	C	B	B	C	C	C	C	E	E	C	C	E	E	B
																			●
																			●
																			●
																			●
																			●
	●	●																	
	●	●																	
																			●
																			●
											●	●	●	●	●	●	●	●	●
																			●
			●	●	●	●													
																			●
							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
																			●

MACHINE TAPS MASCHINENGEWINDEBOHRER			SHORT MACHINE TAPS KURZE MASCHINENGEWINDEBOHRER			FORMING TAPS FORMGEWINDEBOHRER		NUT TAPS MUTTERGEWINDEBOHRER				
TiN	TiN	TiN				TiN	TiN					
T371	**T221**	**T421**	**T055**	**T060**	**T065**	**T291**	**T296**	**T500**				
27	27	27	46	46	46	47	47	48				
B	C	C	B	C	C	C	C					
			●			●	●	●				
			●				●	●				
●	●	●	●			●	●	●				
●	●	●	●	●	●	●	●	●				
			●	●								
●	●	●										
●	●	●										
●	●	●										
●	●	●										
●	●	●										
●	●	●										
●	●	●	●	●								
						●	●					
●	●	●	●	●		●	●	●				
●	●	●	●					●				
							●					
			●		●			●				
●	●	●		●				●				
						●						

Material groups / Werkstoffgruppe

Wr.Nr.	DIN (Germany)	AISY (U.S.A.)	AFNOR (France)
1 - Soft structural steels up to 500 N/mm² / Weiche Baustähle bis 500 N/mm²			
1.1 Structural steels / Baustähle			
1.0035	St 33		A33
1.0320	St 22		Fd1, Fd2
1.0345	H I		
1.0037	St 37-2	A 283 Gr.C	E 24-2
1.0116	St 37-3	A 284 Gr.D	E 24-3
1.0445	H IV		
1.2 Plain cast steels / Unlegierte Gussstähle			
1.0416	GS 38		
2 - Free cutting steels and structural steels up to 800 N/mm² / Automatenstähle und Baustähle bis 800 N/mm²			
2.1 Free cutting steels / Automatenstähle			
1.0715	9SMn28	1213	S 250
1.0721	10S20	1108, 1109	10 F1
2.2 Structural steels and heat-treated steels / Baustähle und Vergütungsstähle			
1.0050	St 50-2	A 570 Gr.50	A 5D-2
1.0570	St 52-3	A 714 Gr.III	E 36-3
1.0060	St 60-2	A 572 Gr.65	A 60-2
1.0070	St 70-2		A 70-2
1.0305	C 10	1010	
1.0501	C 35	1035	1 C 35
1.0503	C 45	1045	1 C 45
1.0535	C 55	1055	1 C 55
2.3 Plain cast steels / Unlegierte Gussstähle			
1.0443	GS 45		
1.0558	GS 60		
3 - Heat-treated steels and tool steels up to 1100 N/mm² / Vergütungsstähle und Werkzeugstähle bis 1100 N/mm2			
3.1 Case hardened steels and nitriding steels / Einsatzstähle und Nitrierstähle			
1.7131	16MnCr5	5115	16 MC 4
1.5752	14NiCr14	A 646 Gr.1	13 NiCr14
3.2 Heat-treated steels / Vergütungsstähle			
1.7225	42CrMo4	4140, 4142	42 CD 4
1.8159	50CrV4	A 646 Gr.14	50 CD 4
1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	Z 38 CDV 5
1.2567	X30WCrV5-3		Z 32 WCV 5
1.2622	X60WCrMoV9-4		
3.3 Tool steels / Werkzeugstähle			
1.2842	90MnCrV8	2	90 MV 8
1.2080	X210Cr12	D3	Z 200 C 12
1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	Z 38 CDV 5
1.2622	X60WCrMoV9-4		
1.3343	S6-5-2	M 2	Z85WDCV
1.3243	S6-5-2-5	M 35	Z85WDKCV
4 - High-alloyed steels and heat-treated steels up to 1400 N/mm² / Hochlegiertestähle und Vergütungsstähle bis 1400 N/mm²			
4.1 High-alloyed steels / Hochlegiertestähle			
1.7707	30CrMoV9	G43406	30CrMoV9
2.4668	NiCr19Fe19Nb5Mo3	Unitemp 718	
HARDOX 400			
4.2 Heat-treated steels / Vergütungsstähle			
1.7225	42CrMo4	4140, 4142	42 CD 4
1.8159	50CrV4	A 646 Gr.14	50 CD 4
1.5860	4NiCr18		
1.2101	62SiMnCr4		
1.2343	X38CrMoV5-1	H 11	Z 38 CDV 5
1.2379	X155CrVMo12-1	A 681 Type D2	
5 - Stainless steels and heat resisting steels / Rostfreistähle und Hitzebeständigestähle			
5.1 With strength 450 - 800 N/mm² / Mit Festigkeit bis 450 - 800 N/mm²			
1.4021	X20Cr13	420	Z 20 C 13
1.4016	X6Cr17	430	Z 8 C 17
1.4301	X5CrNi18-10	304	Z 6 CN 18.09
1.4310	X10CrNi18-8	304 LN	Z 3 C 18.07Az
1.4878	X10CrNiTi18-10	A 479 Type 312 H	Z 6 CNT 18-12 B
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	316 L	Z 3 CND 17.12.03
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	A368 Type 316 Ti	Z6 CNDT 17-12
1.4006	X12Cr13	410	Z 10 C 13

Material groups / Werkstoffgruppe

	Wr.Nr.	DIN (Germany)	AISY (U.S.A.)	AFNOR (France)
5.2 With strength 600 - 1000 N/mm² / Mit Festigkeit bis 600 - 1000 N/mm²				
	1.4310	X10CrNi18-8	304 LN	Z 3 C 18.07Az
	1.4406	X2CrNiMo17-11-2	316 LN	Z 3 CND 17.11.02
	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	A 312 Gr.TP 316	Z 3 CND 17.12 Az
	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	A 890 Gr.4 A	Z 3 CND 25-05 Az
6 - Cast iron / Gusswerkstoffe				
6.1 Grey cast iron / Grauguss				
	0.6010	GG 10	A 48-20 B	Ft 10 D
	0.6015	GG 15	A 48-25 B	Ft 20 D
	0.6020	GG 25	A 48-30 B	Ft 25 D
	0.6025	GG 25	A 48-40 B	Ft 30 D
	0.6030	GG 30	A 48-45 B	Ft 30 D
	0.6035	GG 35	A 48-50 B	Ft 35 D
6.2 Spheroidal graphite cast iron and malleable cast iron / Sphäroguss und Temperguss				
	0.7040	GGG 40	60-40-18	FGS 400.12
	0.7050	GGG 50	65-45-12	FGS 500.7
	0.7060	GGG 60	80-55-06	FGS 600.3
	0.8040	GTW 40		
	0.8145	GTS 45		
	0.8155	GTS 55		
7 - Unalloyed aluminium / Reinaluminium				
7.1 Unalloyed aluminium / Reinaluminium				
	3.0255	Al99,5		
	3.0275	Al99,7		
	3.0285	Al99,8		
	3.3315	AlMg1	5005 A	A-G0,6
	3.3535	AlMg3	5754	
	3.0515	AlMn1	3103	A-G3M
8 - Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen				
8.1 Si content < 10 % / Si-Gehalt < 10 %				
	3.2371	G-AlSi7Mg		A7-S10G
	3.2162	GD-AlSi8Cu3		
	3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	355.1	A-S4 GV
8.2 Si content > 10 % / Si-Gehalt > 10 %				
	3.2211	G-AlSi11		
	3.2581	G-AlSi12	A 413	A-513
	3.2381	G-AlSi10Mg	A 360	A-S10G
9 - Unalloyed copper / Reinkupfer				
9.1 Unalloyed copper / Reinkupfer				
	2.0080	Cu99,85		Cu-FRTP
	2.0120	Cu99.5		C-Cu
	2.1203	CuAg0.1		CuAg 0.10
10 - Copper alloys / Kupferlegierungen				
10.1 Short chipping / Kurzspanend				
	2.0360	CuZn40	C 28000	CuZn 40
	2.0380	CuZn39Pb1	C 28000	CuZn 40
	2.0410	CuZn40Pb2		
10.2 Long chipping / Langspanend				
	2.0250	CuZn40	C 24000	CuZn 20
	2.0265	CuZn30	C 26000	CuZn 30
	2.0321	CuZn37	C 27400	CuZn 37
11 - Zinc / Zink				
11.1 Zinc and zinc alloys / Zink und Zinklegierungen				
	2.2143	ZnAl4Cu1		
	2.2144	ZnAlCu3		

Used symbols / Symbole

d_1 - Thread size / Gewindeabmessung
P - Pitch of the thread / Steigung
N - Pitch of the thread in threads per inch / Steigung in Gangzahl / 1“
LH - Left-hand thread / Linksgewinde

HSS - high speed steel / Schnellarbeitsstahl
HSSE - super high speed steel / höher legierter Schnellstahl
HSSE PM - powder high speed steel / Pulverstahl
HSSE V3 - super high speed steel 3% vanadium alloyed / höher legierter Schnellstahl

TiN - titanium nitride coating / Titannitrid-Beschichtung
TiCN - titanium carbonitride coating / Titancarbonitrid-Beschichtung
TiAlN - titanium aluminiumnitride coating / Titanaluminiumnitrid-Beschichtung
FNT - Balinit® Futura Nano Top coating / Balinit® Futura Nano Top- Beschichtung
HL - Balinit® Hardlube coating / Balinit® Hardlube-Beschichtung
ALS - TiB2 coating / TiB2 - Beschichtung
OX - oxidation / Oxidieren
V_c - cutting speed / Schnittgeschwindigkeit
- cutting lubrikant / Schneidflüssigkeit
E - emulsion / Emulsion
O - cutting oil / Schneidöl
IKZ - internal axial coolant supply / innere Kühlmittelzufuhr axial
IKZN - vinternal axial coolant supply with hole outlets in the flutes / innere Kühlmittelzuführung axial mit Ölaustritt in den Nuten

typ N — typ N - tap for steels up to 800 N/mm² / Gewindebohrer für Stähle bis 800 N/mm²

typ VA — typ VA - tap for stainless steels / Gewindebohrer für Rostfreistähle

typ H — typ H - tap for alloyed steels up to 1100 N/ mm² / Gewindebohrer für Legiertestähle bis 1100 N/ mm²

typ H — typ H - tap for alloyed steels up to 1400 N/ mm² / Gewindebohrer für Legiertestähle bis 1400 N/ mm²

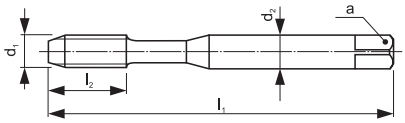
typ GG — typ GG - tap for cast iron / Gewindebohrer für Grauguss

typ AL — typ AL - tap for aluminium / Gewindebohrer für Aluminium

typ UNI — typ UNI - tap for universal applications / Gewindebohrer für den universallen Einsatz

