

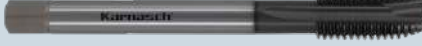
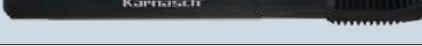
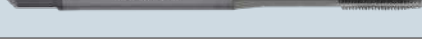
HSSE-V3 / HSSE-PM / VHM GEWINDEBOHRER

HSSE-V3 / HSSE-PM / SOLID CARBIDE TAPS



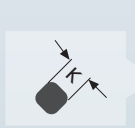
Tänzlasse 7
Telefon: +43(0) 664 124 1158
Telefax: +43(0) 6622 34520222

4820 Bad Ischl
E- Mail: info@es-tools.at
Web: www.es-tools.at

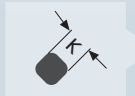
INHALTSVERZEICHNIS · TABLE OF CONTENTS									
Art.	HSSE-V3 / HSSE-PM / VHM Gewindebohrer · HSSE-V3 / HSSE-PM / Solid carbide taps			Material	HET High Efficient Tap				
20 2020	M3 – M20			HSSE V3	✓	✓			
20 2050	M3 – M20			HSSE V3	✓		✓		
20 2023	M2 – M20			HSSE PM	✓	✓			
20 2053	M2 – M20			HSSE PM	✓		✓		
20 2320	UNC No 4-1"			HSSE V3	✓	✓			
20 2324	UNC No 4-1"			HSSE V3	✓		✓		
20 2340	UNF No 4-1"			HSSE V3	✓	✓			
20 2344	UNF No 4-1"			HSSE V3	✓		✓		
22 2025	M3 – M12			MICRO GRAIN	✓				✓
22 2215	MF8 – MF12			MICRO GRAIN	✓				✓
22 2239	G1/8 – G1/4			MICRO GRAIN	✓				✓

Alu- minium	MESSING brass	Kupfer copper	NE METALLE non-ferrous	STAHL steel	STAHL steel <1000 N/mm²	STAHL steel <1400 N/mm²	HRC 50-63	INOX Edelstahl STAINLESS STEEL	INCONEL HASTELLOY TITANIUM	GJL	GJS	GTW GTS	GRAPHIT graphite	Kunststoff plastic	COMPO- SITES
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓						✓	
			✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
			✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓						✓	
✓	✓	✓	✓	✓	✓			✓						✓	
							✓			✓	✓	✓			
							✓			✓	✓	✓			
							✓			✓	✓	✓			

20 2020
VALUETOOL
HSSE-V3 Maschinengewindebohrer für Durchgangslöcher, gerade genutet,
metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

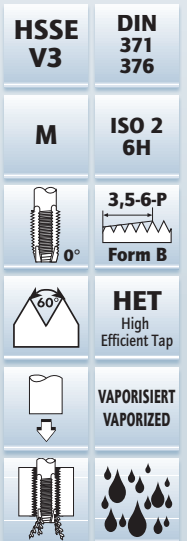
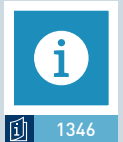
HSSE-V3 machine taps for through holes, straight fluted,
ISO-thread according to DIN 13


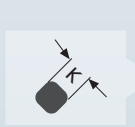
M3-M10 DIN 371



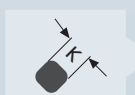
M12-M20 DIN 376

Art.	M	P	l1	l2	d2	k	Z		€
20 2020 03	• M 3	0,50	56	9	3,5	2,7	3	2,5	7,00
20 2020 04	• M 4	0,70	63	12	4,5	3,4	3	3,3	7,00
20 2020 05	• M 5	0,80	70	13	6,0	4,9	3	4,2	7,00
20 2020 06	• M 6	1,00	80	15	6,0	4,9	3	5,0	7,00
20 2020 08	• M 8	1,25	90	18	8,0	6,2	3	6,8	9,00
20 2020 10	• M 10	1,50	100	20	10,0	8,0	3	8,5	10,00
20 2020 12	• M 12	1,75	110	23	9,0	7,0	3	10,2	12,00
20 2020 14	• M 14	2,00	110	25	11,0	9,0	3	12,0	18,00
20 2020 16	• M 16	2,00	110	25	12,0	9,0	3	14,0	20,00
20 2020 20	• M 20	2,50	140	30	16,0	12,0	3	17,5	33,00

Gewindebohrer >M20 sind kurzfristig lieferbar.
Taps >M20 are available at short notice.

