

# KODIERUNG – CODIFICATION

**DC**-Maschinen-Gewindebohrer nano

**DC** Machine taps nano

Beispiel - Example



Normale Werkstoffe	Normal materials	TAN			
Zähe Werkstoffe	Tough materials	TAZ			
Messing	Brass	CMS			
Spiralnuten mit Linksdrall < 27°	< 27° left-hand spiral flutes		40		
Spiralnuten mit Rechtsdrall < 27°	< 27° right-hand spiral flutes		50		
VS-Verschleisschutzschicht, generell	VS wear-protective coating, general			VS	
Spezialausführung	Special execution				SP

Baumasse nach DC-Werksnorm

General dimensions as per DC standards

Für den Einsatz gemäss DC-Anwendungstabelle für DC-Gewindebohrer nano

For use as per DC application chart for DC taps nano

**DC**-Maschinen-Gewindeformer nano

**DC** Machine thread formers nano

Beispiel - Example



Gewindeformer nano aus PM	Thread formers nano in PM	FA			
Gewindeformer nano aus Vollhartmetall	Thread formers nano in solid carbide	CFA			
Anschnitt Form E (1.5 - 2 Gewindegänge)	Lead form E (1.5 - 2 chamfered threads)		80		
Anschnitt Form C (2 - 3 Gewindegänge)	Lead form C (2 - 3 chamfered threads)		83		
VS-Verschleisschutzschicht, generell	VS wear-protective coating, general			VS	
Spezialausführung	Special execution				SP

Baumasse nach DC-Werksnorm

General dimensions as per DC standards

Für den Einsatz gemäss DC-Anwendungstabelle für DC-Gewindeformer nano

For use as per DC application chart for DC thread formers nano

# PIKTOGRAMME NANO – PICTOGRAPHS NANO



Für Werkstoffgruppen gemäss **DC**-Anwendungstabelle  
For material groups as per **DC** application chart

12	
1.0037	Si37-2 (S235JR)
1.0050	Si50-2 (E295)
1.0060	Si60-2 (E335)
1.5919	15CrNi6
1.7131	16MnCr5

22	
1.4301	X5CrNi18-10
1.4406	X2CrNiMoN17-12-2
1.4435	X2CrNiMo18-14-3
1.4541	X6CrNiTi18-10
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2



Verstärkter Schaft gemäss DIN 371  
Reinforced shank as per DIN 371



Verstärkter Schaft gemäss DC-Werksnorm  
Reinforced shank as per DC standards



HSSE-PM  
HSSE-PM



Lagerartikel  
Stock item



Vollhartmetall  
Solid Carbide



Kurzfristig lieferbar  
Available at short notice



Anzahl Spannuten (Z)  
Number of flutes (Z)



Ab Lager lieferbar solange Vorrat  
Available from stock, while stock lasts



Spiralnuten mit 20° Linksdrill  
20° left-hand spiral flutes



Spiralnuten mit 25° Rechtsdrill  
25° right-hand spiral flutes



Gewindeformer  
Thread former



Durchgangsloch < 2 x D, langspannende Werkstoffe  
Through hole < 2 x D, long chipping materials



Sackloch < 2 x D, langspannende Werkstoffe  
Blind hole < 2 x D, long chipping materials



Durchgangs- und Sackloch < 2.5 x D, kurzspannende Werkstoffe  
Through / blind hole < 2.5 x D, short chipping materials



Durchgangs- und Sackloch < 3 x D, kurzspannende Werkstoffe  
Through / blind hole < 3 x D, short chipping materials