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | V 1,5d1 | < 1,5d1 1d1



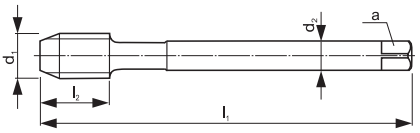
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T100	T101
									TiN
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm		
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	■	■
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	■	■
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	■	■
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7		
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	■	■
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	■	■
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6		
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	■	■
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8		
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	■	■

■ standard supplies

PROMAX® by Centra-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **N** | HSSE | DIN 376 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | < 1,5d1 | < 1,5d1 1d1



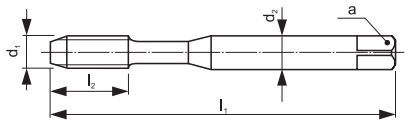
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T300	T301
									TiN
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm		
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■	■
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9		
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■	■
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7		
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■	■
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■	■
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6	■	■
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	■	■
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8		
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	■	■
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5		
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	■	■
M 14	2	110	25	11	9	3	12	■	■
M 16	2	110	25	12	9	3	14	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	■	■
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	■	■
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	■	■
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■	■
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■	■
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■	■
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	■	■
M 36	4	200	50	28	22	4	32	■	■
M 39	4	200	50	32	24	4	35	■	■
M 42	4,5	200	56	32	24	4	37,5	■	■
M 45	4,5	200	56	36	29	4	40,5	■	■
M 48	5	250	63	36	29	4	43	■	■
M 52	5	250	63	40	32	4	47	■	■

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | >1,5d1



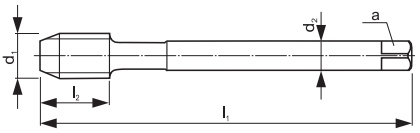
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T150	T150	T151	T154	T175
										TiN	OX	
									ISO 3 6G			
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm					
M 2	0,4	45	8	2,8	2,1	3	1,6	■		■	■	
M 2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	3	2,05	■		■	■	
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9	■	■	■	■	
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7					
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■	■
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	■	■	■	■	■
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6	■		■	■	
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8					
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	■	■	■	■	■

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **N** | HSSE | DIN 376 | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | ≥ 1,5d1



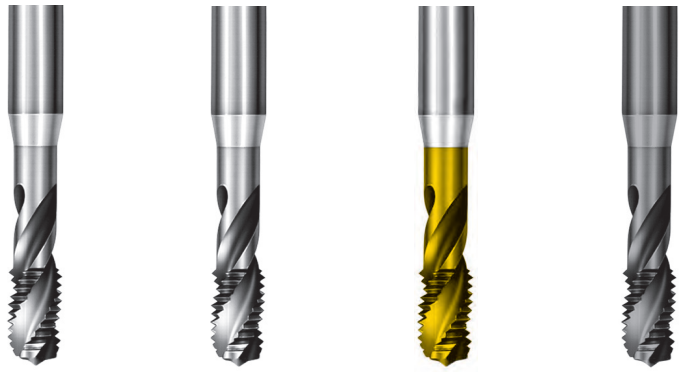
z = number of flutes / z = Nutenzahl

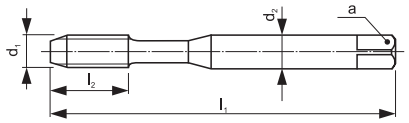
Cat. No. / Kat. Nr.								T350	T350	T351	T354
										TiN	OX
									ISO 3 6G		
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■		■	■
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■		■	■
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■		■	■
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■		■	■
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6	■		■	■
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	■		■	■
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8				
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	■		■	■
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5				
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	11	9	3	12	■	■	■	■
M 16	2	110	25	12	9	3	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	■		■	■
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	■		■	■
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	■		■	■
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■		■	■
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■		■	■
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■		■	■
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5	■		■	■
M 36	4	200	50	28	22	4	32	■		■	■

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | 35° | 2d1 V





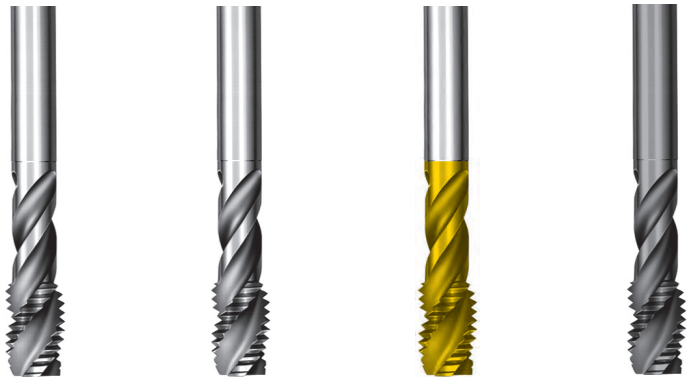
z = number of flutes / z = Nutenzahl

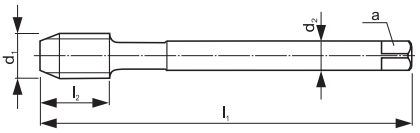
Cat. No. / Kat. Nr.								T205	T205	T206	T209
										TiN	OX
									ISO 3 6G		
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
M 2	0,4	45	6	2,8	2,1	3	1,6	■		■	■
M 2,5	0,45	50	7,5	2,8	2,1	3	2,05	■		■	■
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9	■		■	■
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	8	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	10	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	13	9	7	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	■	■	■	■

■ standard supplies

PROMAX® by Centro-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **N** | HSSE | DIN 376 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | 35° | < 2d1





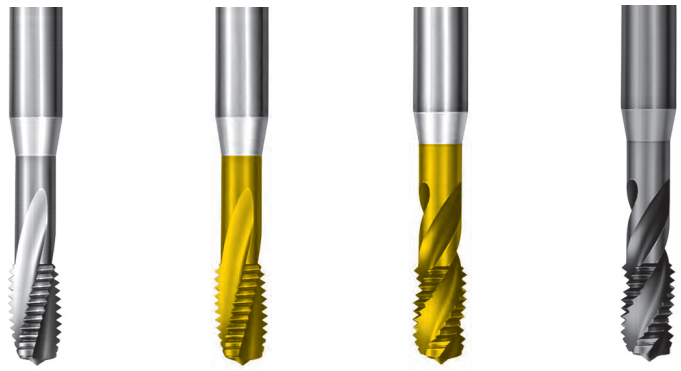
z = number of flutes / z = Nutenzahl

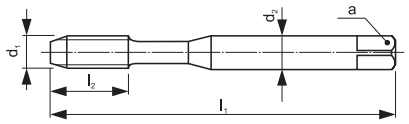
Cat. No. / Kat. Nr.								T405	T405	T406	T409
										TiN	OX
									ISO 3 6G		
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	■		■	■
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	■		■	■
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	■		■	■
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	■		■	■
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6	■		■	■
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	■		■	■
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	■		■	■
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5				
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	20	11	9	3	12	■	■	■	■
M 16	2	110	20	12	9	4	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	■		■	■
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	■		■	■
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	■		■	■
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	■		■	■
M 27	3	160	30	20	16	4	24	■		■	■
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	■		■	■
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5	■		■	■
M 36	4	200	40	28	22	4	32	■		■	■

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2 - 3





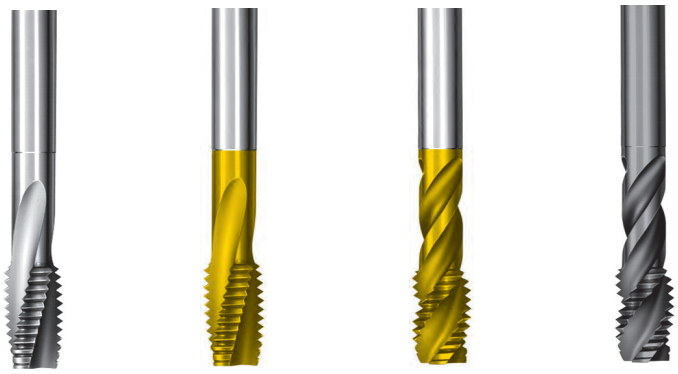
z = number of flutes / z = Nutenzahl

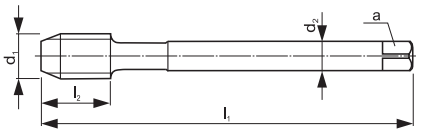
Cat. No. / Kat. Nr.								T240	T241	T236	T239
									TiN	TiN	OX
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm	15° <1,5d1		35° ≤2d1	
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9				
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	8	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	10	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	13	9	7	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	■	■	■	■

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **N** | HSSE | DIN 376 | ISO 2 6H | C 2 - 3





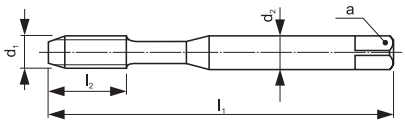
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T440	T441	T436	T439
									TiN	TiN	OX
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm	15°	<1,5d1	35°	<2d1
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6				
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8				
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	■	■	■	■
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5				
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	20	11	9	3	12	■	■	■	■
M 16	2	110	20	12	9	4	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	■	■	■	■
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	■	■	■	■
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	■	■		
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	■	■		
M 27	3	160	30	20	16	4	24				
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5				
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5				
M 36	4	200	40	28	22	4	32				

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ VA | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | ≥ 1,5d1



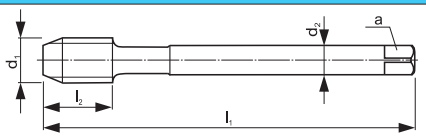
z = number of flutes

Cat. No. .								T166	T169	T187	T187-IKZN	
								TiN	OX	HL	HL	
								HSSE	HSSE	HSSE PM	HSSE PM	IKZN
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm					
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■		
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9					
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■		
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7					
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	■	■	■		
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	■	■	■	■	
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6					
M 8	1,25	90	18	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■	
M 9	1,25	90	18	9	7	3	7,8					
M 10	1,5	100	20	10	8	3	8,5	■	■	■	■	

■ standard supplies

PROMAX® by Centra-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **VA** | DIN 376 | ISO 2 6H | B 3,5 - 6 | ≥ 1,5d1