Schnittdaten
Cutting data

20 2050
VALUETOOL
HSSE-V3 Maschinengewindebohrer für Sacklöcher, spiralisiert,
metrisches ISO-Regelgewinde DIN 13

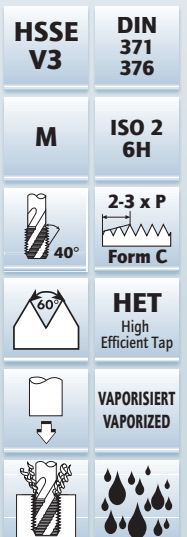
HSSE-V3 machine taps for blind holes, right hand fluted,
ISO-thread according to DIN 13


M3-M10 DIN 371



M12-M20 DIN 376

Art.	M	P	l1	l2	d2	k	Z		€
20 2050 03	• M 3	0,50	56	5	3,5	2,7	3	2,5	8,00
20 2050 04	• M 4	0,70	63	7	4,5	3,4	3	3,3	8,00
20 2050 05	• M 5	0,80	70	8	6,0	4,9	3	4,2	8,00
20 2050 06	• M 6	1,00	80	10	6,0	4,9	3	5,0	8,00
20 2050 08	• M 8	1,25	90	13	8,0	6,2	3	6,8	9,00
20 2050 10	• M 10	1,50	100	15	10,0	8,0	3	8,5	10,00
20 2050 12	• M 12	1,75	110	18	9,0	7,0	3	10,2	14,00
20 2050 14	• M 14	2,00	110	20	11,0	9,0	3	12,0	19,00
20 2050 16	• M 16	2,00	110	20	12,0	9,0	3	14,0	22,00
20 2050 20	• M 20	2,50	140	25	16,0	12,0	3	17,5	35,00

Gewindebohrer >M20 sind kurzfristig lieferbar.
Taps >M20 are available at short notice.

Schnittdaten
Cutting data


22 2025

Vollhartmetall-Maschinengewindebohrer 50 - 63 HRC, < 1,5xD
Solid carbide machine taps, metric 50 - 63 HRC



HRC
50-63

GJL

GJS

GTW
GTS

GRAPHIT
graphite

kurz-
spanend
short chip



Bearbeitungshinweis: Verwenden Sie ausschließlich Schneidpaste mit Hochdruckzusätzen wie Karnasch Art.-Nr. 60 1157 + 60 1159. Alternativ geeignetes Schneidöl, keine Emulsion.

Machining indication: Please use exclusively our cutting paste with the extreme pressure additive Karnasch art.-no. 60 1157 + 60 1159. Alternative suitable cutting oil, no emulsion.

Richtwerte für den Einsatz von VHM-Maschinengewindebohrern 50 - 63 HRC
Recommended cutting data for Micro Grain Maschine Taps 50 - 63 HRC

50 - 54 HRC Vc = 4 - 6 m/min	55 - 59 HRC Vc = 3 - 5 m/min	60 - 63 HRC Vc = 2 - 4 m/min
---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------

Vorausgesetzt werden stabile Maschinenverhältnisse. Wir empfehlen Synchronspindel. Keinesfalls von Hand schneiden.
Prerequisite are stable machines. Absolutely no manual use. We recommend Syncronspindl. Only with machine.

MICRO
GRAIN

DIN
371
376

M

ISO 2
6HX

50-63
HRC

4-5 x P
Form D



HHC



XXM-1



Art.	d1 Gewinde	P	l2	l3	l1	d2 h9	k		€
22 2025 03	• M 3	0,5	5	18	56	3,5	2,7	2,6	88,00
22 2025 04	• M 4	0,7	7	21	63	4,5	3,4	3,5	91,00
22 2025 05	• M 5	0,8	8	25	70	6,0	4,9	4,4	94,00
22 2025 06	• M 6	1,0	10	30	80	6,0	4,9	5,3	101,00
22 2025 08	• M 8	1,25	13	35	90	8,0	6,2	7,1	126,00
22 2025 10	• M 10	1,5	15	39	100	10,0	8,0	8,8	211,00
22 2025 12	• M 12	1,75	18	-	110	9,0	7,0	10,5	308,00

Die laufende Produktion wird auf neue Geometrie umgestellt. Herkömmliche Ausführung wird geliefert solange Vorrat.
The current production is converted to new geometry. Conventional design will be delivered while stocks last.

22 2215

Vollhartmetall-Maschinengewindebohrer Feingewinde 50 - 63 HRC, < 1,5xD
Solid carbide machine taps, metric fine thread 50 - 63 HRC



HRC
50-63

GJL

GJS

GTW
GTS

GRAPHIT
graphite

kurz-
spanend
short chip



Bearbeitungshinweis: Verwenden Sie ausschließlich Schneidpaste mit Hochdruckzusätzen wie Karnasch Art.-Nr. 60 1157 + 60 1159. Alternativ geeignetes Schneidöl, keine Emulsion.

