

MTDS ISO T08

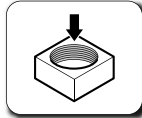
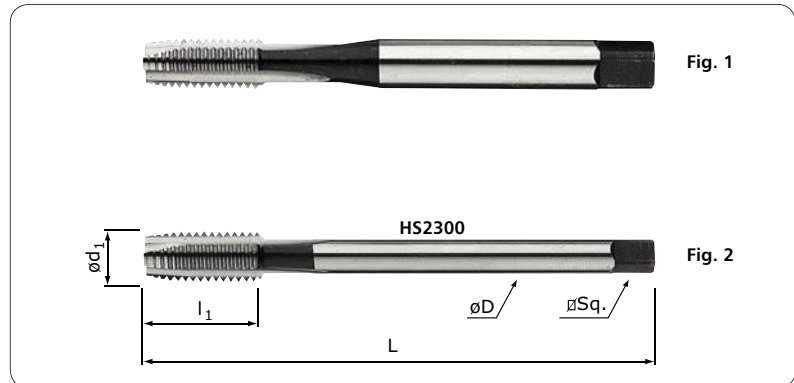
HSSE-V Machine taps,
60° metric, straight flutes
Chamfer lead 1-5
Rake angle 12°-14°

MTDS ISO T08

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, gerade genutet
Anschnitt 1-5
Spanwinkel 12°-14°

MTDS ISO T08

HSSE-V tarauds,
60° métrique, goujure droite
Entrée 1-5
Angle de coupe 12°-14°

**GRP
D11****FAM
229****DIN
371****DIN
376****HS2300
HSSE-V****<800
N/mm²****ISO 60°
Metric****P1 P2 K1 N1**

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitch	L	l_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.
	DIN 371							
14.11.1001	MTDS 0200 ISO 371 T08 HS2300	2,0	0,40	45	9	2,8	2,1	1
14.11.1002	MTDS 0220 ISO 371 T08 HS2300	2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	1
14.11.1003	MTDS 0230 ISO 371 T08 HS2300	2,3	0,40	45	9	2,8	2,1	1
14.11.1004	MTDS 0250 ISO 371 T08 HS2300	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	1
14.11.1005	MTDS 0260 ISO 371 T08 HS2300	2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	1
14.11.1006	MTDS 0300 ISO 371 T08 HS2300	3,0	0,50	56	11	3,5	2,7	1
14.11.1007	MTDS 0350 ISO 371 T08 HS2300	3,5	0,60	56	12	4,0	3,0	1
14.11.1008	MTDS 0400 ISO 371 T08 HS2300	4,0	0,70	63	13	4,5	3,4	1
14.11.1009	MTDS 0500 ISO 371 T08 HS2300	5,0	0,80	70	15	6,0	4,9	1
14.11.1010	MTDS 0600 ISO 371 T08 HS2300	6,0	1,00	80	17	6,0	4,9	1
14.11.1011	MTDS 0700 ISO 371 T08 HS2300	7,0	1,00	80	17	7,0	5,5	1
14.11.1012	MTDS 0800 ISO 371 T08 HS2300	8,0	1,25	90	20	8,0	6,2	1
14.11.1013	MTDS 1000 ISO 371 T08 HS2300	10,0	1,50	100	22	10,0	8,0	1
	DIN 376							
14.11.1014	MTDS 0300 ISO 376 T08 HS2300	3	0,50	56	11	2,2	2,0	2
14.11.1015	MTDS 0400 ISO 376 T08 HS2300	4	0,70	63	13	2,8	2,1	2
14.11.1016	MTDS 0500 ISO 376 T08 HS2300	5	0,80	70	15	3,5	2,7	2
14.11.1017	MTDS 0600 ISO 376 T08 HS2300	6	1,00	0	17	4,5	3,4	2
14.11.1018	MTDS 0800 ISO 376 T08 HS2300	8	1,25	90	20	6,0	4,9	2
14.11.1019	MTDS 0900 ISO 376 T08 HS2300	9	1,25	90	20	7,0	5,5	2
14.11.1020	MTDS 1000 ISO 376 T08 HS2300	10	1,50	100	22	7,0	5,5	2
14.11.1021	MTDS 1200 ISO 376 T08 HS2300	12	1,75	110	24	9,0	7,0	2
14.11.1022	MTDS 1400 ISO 376 T08 HS2300	14	2,00	110	26	11,0	9,0	2
14.11.1023	MTDS 1600 ISO 376 T08 HS2300	16	2,00	110	27	12,0	9,0	2
14.11.1024	MTDS 1800 ISO 376 T08 HS2300	18	2,50	125	30	14,0	11,0	2
14.11.1025	MTDS 2000 ISO 376 T08 HS2300	20	2,50	140	32	16,0	12,0	2
14.11.1026	MTDS 2200 ISO 376 T08 HS2300	22	2,50	140	32	18,0	14,5	2
14.11.1027	MTDS 2400 ISO 376 T08 HS2300	24	3,00	160	34	18,0	14,5	2
14.11.1028	MTDS 2700 ISO 376 T08 HS2300	27	3,00	160	36	20,0	16,0	2
14.11.1029	MTDS 3000 ISO 376 T08 HS2300	30	3,50	180	40	22,0	18,0	2
14.11.1030	MTDS 3300 ISO 376 T08 HS2300 *	33	3,50	180	40	25,0	20,0	2
14.11.1031	MTDS 3600 ISO 376 T08 HS2300 *	36	4,00	200	50	28,0	22,0	2
14.11.1032	MTDS 3900 ISO 376 T08 HS2300 *	39	4,00	200	50	32,0	24,0	2
14.11.1033	MTDS 4200 ISO 376 T08 HS2300 *	42	4,50	200	56	32,0	24,0	2
14.11.1034	MTDS 4500 ISO 376 T08 HS2300 *	45	4,50	220	58	36,0	29,0	2
14.11.1035	MTDS 4800 ISO 376 T08 HS2300 *	48	5,00	250	65	36,0	29,0	2
14.11.1036	MTDS 5200 ISO 376 T08 HS2300 *	52	5,00	250	65	40,0	32,0	2