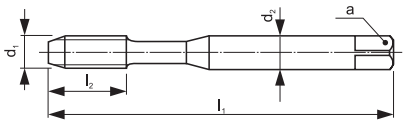


z = number of flutes

Cat. No.								T366	T369	T387	T387-IKZN	
								TiN	OX	HL	HL	
								HSSE	HSSE	HSSE PM	HSSE PM	IKZN
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm					
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■	■			
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9					
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■	■			
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7					
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■	■			
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■	■			
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6					
M 8	1,25	90	18	6	4,9	3	6,8	■	■			
M 9	1,25	90	18	7	5,5	3	7,8					
M 10	1,5	100	20	7	5,5	3	8,5	■	■			
M 11	1,5	100	20	8	6,2	3	9,5					
M 12	1,75	110	23	9	7	3	10,2	■	■	■		■
M 14	2	110	25	11	9	3	12	■	■			
M 16	2	110	25	12	9	3	14	■	■			
M 18	2,5	125	30	14	11	3	15,5	■	■			
M 20	2,5	140	30	16	12	3	17,5	■	■			
M 22	2,5	140	30	18	14,5	3	19,5	■	■			
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■	■			
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■	■			
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■	■			
M 33	3,5	180	42	25	20	4	29,5					
M 36	4	200	50	28	22	4	32					

■ standard supplies

Machine taps



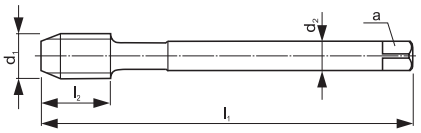
z = number of flutes

Cat. No.								T226	T229	T232	T232-IKZ	
								TiN	OX	HL	HL	
								HSSE	HSSE	HSSE PM	HSSE PM	IKZ
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm					
M 3	0,5	56	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■		
M 3,5	0,6	56	6	4	3	3	2,9					
M 4	0,7	63	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■		
M 4,5	0,75	70	8	6	4,9	3	3,7					
M 5	0,8	70	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■		
M 6	1	80	10	6	4,9	3	5	■	■	■		■
M 7	1	80	10	7	5,5	3	6					
M 8	1,25	90	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■		■
M 9	1,25	90	13	9	7	3	7,8					
M 10	1,5	100	15	10	8	3	8,5	■	■	■		■

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **VA** | DIN 376 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | 35° | V 2d1



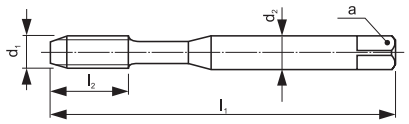
z = number of flutes

Cat. No.								T426	T429	T432	T432-IKZ	
								TiN	OX	HL	HL	
								HSSE	HSSE	HSSE PM	HSSE PM	IKZ
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm					
M 3	0,5	56	5	2,2	-	3	2,5	■	■			
M 3,5	0,6	56	6	2,5	2,1	3	2,9					
M 4	0,7	63	7	2,8	2,1	3	3,3	■	■			
M 4,5	0,75	70	8	3,5	2,7	3	3,7					
M 5	0,8	70	8	3,5	2,7	3	4,2	■	■			
M 6	1	80	10	4,5	3,4	3	5	■	■			
M 7	1	80	10	5,5	4,3	3	6					
M 8	1,25	90	13	6	4,9	3	6,8	■	■			
M 9	1,25	90	13	7	5,5	3	7,8					
M 10	1,5	100	15	7	5,5	3	8,5	■	■			
M 11	1,5	100	15	8	6,2	3	9,5					
M 12	1,75	110	18	9	7	3	10,2	■	■	■		■
M 14	2	110	20	11	9	3	12	■	■			
M 16	2	110	20	12	9	4	14	■	■			
M 18	2,5	125	25	14	11	4	15,5	■	■			
M 20	2,5	140	25	16	12	4	17,5	■	■			
M 22	2,5	140	25	18	14,5	4	19,5	■	■			
M 24	3	160	30	18	14,5	4	21	■	■			
M 27	3	160	30	20	16	4	24	■	■			
M 30	3,5	180	35	22	18	4	26,5	■	■			
M 33	3,5	180	35	25	20	4	29,5					
M 36	4	200	40	28	22	4	32					

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ H | HSSE V3 | DIN 371 | ISO 2 6H



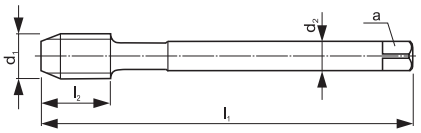
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T158	T159	T268	T269
									TiCN	OX	TiCN	OX
									B 3,5 - 6		C 2 - 3	
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R40°}$	d_2	a	z	Ø mm				
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8				
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5	■	■	■	■

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **H** | HSSE V3 | DIN 376 | ISO 2 6H



z = number of flutes / z = Nutenzahl

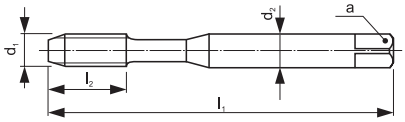
Cat. No. / Kat. Nr.									T358	T359	T468	T469
									TiCN	OX	TiCN	OX
									B 3,5 - 6	>1,5d1	C 2 - 3	40° / <2d1
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R40°}$	d_2	a	z / $z_{R40°}$	Ø mm				
M 3	0,5	56	9	5	2,2	-	3/3	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	2,5	2,1	3/3	2,9				
M 4	0,7	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	3,5	2,7	3/3	3,7				
M 5	0,8	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6				
M 8	1,25	90	18	13	6	4,9	3/3	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	13	7	5,5	3/3	7,8				
M 10	1,5	100	20	15	7	5,5	3/3	8,5	■	■	■	■
M 11	1,5	100	20	15	8	6,2	3/3	9,5				
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3/4	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	20	11	9	3/4	12	■	■	■	■
M 16	2	110	25	20	12	9	3/4	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	25	14	11	3/4	15,5	■	■	■	■
M 20	2,5	140	30	25	16	12	3/4	17,5	■	■	■	■
M 22	2,5	140	30	25	18	14,5	3/4	19,5	■	■	■	■
M 24	3	160	36	30	18	14,5	4/4	21	■	■	■	■
M 27	3	160	36	30	20	16	4/4	24	■	■	■	■
M 30	3,5	180	40	35	22	18	4/5	26,5	■	■	■	■
M 33	3,5	180	42	35	25	20	4/5	29,5				
M 36	4	200	50	40	28	22	4/5	32				

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ H | HSSE PM | ISO 2 6H

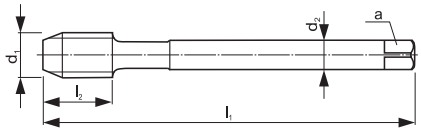
DIN 371



z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T192	T282	T287
									FNT	FNT	FNT
									B 3,5 - 6	D 3,5 - 5 15°	C 2 - 3 40°
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R40°}$	d_2	a	z	Ø mm			
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9			
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7			
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3	5	■	■	■
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3	6			
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8	■	■	■
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8			
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5	■	■	■

DIN 376



z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T392	T482	T487
									FNT	FNT	FNT
									B 3,5 - 6	D 3,5 - 5 15°	C 2 - 3 40°
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R40°}$	d_2	a	z	Ø mm			
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3	10,2	■	■	■

■ standard supplies

PRO MAX® by Centro-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **AL** | HSSE | ISO 2 6H

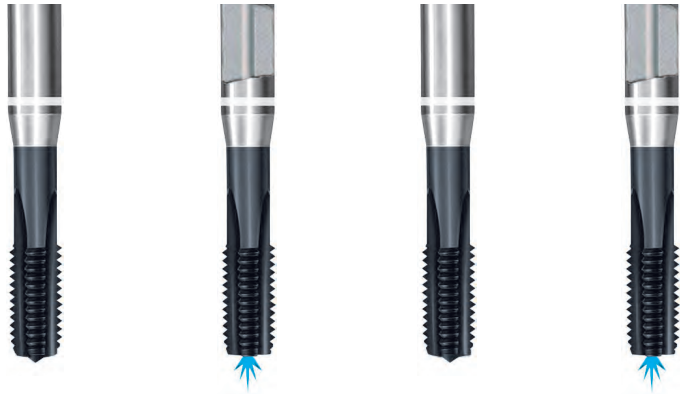
Cat. No.									T157	T162	T267	T272
DIN 371									ALS		ALS	
z = number of flutes									B 3,5 - 6 / ≥ 1,5d1		C 2 - 3 / 45° / < 2d1	
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R45°}$	d_2	a	z / $z_{R45°}$	Ø mm				
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3/2	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3/2	2,9				
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3/2	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3/2	3,7				
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3/2	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3/2	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3/2	6				
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3/2	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3/2	7,8				
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3/2	8,5	■	■	■	■

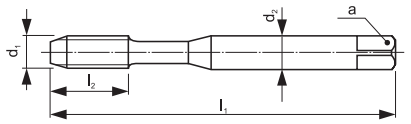
Cat. No.									T357	T362	T467	T472
DIN 376									ALS		ALS	
z = number of flutes									B 3,5 - 6 / ≥ 1,5d1		C 2 - 3 / 45° / < 2d1	
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R45°}$	d_2	a	z / $z_{R45°}$	Ø mm				
M 3	0,5	56	9	5	2,2	-	3/2	2,5	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	2,5	2,1	3/2	2,9				
M 4	0,7	63	12	7	2,8	2,1	3/2	3,3	■	■	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	3,5	2,7	3/2	3,7				
M 5	0,8	70	13	8	3,5	2,7	3/2	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	10	4,5	3,4	3/2	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	10	5,5	4,3	3/2	6				
M 8	1,25	90	18	13	6	4,9	3/2	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	13	7	5,5	3/2	7,8				
M 10	1,5	100	20	15	7	5,5	3/2	8,5	■	■	■	■
M 11	1,5	100	20	15	8	6,2	3/2	9,5				
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3/2	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	20	11	9	3/2	12	■	■	■	■
M 16	2	110	25	20	12	9	3/2	14	■	■	■	■
M 18	2,5	125	30	25	14	11	3/3	15,5	■	■	■	■
M 20	2,5	140	30	25	16	12	3/3	17,5	■	■	■	■
M 22	2,5	140	30	25	18	14,5	3/3	19,5				
M 24	3	160	36	30	18	14,5	4/3	21				
M 27	3	160	36	30	20	16	4/3	24				
M 30	3,5	180	40	35	22	18	4/3	26,5				
M 33	3,5	180	42	35	25	20	4/3	29,5				
M 36	4	200	50	40	28	22	4/3	32				

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ GG | HSSE | DIN 371 | ISO 2 6HX | > 1,5d1 | < 2,5d1





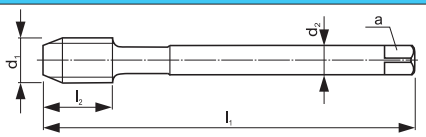
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T108	T108 IKZ	T113	T113 IKZ
								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2 - 3	C 2 - 3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
M 3	0,5	56	9	3,5	2,7	3	2,5	■		■	
M 3,5	0,6	56	11	4	3	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	4,5	3,4	3	3,3	■		■	
M 4,5	0,75	70	13	6	4,9	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	6	4,9	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	6	4,9	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	7	5,5	3	6				
M 8	1,25	90	18	8	6,2	4	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	9	7	4	7,8				
M 10	1,5	100	20	10	8	4	8,5	■	■	■	■