Machining indication: Please use exclusively our cutting paste with the extreme pressure additive Karnasch art.-no. 60 1157 + 60 1159. Alternative suitable cutting oil, no emulsion.

Richtwerte für den Einsatz von VHM-Maschinengewindebohrern 50 - 63 HRC
Recommended cutting data for Micro Grain Maschine Taps 50 - 63 HRC

50 - 54 HRC Vc = 4 - 6 m/min	55 - 59 HRC Vc = 3 - 5 m/min	60 - 63 HRC Vc = 2 - 4 m/min
---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------

Vorausgesetzt werden stabile Maschinenverhältnisse. Wir empfehlen Synchronspindel. Keinesfalls von Hand schneiden.
Prerequisite are stable machines. Absolutely no manual use. We recommend Syncronspindl. Only with machine.

MICRO
GRAIN

DIN
371
376

MF

ISO 2
6HX

50-63
HRC

4,5 - P
Form B



HHC



XXM-1



Art.	d1 Gewinde	P	l1	l2	d2	k		€
22 2215 1215	% M 12	1,5	100	18	9	7,0	10,8	390,00

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Vollhartmetall-Whitworth Rohrgewinde-Gewindebohrer 50 - 63 HRC, < 1,5xD
Solid carbide Whitworth screw tap 50 - 63 HRC



22 2239

HRC
50-63

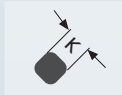
GJL

GJS

GTW
GTS

GRAPHIT
graphite

kurz-
spanend
short chip



Bearbeitungshinweis: Verwenden Sie ausschließlich Schneidpaste mit Hochdruckzusätzen wie Karnasch Art.-Nr. 60 1157 + 60 1159. Alternativ geeignetes Schneidöl, keine Emulsion.

Machining indication: Please use exclusively our cutting paste with the extreme pressure additive Karnasch art.-no. 60 1157 + 60 1159. Alternative suitable cutting oil, no emulsion.

Richtwerte für den Einsatz von VHM-Maschinengewindebohrern 50 - 63 HRC
Recommended cutting data for Micro Grain Maschine Taps 50 - 63 HRC

50 - 54 HRC Vc = 4 - 6 m/min	55 - 59 HRC Vc = 3 - 5 m/min	60 - 63 HRC Vc = 2 - 4 m/min
---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------

Vorausgesetzt werden stabile Maschinenverhältnisse. Wir empfehlen Synchronspindel. Keinesfalls von Hand schneiden.
Prerequisite are stabil machines. Absolutely no manual use. We recommend Synchronspindl. Only with machine.

MICRO
GRAIN

DIN
5156

G

ISO
228/BSF

HRC
50-63

4-5 x P
Form D



HHC



XXM-1



Art.	d1 Gewinde	P	l1	l2	d2/h6	k		€
22 2239 1/8	% G 1/8	28	90	24	7	5,5	8,8	337,20

% Sonderpreis / Sale Artikel. Lieferbar solange Vorrat.
Special price / sale article. While stocks last.

Schmierstoffe & Schneidöl
Lubricant & Cutting oil

60 1159

60 1157



125 g

Universal-SCHNEIDPASTE
Universal cutting paste

chlorfrei / silikonfrei
chlorine free / silicone free

60 1159



750 g

Universal-SCHNEIDPASTE
Universal cutting-paste

chlorfrei / silikonfrei
chlorine free /
silicone free

60 1157



- Paste haftet am Werkzeug.
- Kein Tropfen und Umherspritzen.

Ideal zum Arbeiten in Zwangslagen wie z.B. „Überkopfeinsatz“ und bei Maschinen ohne Kühlmittelleinrichtung.

Verwendung: Erhöht signifikant die Standzeiten und Oberflächengüte beim: Sägen, Fräsen, Gewindeschneiden, Reiben, Bohren, Drehen.
Zum Zerspanen aller Stähle sowie schwierigster Materialien wie Titan-, Mangan-, Stahlguss-, Chrom-Nickel oder Molybdän-Stählen.
Hervorragend auch für alle Nichteisenmetalle wie Alu, Kupfer, Messing.

- The paste sticks to the tool.
- No dripping or splashing

Ideal for working under difficult circumstances e.g. "Overhead use" and for machines without cooling device.

Application: Increases tool life and surface finish significantly when: sawing, milling, tapping, grinding, drilling.

For machining all kind of steels. Also excellent for extremely difficult materials such as titanium-, manganese-, cast steel-, chrome-nickel or molybdenum steels.
Also excellent for all non-ferrous metals such as aluminum, copper, brass.

Art.	g/Dose	Stück/piece	€
60 1159	• 125 g	1	6,95

Art.	g/Dose	Stück/piece	€
60 1157	• 750 g	1	25,45