2 - 3 Gewindegänge, Form C  
2 - 3 chamfered threads, form C



3.5 - 5 Gewindegänge, Form D  
3.5 - 5 chamfered threads, form D



1.5 - 2 Gewindegänge, Form E  
1.5 - 2 chamfered threads, form E



Toleranzklasse 4H  
Tolerance class 4H



Toleranzklasse ISO 2 6H  
Tolerance class ISO 2 6H



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



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

## GEWINDEBOHRER NANO THREAD TAPS NANO

**DC** -Anwendungsgruppen

**DC** Material classification

Werkstoff-Gruppen Material groups	Werkstoffbezeichnung	Material designation	Härte Hardness (HB)	Festigkeit Tensile strength Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Dehnung Elongation A (%)
<b>10</b> Stahl Steels	11 Automatenstahl	Free-cutting steels	< 200	< 700	< 10
	12 Baustahl, Einsatzstahl	Structural, cementation steels	< 200	< 700	< 30
	13 Kohlenstoffstahl	Carbon steels	< 300	< 1000	< 20
	14 Stahl legiert < 850 N/mm <sup>2</sup>	Alloy steels < 850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	< 30
	15 Stahl legiert / vergütet > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	Alloy steels hard. / temp. > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	< 30
	16 Hochfester Stahl ≤ 44 HRC	High tensile alloy steels ≤ 44 HRC	> 250	> 850	< 12
	17 Stahl vergütet > 44 - ≤ 54 HRC	Alloy steels tempered > 44 - ≤ 54 HRC	> 410	> 1400	< 2
	18 Stahl gehärtet > 54 - ≤ 63 HRC	Alloy steels hardened > 54 - ≤ 63 HRC	> 560	> 1980	< 2
<b>20</b> Rostfreier Stahl Stainless steels	21 Rostfreier Stahl, geschwefelt	Free machining stainless steels	< 250	< 850	< 25
	22 Austenitisch	Austenitic stainless steels	< 250	< 850	> 20
	23 Ferritisch, martensitisch < 850 N/mm <sup>2</sup>	Ferritic and martensitic < 850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	> 20
	24 Ferritisch, martensitisch > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	Ferritic and martensitic > 850 - < 1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	> 15
<b>30</b> Guss Cast iron	31 Grauguss	Cast iron	< 250	< 850	< 10
	32 Kugelgraphitguss, Temporguss	Spheroidal graphite + malleable cast iron	< 250	< 850	> 10
<b>40</b> Titan Titanium	41 Reintitan	Pure titanium	< 250	< 850	> 20
	42 Titanlegierung	Titanium alloys	> 250	> 850	< 20
<b>50</b> Nickel Nickel	51 Nickellegierung 1 ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	Nickel alloys 1 ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	< 250	< 850	> 25
	52 Nickellegierung 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm <sup>2</sup>	Nickel alloys 2 > 850 - ≤ 1150 N/mm <sup>2</sup>	> 250	> 850	< 25
	53 Nickellegierung 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Nickel alloys 3 > 1150 - ≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	> 340	> 1150	< 20
<b>60</b> Kupfer Copper	61 Reinkupfer (Elektrolytkupfer)	Pure copper (electrolytic copper)	< 120	< 400	> 12
	62 Messing, Bronze, Rotguss (kurzspanend)	Short chip brass, phosphor bronze, gun metal	< 200	< 700	< 12
	63 Messing (langspanend)	Long chip brass	< 200	< 700	> 12
	64 Messing bleifrei	Lead free brass	< 220	< 700	> 15
<b>70</b> Aluminium Magnesium Aluminium Magnesium	71 Al unlegiert	Al unalloyed	< 100	< 350	> 15
	72 Al legiert Si < 1.5 %	Al alloyed Si < 1.5 %	< 150	< 500	> 15
	73 Al legiert Si > 1.5 % - < 10 %	Al alloyed Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	< 15
	74 Al legiert Si > 10 %, Mg-Legierungen	Al alloyed Si > 10 %, Mg-alloys	< 120	< 400	< 10
<b>80</b> Kunststoff Plastic compounds	81 Thermoplaste	Thermoplastics	-	-	-
	82 Duroplaste	Duroplastics	-	-	-
	83 Faserverstärkte Kunststoffe	Glass fibre reinforced plastics	-	-	-
<b>90</b> Edelmetalle Precious metals	91 Gelbgold	Yellow gold	-	-	-
	92 Rotgold	Red gold	-	-	-
	93 Weissgold	White gold	-	-	-
	94 Silber	Silver	-	-	-

# GEWINDEBOHRER NANO – THREAD TAPS NANO



Ab Seite:  
From page:

M
MF
UNC
UNF
S
SF
SL

TAZ			
Zähe Werkstoffe Tough materials			
339	339	339	339
342	342	342	342
345	345	345	345
348	348	348	348
351	351	351	351
354	354	354	354
357	357	357	357
TAZ40	TAZ40VS	TAZ50	TAZ50VS

	V <sub>c</sub> (m/min) Guide Line			
	Ø 0.3 - 1.4 mm		Ø 1.4 - 2.8 mm	
	Standard Standard	Beschichtet Coated	Standard Standard	Beschichtet Coated
11		4 - 10		12 - 20
12		4 - 10		12 - 20
13		4 - 10		12 - 20
14		4 - 10		12 - 20
15				
16				
17				
18				
21		4 - 10		12 - 20
22		4 - 10		12 - 20
23		3 - 6		6 - 12
24		3 - 6		6 - 12
31		4 - 10		12 - 20
32		4 - 10		12 - 20
41	2 - 4	2 - 4	4 - 8	4 - 8
42	2 - 4	2 - 4	4 - 8	4 - 8
51				
52				
53				
61		4 - 10		12 - 20
62	4 - 10	4 - 10	12 - 20	12 - 20
63	4 - 10	4 - 10	12 - 20	12 - 20
64		4 - 10		12 - 20
71		4 - 10		12 - 20
72		4 - 10		12 - 20
73		4 - 10		12 - 20
74		4 - 10		12 - 20
81		4 - 10		12 - 20
82				
83		4 - 10		12 - 20
91	4 - 10		12 - 20	
92		4 - 10		12 - 20
93		4 - 10		12 - 20
94		4 - 10		12 - 20

NANO

**A** Optimal mit Luft  
Optimal with air

**A** Geeignet mit Luft  
Suitable with air

Bedingt geeignet  
Limited

Bei den oben aufgeführten Daten handelt es sich um Richtwerte.  
The indicated values are a guideline.