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

M | 60° P | DIN 13 | typ **GG** | HSSE | DIN 376 | ISO 2 6HX | >1,5d1 | <2,5d1



z = number of flutes / z = Nutenzahl

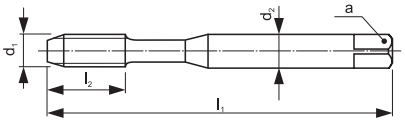
Cat. No. / Kat. Nr.								T308	T308 IKZ	T313	T313 IKZ
								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2 - 3	C 2 - 3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
M 3	0,5	56	9	2,2	-	3	2,5	■		■	
M 3,5	0,6	56	11	2,5	2,1	3	2,9				
M 4	0,7	63	12	2,8	2,1	3	3,3	■		■	
M 4,5	0,75	70	13	3,5	2,7	3	3,7				
M 5	0,8	70	13	3,5	2,7	3	4,2	■	■	■	■
M 6	1	80	15	4,5	3,4	3	5	■	■	■	■
M 7	1	80	15	5,5	4,3	3	6				
M 8	1,25	90	18	6	4,9	4	6,8	■	■	■	■
M 9	1,25	90	18	7	5,5	4	7,8				
M 10	1,5	100	20	7	5,5	4	8,5	■	■	■	■
M 11	1,5	100	20	8	6,2	4	9,5				
M 12	1,75	110	23	9	7	4	10,2	■	■	■	■
M 14	2	110	25	11	9	4	12	■	■	■	■
M 16	2	110	25	12	9	4	14	■		■	
M 18	2,5	125	30	14	11	4	15,5	■		■	
M 20	2,5	140	30	16	12	4	17,5	■		■	
M 22	2,5	140	30	18	14,5	4	19,5	■		■	
M 24	3	160	36	18	14,5	4	21	■		■	
M 27	3	160	36	20	16	4	24	■		■	
M 30	3,5	180	40	22	18	4	26,5	■		■	
M 33	3,5	180	42	25	20	5	29,5				
M 36	4	200	50	28	22	5	32				

■ standard supplies

Machine taps

M | 60° P | DIN 13 | typ UNI | HSSE V3 | ISO 2 6H

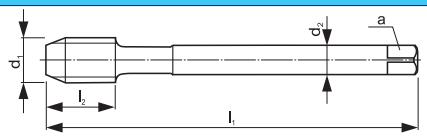
DIN 371



z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T171	T221
									TiN	TiN
									B 3,5 - 6	C 2 - 3
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R35°}$	d_2	a	z / $z_{R35°}$	Ø mm		
M 3	0,5	56	9	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■
M 3,5	0,6	56	11	6	4	3	3	2,9		
M 4	0,7	63	12	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■
M 4,5	0,75	70	13	8	6	4,9	3	3,7		
M 5	0,8	70	13	8	6	4,9	3	4,2	■	■
M 6	1	80	15	10	6	4,9	3	5	■	■
M 7	1	80	15	10	7	5,5	3	6		
M 8	1,25	90	18	13	8	6,2	3	6,8	■	■
M 9	1,25	90	18	13	9	7	3	7,8		
M 10	1,5	100	20	15	10	8	3	8,5	■	■

DIN 376



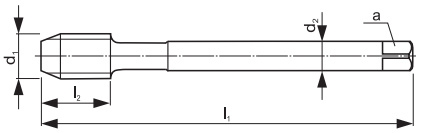
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T371	T421
									TiN	TiN
									B 3,5 - 6	C 2 - 3
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R35°}$	d_2	a	z / z_{R35}	Ø mm		
M 3	0,5	56	9	5	2,2	-	3/3	2,5		
M 3,5	0,6	56	11	6	2,5	2,1	3/3	2,9		
M 4	0,7	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,3		
M 4,5	0,75	70	13	8	3,5	2,7	3/3	3,7		
M 5	0,8	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,2		
M 6	1	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5		
M 7	1	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6		
M 8	1,25	90	18	13	6	4,9	3/3	6,8		
M 9	1,25	90	18	13	7	5,5	3/3	7,8		
M 10	1,5	100	20	15	7	5,5	3/3	8,5		
M 11	1,5	100	20	15	8	6,2	3/3	9,5		
M 12	1,75	110	23	18	9	7	3/3	10,2	■	■
M 14	2	110	25	20	11	9	3/3	12	■	■
M 16	2	110	25	20	12	9	3/4	14	■	■
M 18	2,5	125	30	25	14	11	3/4	15,5	■	■
M 20	2,5	140	30	25	16	12	3/4	17,5	■	■

■ standard supplies

PROMAX by Centra-Tech

MF | 60° P | DIN 13 | typ **N** | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6H



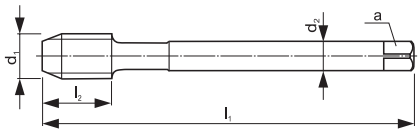
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T300	T301	T350	T351	T354
									TiN		TiN	OX
								C 2 - 3			B 3,5 - 6	
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm					
M 3	0,35	56	8	2,2	-	3	2,65					
M 3,5	0,35	56	8	2,5	2,1	3	3,15					
M 4	0,5	63	12	2,8	2,1	3	3,5	■	■	■	■	■
M 4	0,35	63	12	2,8	2,1	3	3,65					
M 4,5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4					
M 5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4,5	■	■	■	■	■
M 5,5	0,5	80	15	4	3	3	5					
M 6	0,75	80	15	4,5	3,4	3	5,2	■	■	■	■	■
M 6	0,5	80	15	4,5	3,4	3	5,5	■	■	■	■	■
M 7	0,75	80	15	5,5	4,3	3	6,2	■	■	■	■	■
M 8	1	90	18	6	4,9	3	7	■	■	■	■	■
M 8	0,75	80	15	6	4,9	3	7,2	■	■	■	■	■
M 8	0,5	80	15	6	4,9	3	7,5					
M 9	1	90	18	7	5,5	3	8	■	■			
M 9	0,75	80	18	7	5,5	3	8,2					
M 10	1,25	100	20	7	5,5	3	8,8	■	■	■	■	■
M 10	1	90	20	7	5,5	3	9	■	■	■	■	■
M 10	0,75	90	20	7	5,5	3	9,2	■	■	■	■	■
M 11	1	90	20	8	6,2	3	10	■	■			
M 11	0,75	90	20	8	6,2	3	10,2					
M 12	1,5	100	21	9	7	3	10,5	■	■	■	■	■
M 12	1,25	100	21	9	7	3	10,8	■	■	■	■	■
M 12	1	100	21	9	7	3	11	■	■	■	■	■
M 13	1	100	21	11	9	3	12					
M 14	1,5	100	21	11	9	3	12,5	■	■	■	■	■
M 14	1,25	100	21	11	9	3	12,8	■	■	■	■	■
M 14	1	100	21	11	9	3	13	■	■	■	■	■
M 15	1,5	100	21	12	9	3	13,5			■	■	■
M 15	1	100	21	12	9	3	14	■	■	■	■	■
M 16	1,5	100	21	12	9	3	14,5	■	■	■	■	■
M 16	1	100	21	12	9	3	15	■	■	■	■	■
M 17	1,5	100	21	12	9	3	15,5					
M 17	1	100	21	12	9	3	16	■	■			
M 18	2	125	24	14	11	3	16	■	■	■	■	■
M 18	1,5	110	24	14	11	3	16,5	■	■	■	■	■
M 18	1	110	24	14	11	3	17	■	■	■	■	■
M 20	2	140	30	16	12	3	18	■	■	■	■	■
M 20	1,5	125	24	16	12	3	18,5	■	■	■	■	■
M 20	1	125	24	16	12	3	19	■	■	■	■	■
M 22	2	140	30	18	14,5	3	20	■	■	■	■	■
M 22	1,5	125	24	18	14,5	3	20,5	■	■	■	■	■
M 22	1	125	24	18	14,5	3	21	■	■	■	■	■
M 24	2	140	26	18	14,5	4	22	■	■	■	■	■
M 24	1,5	140	26	18	14,5	4	22,5	■	■	■	■	■
M 24	1	140	26	18	14,5	4	23	■	■	■	■	■
M 25	2	140	26	18	14,5	4	23					

■ standard supplies

Machine taps

MF | 60° P | DIN 13 | typ **N** | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6H



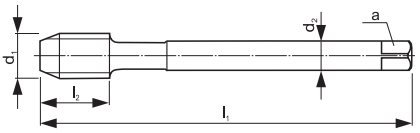
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T300	T301	T350	T351	T354
									TiN		TiN	OX
								C 2 - 3			B 3,5 - 6	
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm					
M 25	1,5	140	26	18	14,5	4	23,5	■	■	■	■	■
M 26	1,5	140	26	18	14,5	4	24,5	■	■	■	■	■
M 27	2	140	26	20	16	4	25	■	■	■	■	■
M 27	1,5	140	26	20	16	4	25,5	■	■	■	■	■
M 27	1	140	26	20	16	4	26	■	■	■	■	■
M 28	2	140	26	20	16	4	26	■	■	■	■	■
M 28	1,5	140	26	20	16	4	26,5	■	■	■	■	■
M 30	2	150	28	22	18	4	28	■	■	■	■	■
M 30	1,5	150	28	22	18	4	28,5	■	■	■	■	■
M 30	1	150	28	22	18	4	29	■	■	■	■	■
M 32	1,5	150	28	22	18	4	30,5	■	■	■	■	■
M 33	2	160	30	25	20	4	31	■	■	■	■	■
M 33	1,5	160	30	25	20	4	31,5	■	■	■	■	■
M 34	1,5	170	30	28	22	4	32,5	■	■			
M 35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	■	■	■	■	■
M 36	3	200	42	28	22	4	33	■	■	■	■	■
M 36	2	170	30	28	22	4	34	■	■	■	■	■
M 36	1,5	170	30	28	22	4	34,5	■	■	■	■	■
M 38	1,5	170	30	28	22	4	36,5					
M 39	3	200	42	32	24	4	36					
M 39	2	170	30	32	24	4	37					
M 39	1,5	170	30	32	24	4	37,5					
M 40	3	200	42	32	24	4	37					
M 40	2	170	30	32	24	4	38					
M 40	1,5	170	30	32	24	4	38,5	■	■			
M 42	3	200	50	32	24	4	39	■	■			
M 42	2	170	30	32	24	4	40	■	■			
M 42	1,5	170	30	32	24	4	40,5	■	■			
M 45	3	200	50	36	29	4	42	■	■			
M 45	2	180	32	36	29	4	43	■	■			
M 45	1,5	180	32	36	29	4	43,5	■	■			
M 48	3	225	50	36	29	4	45	■	■			
M 48	2	190	32	36	29	4	46	■	■			
M 48	1,5	190	32	36	29	4	46,5	■	■			
M 50	3	225	50	36	29	4	47					
M 50	2	190	32	36	29	4	48					
M 50	1,5	190	32	36	29	4	48,5	■	■			
M 52	3	225	50	40	32	4	49					
M 52	2	190	32	40	32	4	50					
M 52	1,5	190	32	40	32	4	50,5	■	■			

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

MF | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | 35° | ≤ 2d1



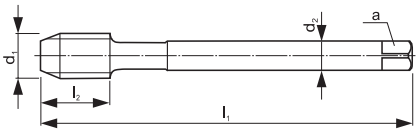
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T405	T406	T409
									TiN	OX
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm			
M 3	0,35	56	5	2,2	-	3	2,65			
M 3,5	0,35	56	6	2,5	2,1	3	3,15			
M 4	0,5	63	7	2,8	2,1	3	3,5	■	■	■
M 4	0,35	63	7	2,8	2,1	3	3,65			
M 4,5	0,5	70	8	3,5	2,7	3	4			
M 5	0,5	70	8	3,5	2,7	3	4,5	■	■	■
M 5,5	0,5	80	7	4	3	3	5			
M 6	0,75	80	10	4,5	3,4	3	5,2	■	■	■
M 6	0,5	80	10	4,5	3,4	3	5,5	■	■	■
M 7	0,75	80	10	5,5	4,3	3	6,2	■	■	■
M 8	1	90	13	6	4,9	3	7	■	■	■
M 8	0,75	80	10	6	4,9	3	7,2	■	■	■
M 8	0,5	80	10	6	4,9	3	7,5			
M 9	1	90	13	7	5,5	3	8	■	■	■
M 9	0,75	80	10	7	5,5	3	8,2			
M 10	1,25	100	15	7	5,5	3	8,8	■	■	■
M 10	1	90	12	7	5,5	3	9	■	■	■
M 10	0,75	90	12	7	5,5	3	9,2	■	■	■
M 11	1	90	12	8	6,2	3	10	■	■	■
M 11	0,75	90	12	8	6,2	3	10,2			
M 12	1,5	100	14	9	7	3	10,5	■	■	■
M 12	1,25	100	14	9	7	3	10,8	■	■	■
M 12	1	100	14	9	7	3	11	■	■	■
M 13	1	100	15	11	9	3	12			
M 14	1,5	100	16	11	9	3	12,5	■	■	■
M 14	1,25	100	16	11	9	3	12,8	■	■	■
M 14	1	100	16	11	9	3	13	■	■	■
M 15	1,5	100	17	12	9	3	13,5			
M 15	1	100	16	12	9	3	14	■	■	■
M 16	1,5	100	16	12	9	4	14,5	■	■	■
M 16	1	100	16	12	9	4	15	■	■	■
M 17	1,5	100	17	12	9	4	15,5			
M 17	1	100	16	12	9	4	16			
M 18	2	125	20	14	11	4	16	■	■	■
M 18	1,5	110	20	14	11	4	16,5	■	■	■
M 18	1	110	20	14	11	4	17	■	■	■
M 20	2	140	20	16	12	4	18	■	■	■
M 20	1,5	125	20	16	12	4	18,5	■	■	■
M 20	1	125	20	16	12	4	19	■	■	■
M 22	2	140	20	18	14,5	4	20	■	■	■
M 22	1,5	125	20	18	14,5	4	20,5	■	■	■
M 22	1	125	20	18	14,5	4	21	■	■	■
M 24	2	140	22	18	14,5	4	22	■	■	■
M 24	1,5	140	22	18	14,5	4	22,5	■	■	■
M 24	1	140	22	18	14,5	4	23	■	■	■
M 25	2	140	22	18	14,5	4	23			
M 25	1,5	140	22	18	14,5	4	23,5	■	■	■
M 26	1,5	140	22	18	14,5	4	24,5	■	■	■
M 27	2	140	22	20	16	4	25	■	■	■
M 27	1,5	140	22	20	16	4	25,5	■	■	■

■ standard supplies

Machine taps

MF | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6H | C 2 - 3 | 35° | 2d1 V



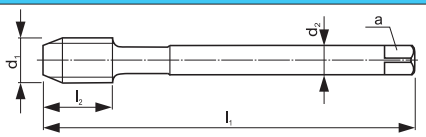
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T405	T406	T409
									TiN	OX
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm			
M 27	1	140	22	20	16	4	26	■	■	■
M 28	2	140	22	20	16	4	26	■	■	■
M 28	1,5	140	22	20	16	4	26,5	■	■	■
M 30	2	150	26	22	18	4	28	■	■	■
M 30	1,5	150	26	22	18	4	28,5	■	■	■
M 30	1	150	26	22	18	4	29	■	■	■
M 32	1,5	150	26	22	18	4	30,5	■	■	■
M 33	2	160	28	25	20	4	31	■	■	■
M 33	1,5	160	28	25	20	4	31,5	■	■	■
M 34	1,5	170	28	28	22	4	32,5			
M 35	1,5	170	30	28	22	4	33,5	■	■	■
M 36	3	200	36	28	22	4	33	■	■	■
M 36	2	170	28	28	22	4	34	■	■	■
M 36	1,5	170	28	28	22	4	34,5	■	■	■

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

MF | 60° P | DIN 13 | typ VA | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6H



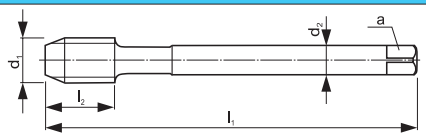
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T366	T369	T426	T429
									TiN	OX	TiN	OX
									B 3,5 - 6 / 1,5d1		C 2 - 3 / 35° / 2d1	
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R35°}$	d_2	a	z / $z_{R35°}$	Ø mm				
M 3	0,35	56	8	5	2,2	-	3/3	2,65				
M 3,5	0,35	56	8	6	2,5	2,1	3/3	3,15				
M 4	0,5	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,5				
M 4	0,35	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,65				
M 4,5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4				
M 5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,5				
M 5,5	0,5	80	15	7	4	3	3/3	5				
M 6	0,75	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,2	■	■	■	■
M 6	0,5	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,5				
M 7	0,75	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6,2				
M 8	1	90	18	13	6	4,9	3/3	7	■	■	■	■
M 8	0,75	80	15	10	6	4,9	3/3	7,2	■	■	■	■
M 8	0,5	80	15	10	6	4,9	3/3	7,5				
M 9	1	90	18	13	7	5,5	3/3	8				
M 9	0,75	80	18	10	7	5,5	3/3	8,2				
M 10	1,25	100	20	15	7	5,5	3/3	8,8				
M 10	1	90	20	12	7	5,5	3/3	9	■	■	■	■
M 10	0,75	90	20	12	7	5,5	3/3	9,2				
M 11	1	90	20	12	8	6,2	3/3	10				
M 11	0,75	90	20	12	8	6,2	3/3	10,2				
M 12	1,5	100	21	14	9	7	3/3	10,5	■	■	■	■
M 12	1,25	100	21	14	9	7	3/3	10,8				
M 12	1	100	21	14	9	7	3/3	11	■	■	■	■
M 13	1	100	21	15	11	9	3/3	12				
M 14	1,5	100	21	16	11	9	3/3	12,5	■	■	■	■
M 14	1,25	100	21	16	11	9	3/3	12,8				
M 14	1	100	21	16	11	9	3/3	13				
M 15	1,5	100	21	17	12	9	3/3	13,5				
M 15	1	100	21	16	12	9	3/3	14				
M 16	1,5	100	21	16	12	9	3/4	14,5	■	■	■	■
M 16	1	100	21	16	12	9	3/4	15				
M 17	1,5	100	21	17	12	9	3/4	15,5				
M 17	1	100	21	16	12	9	3/4	16				
M 18	2	125	24	20	14	11	3/4	16				
M 18	1,5	110	24	20	14	11	3/4	16,5	■	■	■	■
M 18	1	110	24	20	14	11	3/4	17				
M 20	2	140	30	20	16	12	3/4	18				
M 20	1,5	125	24	20	16	12	3/4	18,5	■	■	■	■
M 20	1	125	24	20	16	12	3/4	19				
M 22	2	140	30	20	18	14,5	3/4	20				
M 22	1,5	125	24	20	18	14,5	3/4	20,5				
M 22	1	125	24	20	18	14,5	3/4	21				
M 24	2	140	26	22	18	14,5	4/4	22				
M 24	1,5	140	26	22	18	14,5	4/4	22,5				
M 24	1	140	26	22	18	14,5	4/4	23				
M 25	2	140	26	22	18	14,5	4/4	23				

■ standard supplies

Machine taps

MF | 60° P | DIN 13 | typ VA | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6H



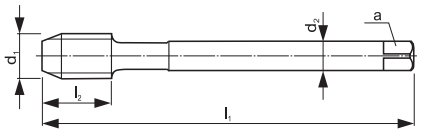
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T366	T369	T426	T429
								TiN	OX	TiN	OX
								B 3,5 - 6		C 2 - 3	
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R35°}$	d_2	a	z / $z_{R35°}$	Ø mm			
M 25	1,5	140	26	22	18	14,5	4/4	23,5			
M 26	1,5	140	26	22	18	14,5	4/4	24,5			
M 27	2	140	26	22	20	16	4/4	25			
M 27	1,5	140	26	22	20	16	4/4	25,5			
M 27	1	140	26	22	20	16	4/4	26			
M 28	2	140	26	22	20	16	4/4	26			
M 28	1,5	140	26	22	20	16	4/4	26,5			
M 30	2	150	28	26	22	18	4/4	28			
M 30	1,5	150	28	26	22	18	4/4	28,5			
M 30	1	150	28	26	22	18	4/4	29			
M 32	1,5	150	28	26	22	18	4/4	30,5			
M 33	2	160	30	28	25	20	4/4	31			
M 33	1,5	160	30	28	25	20	4/4	31,5			
M 34	1,5	170	30	28	28	22	4/4	32,5			
M 35	1,5	170	30	30	28	22	4/4	33,5			
M 36	3	200	42	36	28	22	4/4	33			
M 36	2	170	30	28	28	22	4/4	34			
M 36	1,5	170	30	28	28	22	4/4	34,5			

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

MF | 60° P | DIN 13 | typ **H** | HSSE V3 | DIN 374 | ISO 2 6H



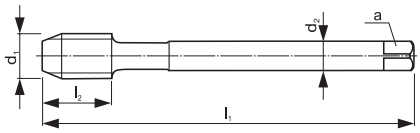
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T358	T359	T468	T469
									TiCN	OX	TiCN	OX
									B 3,5 - 6	>1,5d1	C 2 - 3	40° >2d1
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R40°}$	d_2	a	z / $z_{R40°}$	Ø mm				
M 3	0,35	56	8	5	2,2	-	3/3	2,65				
M 3,5	0,35	56	8	6	2,5	2,1	3/3	3,15				
M 4	0,5	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,5				
M 4	0,35	63	12	7	2,8	2,1	3/3	3,65				
M 4,5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4				
M 5	0,5	70	13	8	3,5	2,7	3/3	4,5				
M 5,5	0,5	80	15	7	4	3	3/3	5				
M 6	0,75	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,2	■	■	■	■
M 6	0,5	80	15	10	4,5	3,4	3/3	5,5				
M 7	0,75	80	15	10	5,5	4,3	3/3	6,2				
M 8	1	90	18	13	6	4,9	3/3	7	■	■	■	■
M 8	0,75	80	15	10	6	4,9	3/3	7,2	■	■	■	■
M 8	0,5	80	15	10	6	4,9	3/3	7,5				
M 9	1	90	18	13	7	5,5	3/3	8				
M 9	0,75	80	18	10	7	5,5	3/3	8,2				
M 10	1,25	100	20	15	7	5,5	3/4	8,8				
M 10	1	90	20	12	7	5,5	3/4	9	■	■	■	■
M 10	0,75	90	20	12	7	5,5	3/4	9,2				
M 11	1	90	20	12	8	6,2	3/4	10				
M 11	0,75	90	20	12	8	6,2	3/4	10,2				
M 12	1,5	100	21	14	9	7	3/4	10,5	■	■	■	■
M 12	1,25	100	21	14	9	7	3/4	10,8				
M 12	1	100	21	14	9	7	3/4	11	■	■	■	■
M 13	1	100	21	15	11	9	3/4	12				
M 14	1,5	100	21	16	11	9	3/4	12,5	■	■	■	■
M 14	1,25	100	21	16	11	9	3/4	12,8				
M 14	1	100	21	16	11	9	3/4	13				
M 15	1,5	100	21	17	12	9	3/4	13,5				
M 15	1	100	21	16	12	9	3/4	14				
M 16	1,5	100	21	16	12	9	3/5	14,5	■	■	■	■
M 16	1	100	21	16	12	9	3/5	15				
M 17	1,5	100	21	17	12	9	3/5	15,5				
M 17	1	100	21	16	12	9	3/5	16				
M 18	2	125	24	20	14	11	3/5	16				
M 18	1,5	110	24	20	14	11	3/5	16,5	■	■	■	■
M 18	1	110	24	20	14	11	3/5	17				
M 20	2	140	30	20	16	12	3/5	18				
M 20	1,5	125	24	20	16	12	3/5	18,5	■	■	■	■
M 20	1	125	24	20	16	12	3/5	19				
M 22	2	140	30	20	18	14,5	3/5	20				
M 22	1,5	125	24	20	18	14,5	3/5	20,5				
M 22	1	125	24	20	18	14,5	3/5	21				
M 24	2	140	26	22	18	14,5	4/5	22				
M 24	1,5	140	26	22	18	14,5	4/5	22,5				
M 24	1	140	26	22	18	14,5	4/5	23				
M 25	2	140	26	22	18	14,5	4/5	23				

■ standard supplies

Machine taps

MF | 60° P | DIN 13 | typ H | HSSE V3 | DIN 374 | ISO 2 6H



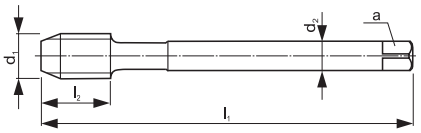
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T358	T359	T468	T469
									TiCN	OX	TiCN	OX
									B 3,5 - 6 ≥1,5d1		C 2 - 3 40° ≥2d1	
d_1	P	l_1	l_2	$l_{2R40°}$	d_2	a	z / $z_{R40°}$	Ø mm				
M 25	1,5	140	26	22	18	14,5	4/5	23,5				
M 26	1,5	140	26	22	18	14,5	4/5	24,5				
M 27	2	140	26	22	20	16	4/5	25				
M 27	1,5	140	26	22	20	16	4/5	25,5				
M 27	1	140	26	22	20	16	4/5	26				
M 28	2	140	26	22	20	16	4/5	26				
M 28	1,5	140	26	22	20	16	4/5	26,5				
M 30	2	150	28	26	22	18	4/5	28				
M 30	1,5	150	28	26	22	18	4/5	28,5				
M 30	1	150	28	26	22	18	4/5	29				
M 32	1,5	150	28	26	22	18	4/5	30,5				
M 33	2	160	30	28	25	20	4/5	31				
M 33	1,5	160	30	28	25	20	4/5	31,5				
M 34	1,5	170	30	28	28	22	4/5	32,5				
M 35	1,5	170	30	30	28	22	4/5	33,5				
M 36	3	200	42	36	28	22	4/5	33				
M 36	2	170	30	28	28	22	4/5	34				
M 36	1,5	170	30	28	28	22	4/5	34,5				

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

MF | 60° P | DIN 13 | typ GG | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6HX | >1,5d1 | <2,5d1



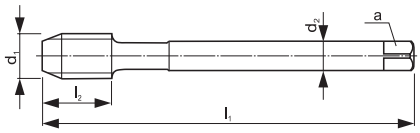
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T308	T308 IKZ	T313	T313 IKZ
								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2 - 3	C 2 - 3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
M 3	0,35	56	8	2,2	-	3	2,65				
M 3,5	0,35	56	8	2,5	2,1	3	3,15				
M 4	0,5	63	12	2,8	2,1	3	3,5				
M 4	0,35	63	12	2,8	2,1	3	3,65				
M 4,5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4				
M 5	0,5	70	13	3,5	2,7	3	4,5				
M 5,5	0,5	80	15	4	3	3	5				
M 6	0,75	80	15	4,5	3,4	3	5,2	■	■	■	■
M 6	0,5	80	15	4,5	3,4	3	5,5				
M 7	0,75	80	15	5,5	4,3	3	6,2				
M 8	1	90	18	6	4,9	4	7	■	■	■	■
M 8	0,75	80	15	6	4,9	4	7,2				
M 8	0,5	80	15	6	4,9	4	7,5				
M 9	1	90	18	7	5,5	4	8				
M 9	0,75	80	18	7	5,5	4	8,2				
M 10	1,25	100	20	7	5,5	4	8,8	■	■	■	■
M 10	1	90	20	7	5,5	4	9	■	■	■	■
M 10	0,75	90	20	7	5,5	4	9,2				
M 11	1	90	20	8	6,2	4	10				
M 11	0,75	90	20	8	6,2	4	10,2				
M 12	1,5	100	21	9	7	4	10,5	■	■	■	■
M 12	1,25	100	21	9	7	4	10,8	■	■	■	■
M 12	1	100	21	9	7	4	11	■	■	■	■
M 13	1	100	21	11	9	4	12				
M 14	1,5	100	21	11	9	4	12,5	■	■	■	■
M 14	1,25	100	21	11	9	4	12,8				
M 14	1	100	21	11	9	4	13				
M 15	1,5	100	21	12	9	4	13,5				
M 15	1	100	21	12	9	4	14				
M 16	1,5	100	21	12	9	4	14,5	■		■	
M 16	1	100	21	12	9	4	15				
M 17	1,5	100	21	12	9	4	15,5				
M 17	1	100	21	12	9	4	16				
M 18	2	125	24	14	11	4	16				
M 18	1,5	110	24	14	11	4	16,5	■		■	
M 18	1	110	24	14	11	4	17				
M 20	2	140	30	16	12	4	18				
M 20	1,5	125	24	16	12	4	18,5	■		■	
M 20	1	125	24	16	12	4	19				
M 22	2	140	30	18	14,5	4	20				
M 22	1,5	125	24	18	14,5	4	20,5				
M 22	1	125	24	18	14,5	4	21				
M 24	2	140	26	18	14,5	4	22				
M 24	1,5	140	26	18	14,5	4	22,5				
M 24	1	140	26	18	14,5	4	23				
M 25	2	140	26	18	14,5	4	23				

■ standard supplies

Machine taps

MF | 60° P | DIN 13 | typ GG | HSSE | DIN 374 | ISO 2 6HX | > 1,5d1 | < 2,5d1



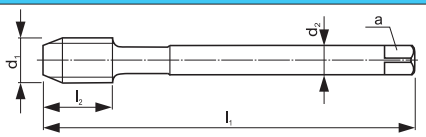
z = počet drážek / z = number of flutes / z = Nutenzahl

Katalogové číslo / Cat. No. / Kat. Nr.								T308	T308 IKZ	T313	T313 IKZ
								TiCN	TiCN	TiCN	TiCN
								C 2 - 3	C 2 - 3 IKZ	E 1,5	E 1,5 IKZ
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
M 25	1,5	140	26	18	14,5	4	23,5				
M 26	1,5	140	26	18	14,5	4	24,5				
M 27	2	140	26	20	16	4	25				
M 27	1,5	140	26	20	16	4	25,5				
M 27	1	140	26	20	16	4	26				
M 28	2	140	26	20	16	4	26				
M 28	1,5	140	26	20	16	4	26,5				
M 30	2	150	28	22	18	4	28				
M 30	1,5	150	28	22	18	4	28,5				
M 30	1	150	28	22	18	4	29				
M 32	1,5	150	28	22	18	5	30,5				
M 33	2	160	30	25	20	5	31				
M 33	1,5	160	30	25	20	5	31,5				
M 34	1,5	170	30	28	22	5	32,5				
M 35	1,5	170	30	28	22	5	33,5				
M 36	3	200	42	28	22	5	33				
M 36	2	170	30	28	22	5	34				
M 36	1,5	170	30	28	22	5	34,5				

■ standard supplies

PRO MAX® by Centro-Tech

G | 55° P | DIN ISO 228 | typ N | HSSE | DIN 5156

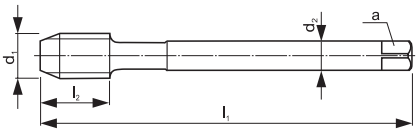


Z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T300 - G	T301 - G	T350 - G	T351 - G
									TiN		TiN
								C 2 - 3		B 3,5 - 6	
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z / z_B	Ø mm				
G 1/16"	28	90	18	6	4,9	3/3	6,8				
G 1/8"	28	90	20	7	5,5	3/3	8,8	■	■	■	■
G 1/4"	19	100	21	11	9	3/3	11,8	■	■	■	■
G 3/8"	19	100	21	12	9	3/3	15,25	■	■	■	■
G 1/2"	14	125	24	16	12	3/3	19	■	■	■	■
G 5/8"	14	125	24	18	14,5	4/4	21	■	■	■	■
G 3/4"	14	140	26	20	16	4/4	24,5	■	■	■	■
G 7/8"	14	150	28	22	18	4/4	28,25	■	■	■	■
G 1"	11	160	30	25	20	4/4	30,75	■	■	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	28	22	4/4	35,5	■	■	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	4/4	39,5	■	■	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	36	29	6/4	41,8				
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	6/6	45,25	■	■	■	■
G 1 3/4"	11	190	32	40	32	6/6	51,3	■	■	■	■
G 2"	11	220	40	45	35	6/6	57,2	■	■	■	■

■ standard supplies

Machine taps



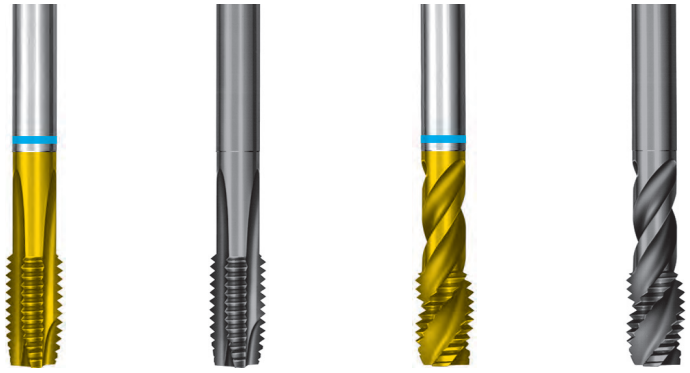
z = number of flutes / z = Nutenzahl

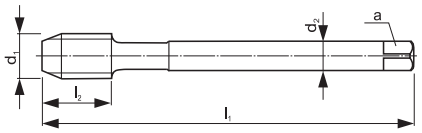
Cat. No. / Kat. Nr.								T405 - G	T406 - G
									TiN
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm		
G 1/16"	28	90	13	6	4,9	3	6,8		
G 1/8"	28	90	12	7	5,5	3	8,8	■	■
G 1/4"	19	100	16	11	9	3	11,8	■	■
G 3/8"	19	100	16	12	9	3	15,25	■	■
G 1/2"	14	125	20	16	12	4	19	■	■
G 5/8"	14	125	20	18	14,5	4	21	■	■
G 3/4"	14	140	22	20	16	4	24,5	■	■
G 7/8"	14	150	26	22	18	4	28,25	■	■
G 1"	11	160	30	25	20	4	30,75	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	28	22	5	35,5	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	5	39,5	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	36	29	5	41,8		
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	5	45,25	■	■
G 1 3/4"	11	190	32	40	32	5	51,3		
G 2"	11	220	40	45	35	5	57,2		

■ standard supplies

PRO MAX® by Centra-Tech

G | 55° P | DIN ISO 228 | typ VA | HSSE | DIN 5156





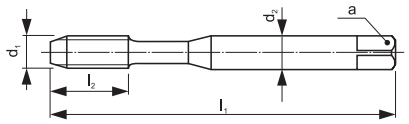
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T366	T369	T426	T429
									TiN	OX	TiN	OX
									B 3,5 - 6		C 2 - 3	
d_1	N	l_1	l_2	l_{2R35}	d_2	a	z / z_{R35}	Ø mm				
G 1/16"	28	90	18	13	6	4,9	3/3	6,8				
G 1/8"	28	90	20	12	7	5,5	3/3	8,8	■	■	■	■
G 1/4"	19	100	21	16	11	9	3/3	11,8	■	■	■	■
G 3/8"	19	100	21	16	12	9	3/3	15,25	■	■	■	■
G 1/2"	14	125	24	20	16	12	3/4	19	■	■	■	■
G 5/8"	14	125	24	20	18	14,5	4/4	21	■	■	■	■
G 3/4"	14	140	26	22	20	16	4/4	24,5	■	■	■	■
G 7/8"	14	150	28	26	22	18	4/4	28,25	■	■	■	■
G 1"	11	160	30	30	25	20	4/4	30,75	■	■	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	30	28	22	4/5	35,5	■	■	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	30	32	24	4/5	39,5	■	■	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	32	36	29	4/5	41,8				
G 1 1/2"	11	190	32	32	36	29	6/5	45,25	■	■	■	■

■ standard supplies

Machine taps

UNC | 60° P | typ N | HSSE | ≈ DIN 371 | 2B



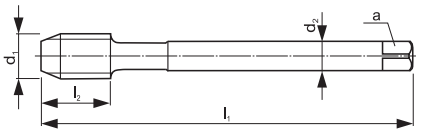
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T100	T101	T150	T151
									TiN		TiN
								C 2 - 3	C 2 - 3	B 3,5 - 6	B 3,5 - 6
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
No. 5	40	56	9	3,5	2,7	3	2,6	■	■	■	■
No. 6	32	56	11	4	3	3	2,85	■	■	■	■
No. 8	32	63	12	4,5	3,4	3	3,5	■	■	■	■
No. 10	24	70	13	6	4,9	3	3,9	■	■	■	■
No. 12	24	80	15	6	4,9	3	4,5	■	■	■	■
1/4	20	80	15	7	5,5	3	5,2	■	■	■	■
5/16	18	90	18	8	6,2	3	6,6	■	■	■	■
3/8	16	90	20	9	7	3	8	■	■	■	■

■ standard supplies

PROMAX® by Centra-Tech

UNC | 60° P | typ N | HSSE | ≈ DIN 376 | 2B



z = number of flutes / z = Nutenzahl

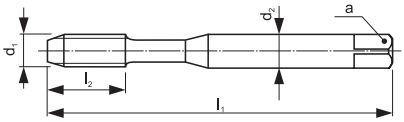
Cat. No. / Kat. Nr.								T300	T301	T350	T351
									TiN		TiN
								C 2 - 3		B 3,5 - 6	
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
7/16	14	100	20	8	6,2	3	9,4	■	■	■	■
1/2	13	110	23	9	7	3	10,75	■	■	■	■
9/16	12	110	25	11	9	3	12,25	■	■	■	■
5/8	11	110	25	12	9	3	13,5	■	■	■	■
3/4	10	125	30	14	11	3	16,5	■	■	■	■
7/8	9	140	30	18	14,5	3	19,5	■	■	■	■
1	8	160	36	18	14,5	3	22,25	■	■	■	■
1 1/8	7	180	40	22	18	4	25	■	■	■	■

■ standard supplies

Machine taps

Cat. No. / Kat. Nr.								T205	T206
									TiN
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm		
No. 5	40	56	5	3,5	2,7	3	2,6	■	■
No. 6	32	56	7	4	3	3	2,85	■	■
No. 8	32	63	7	4,5	3,4	3	3,5	■	■
No. 10	24	70	8	6	4,9	3	3,9	■	■
No. 12	24	80	10	6	4,9	3	4,5	■	■
1/4	20	80	10	7	5,5	3	5,2	■	■
5/16	18	90	13	8	6,2	3	6,6	■	■
3/8	16	90	15	9	7	3	8	■	■

≈ DIN 371

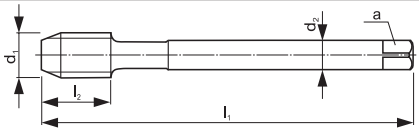


z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T405	T406
									TiN
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm		
7/16	14	100	18	8	6,2	3	9,4	■	■
1/2	13	110	20	9	7	3	10,75	■	■
9/16	12	110	20	11	9	3	12,25	■	■
5/8	11	110	20	12	9	3	13,5	■	■
3/4	10	125	25	14	11	4	16,5	■	■
7/8	9	140	25	18	14,5	4	19,5	■	■
1	8	160	30	18	14,5	4	22,25	■	■

■ standard supplies

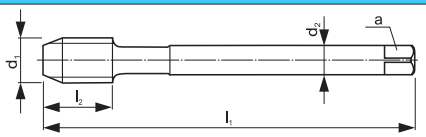
≈ DIN 376



z = number of flutes / z = Nutenzahl

PRO MAX® by Centra-Tech

UNF | 60° P | typ N | HSSE | ≈ DIN 374 | 2B



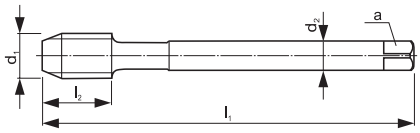
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.								T300	T301	T350	T351
									TiN		TiN
								C 2 - 3		B 3,5 - 6	
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm				
No. 5	44	56	9	2,2	-	3	2,7	■	■	■	■
No. 6	40	56	11	2,5	2,1	3	3	■	■	■	■
No. 8	36	63	12	2,8	2,1	3	3,5	■	■	■	■
No. 10	32	70	13	3,5	2,7	3	4,1	■	■	■	■
No. 12	28	80	15	4	3	3	4,65	■	■	■	■
1/4	28	80	15	4,5	3,4	3	5,5	■	■	■	■
5/16	24	90	18	6	4,9	3	6,9	■	■	■	■
3/8	24	90	20	7	5,5	3	8,5	■	■	■	■
7/16	20	100	20	8	6,2	3	9,9	■	■	■	■
1/2	20	100	21	9	7	3	11,5	■	■	■	■
9/16	18	100	21	11	9	3	12,9	■	■	■	■
5/8	18	100	21	12	9	3	14,5	■	■	■	■
3/4	16	110	24	14	11	3	17,5	■	■	■	■
7/8	14	125	24	18	14,5	3	20,5	■	■	■	■
1	12	140	26	18	14,5	3	23,25	■	■	■	■
1 1/8	12	150	28	22	18	4	26,5				

■ standard supplies

Machine taps

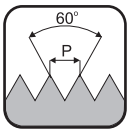
Cat. No. / Kat. Nr.								T405	T406
									TiN
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm		
No. 5	44	56	5	2,2	-	3	2,7	■	■
No. 6	40	56	7	2,5	2,1	3	3	■	■
No. 8	36	63	7	2,8	2,1	3	3,5	■	■
No. 10	32	70	8	3,5	2,7	3	4,1	■	■
No. 12	28	80	10	4	3	3	4,65	■	■
1/4	28	80	10	4,5	3,4	3	5,5	■	■
5/16	24	90	13	6	4,9	3	6,9	■	■
3/8	24	90	15	7	5,5	3	8,5	■	■
7/16	20	100	15	8	6,2	3	9,9	■	■
1/2	20	100	14	9	7	3	11,5	■	■
9/16	18	100	16	11	9	3	12,9	■	■
5/8	18	100	16	12	9	3	14,5	■	■
3/4	16	110	20	14	11	4	17,5	■	■
7/8	14	125	20	18	14,5	4	20,5	■	■
1	12	140	22	18	14,5	4	23,25	■	■

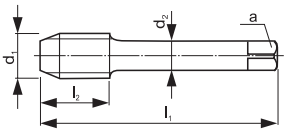


z = number of flutes / z = Nutenzahl

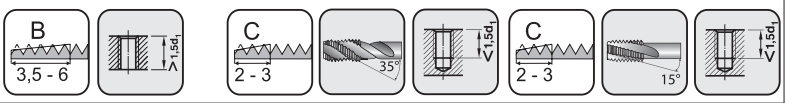
■ standard supplies

Short machine taps / Kurze Maschinengewindebohrer

M |  | DIN 13 | typ **N** | HSSE | DIN 352 | ISO 2 6H



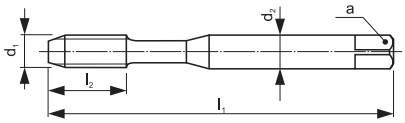
z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.									T055	T060	T065
											
d_1	P	l_1	l_2	l_{2RSP}	d_2	a	z	Ø mm			
M 3	0,5	40	9	5	3,5	2,7	3	2,5	■	■	■
M 4	0,7	45	12	7	4,5	3,4	3	3,3	■	■	■
M 5	0,8	50	13	8	6	4,9	3	4,2	■	■	■
M 6	1	56	15	10	6	4,9	3	5	■	■	■
M 8	1,25	63	18	13	6	4,9	3	6,8	■	■	■
M 10	1,5	70	20	15	7	5,5	3	8,5	■	■	■
M 12	1,75	75	23	18	9	7	3	10,2	■	■	■

■ standard supplies

Machine taps forming taps / Formgewindebohrer

M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | DIN 2174 | C 2 - 3 | ≥ 1,5d1 | ≥ 2,5d1

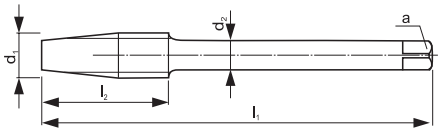


Cat. No. / Kat. Nr.							T291	T291	T296	T296
							TiN	TiN	TiN	TiN
							ISO 2 6HX	ISO 3 6GX	ISO 2 6HX	ISO 3 6GX
d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	Ø mm				
M 3	0,5	56	11	3,5	2,7	See page No. Siehe Seite Nr.	■	■	■	■
M 3,5	0,6	56	12	4	3		■	■	■	■
M 4	0,7	63	13	4,5	3,4		■	■	■	■
M 5	0,8	70	16	6	4,9		■	■	■	■
M 6	1	80	19	6	4,9		■	■	■	■
M 8	1,25	90	22	8	6,2		■	■	■	■
M 10	1,5	100	24	10	8		■	■	■	■
M 12	1,75	110	28	9	7		■	■	■	■

■ standard supplies

Nut taps / Muttergewindebohrer

M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSS | DIN 357 | ISO 2 6H | 0,7 l_2 | <0,8 d_1



z = number of flutes / z = Nutenzahl

Cat. No. / Kat. Nr.	d_1	P	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm	T500
M 3	0,5	70	22	2,2	-	3	2,5		■
M 4	0,7	90	25	2,8	2,1	3	3,3		■
M 5	0,8	100	28	3,5	2,7	3	4,2		■
M 6	1	110	32	4,5	3,5	3	5		■
M 7	1	110	36	5,5	4,3	3	6		■
M 8	1,25	125	40	6	4,9	3	6,8		■
M 10	1,5	140	45	7	5,5	3	8,5		■
M 11	1,5	160	45	8	6,2	3	9,5		
M 12	1,75	180	50	9	7	3	10,2		■
M 14	2	200	56	11	9	3	12		■
M 16	2	200	63	12	9	3	14		■
M 18	2,5	220	63	14	11	3	15,5		■
M 20	2,5	250	70	16	12	3	17,5		■

■ standard supplies

Conversion chart / Umrechnungstabelle

Diameter of tools / Werkzeugabmessung			Cutting speed m/min. / Schnittgeschwindigkeit m/Min.																									
			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	15	16	18	20	22	24	25	26	28	30	32	34	35	40
M	G	UN																										
2			159	318	478	637	796	955	1115	1274	1433	1592	1911	2229	2389	2548	2866	3185	3503	3822	3981	4140	4459	4777	5096	5414	5573	6369
2,5			127	255	382	510	637	764	892	1019	1146	1274	1529	1783	1911	2038	2293	2548	2803	3057	3185	3312	3567	3822	4076	4331	4459	5096
3		No.5	106	212	318	425	531	637	743	849	955	1062	1274	1466	1592	1699	1911	2123	2335	2548	2654	2760	2972	3185	3397	3609	3715	4246
4		No.8	80	159	239	318	398	478	557	637	717	796	955	1115	1194	1274	1433	1592	1752	1911	1990	2070	2229	2389	2548	2707	2787	3185
5		No.10	64	127	191	255	318	382	446	510	573	637	764	892	955	1019	1146	1274	1401	1529	1592	1656	1783	1911	2038	2166	2229	2546
6		1/4	53	106	159	212	265	318	372	425	478	531	637	743	796	849	955	1062	1168	1274	1327	1380	1486	1592	1699	1805	1858	2123
7			45	91	136	182	227	273	318	364	409	455	546	637	682	728	819	910	1001	1092	1137	1183	1274	1365	1456	1547	1592	1820
8	1/16“	5/16	40	80	119	159	199	239	279	318	358	398	478	557	597	637	717	796	876	955	995	1035	1115	1194	1274	1354	1393	1592
9		3/8	35	71	106	142	177	212	248	283	318	354	425	495	531	566	637	708	778	849	885	620	991	1062	1132	1203	1238	1415
10	1/8“	7/16	32	64	96	127	159	191	223	255	287	318	382	446	478	510	573	637	701	764	796	828	892	955	1019	1083	1115	1274
12	1/4“	1/2	27	53	80	106	133	159	186	212	239	265	318	372	398	425	478	531	584	637	663	690	743	796	849	902	929	1062
14		9/16	23	45	68	91	114	136	159	182	205	227	273	318	341	364	409	455	500	546	569	591	637	682	728	773	796	910
16	3/8“	5/8	20	40	60	80	100	119	139	159	179	199	239	279	299	316	358	398	438	478	498	518	557	597	637	677	697	796
18		3/4	18	35	53	71	88	106	124	142	159	177	212	248	265	283	318	354	389	425	442	460	495	531	566	602	619	708
20	1/2“		16	32	48	64	80	96	111	127	143	159	191	223	239	255	287	318	350	382	398	414	446	478	510	541	557	637
22	5/8“	7/8	14	29	43	58	72	87	101	116	130	145	174	203	217	232	261	290	318	347	362	376	405	434	463	492	507	579
24		1	13	27	40	53	66	80	93	106	119	133	159	186	199	212	239	265	292	318	332	345	372	398	425	451	464	531
27	3/4“	1 1/8	12	24	35	47	59	71	83	94	106	118	142	165	177	189	212	236	259	283	295	307	330	354	377	401	413	472
30	7/8“		11	21	32	42	53	64	74	85	96	106	127	149	159	170	191	212	234	255	265	276	297	318	340	361	372	425
33	1“	1 1/4	10	19	29	39	48	58	68	77	87	97	116	135	145	154	174	193	212	232	241	251	270	290	309	328	338	386
36		1 3/8	9	18	27	35	44	53	62	71	80	88	106	124	133	142	159	177	195	212	221	230	248	265	283	301	310	354
39	1 1/8“	1 1/2	8	16	24	33	41	49	57	65	73	82	98	114	122	131	147	163	180	196	204	212	229	245	261	278	286	327
42	1 1/4“		8	15	23	30	38	45	53	61	68	76	91	106	114	121	136	152	167	182	190	197	212	227	243	258	265	303
45	1 3/8“	1 3/4	7	14	21	28	35	42	50	57	64	71	85	99	106	113	127	142	156	170	177	184	198	212	226	241	248	283
48	1 1/2“		7	13	20	27	33	40	46	53	60	66	80	93	100	106	119	133	146	159	166	173	186	199	212	226	232	265
52		2	6	12	18	24	31	37	43	49	55	61	73	86	92	98	110	122	135	147	153	159	171	184	196	208	214	245

TO BE COPPIED

TECHNICAL SUPPORT QUESTIONNAIRE

Company / Address: .....

.....

.....

.....

Contacting person: .....

.....

Phone: ..... Fax: .....

E-mail: .....

THREAD

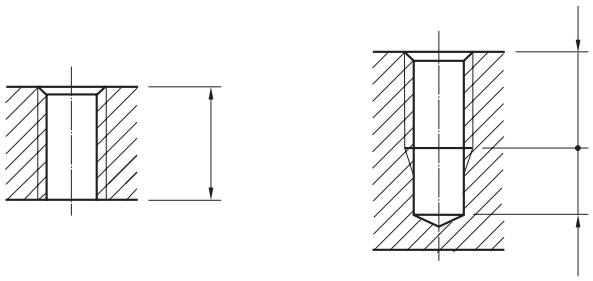
Thread type: ☐ M ☐ UN ☐ G ☐ W other . . . . .

Dimension: .....

Tolerance: .....

Right thread: ☐ Left thread: ☐

HOLE (fill in the dimensions)



WORKPIECE / MATERIAL

Type of material: .....

No. or classification: .....

Hardness / Strenght: .....

Chip type: ☐ Long ☐ Medium ☐ Short

CUTTING CONDITIONS

Cutting speed / rpm: .....

Cooling, lubrication: ☐ Emulsion ☐ Cutting oil

Machine: .....

Tap clamping: ☐ Horizontal ☐ Vertikal

PRODUCTION CHARACTERISTIC

☐ Piece production ☐ Series production ☐ Mass production

TAP USED IN THE PAST

.....

ADDITIONAL INFORMATION

.....

.....

.....

.....

.....

.....

ZUM FOTOKOPIEREN

FRAGEBOGEN FÜR GEWINDEBOHRERANGEBOT

Firma / Adresse: .....

.....

.....

.....

Kontaktperson: .....

.....

Tel.: ..... Fax: .....

E-mail: .....

GEWINDE

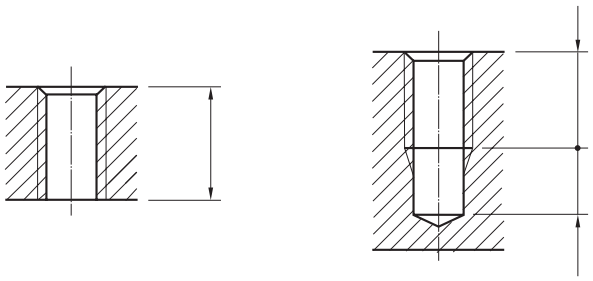
Gewindeart: ☐ M ☐ UN ☐ G ☐ W andere . . . . . .

Abmessung: .....

Toleranz: .....

Rechtsgewinde: ☐ Linksgewinde: ☐

LOCHTYP (geben Sie bitte Tiefen an)



WERKSTÜCK / WERKSTOFF

Werkstoffbezeichnung: .....

Werkstoffnummer: .....

Härte / Festigkeit: .....

Spanform: ☐ Lang ☐ Mittel ☐ Kurze

ARBEITSBEDINGUNGEN

Schnittgeschwindigkeit / Drehzahl: .....

Kühlungsmittel: ☐ Emulsion ☐ Schneidöl

Maschine: .....

Arbeitsbedingungen Werkzeuganfnahme: ☐ Horizontal ☐ Vertikal

FERTIGUNGSART

☐ Sonderfertigung ☐ Serienproduktion ☐ Massenproduktion

ZUR ZEIT VERWENDETES WERKZEUG

.....

SONSTIGES

.....

.....

.....

.....

.....