*) HSS instead of HSSE-V / HSS statt HSSE-V / HSS au lieu de HSSE-V

Ordering example :

2 pcs MTDS 1600 ISO 376 T08 HS2300 (Item number 14.11.1023)

MTDS ISO T08

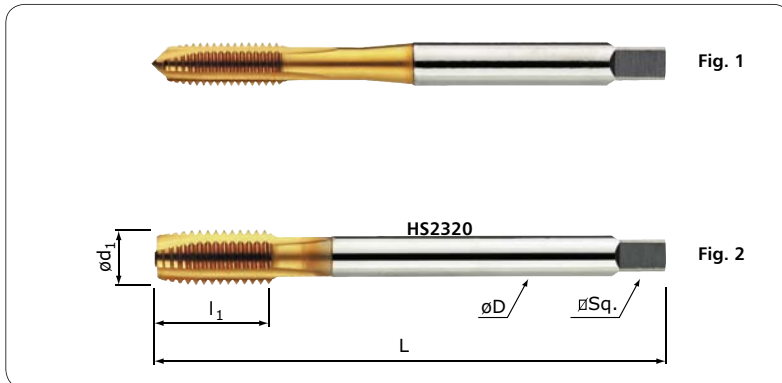
HSSE-V Machine taps,
60° metric, straight flutes
Chamfer lead 1-5
Rake angle 12°-14°
For higher speeds and
longer tool life

MTDS ISO T08

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, gerade genutet
Anschnitt 1-5
Spanwinkel 12°-14°
Für höhere Schnittwerte und
längere Standzeiten

MTDS ISO T08

HSSE-V tarauds,
60° métrique, goujure droite
Entrée 1-5
Angle de coupe 12°-14°
Pour vitesses plus hautes et
durabilité prolongées



P1 P2 K1 N1

GRP
D11

FAM
230

DIN
371

DIN
376

ISO 60°
Metric

<800
N/mm²

HS2320
HSSE-V
+TiN

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitch	L	I_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.
DIN 371								
14.11.1042	MTDS 0300 ISO 371 T08 HS2320	3	0,50	56	11	3,5	2,7	1
14.11.1044	MTDS 0400 ISO 371 T08 HS2320	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1
14.11.1045	MTDS 0500 ISO 371 T08 HS2320	5	0,80	70	15	6,0	4,9	1
14.11.1046	MTDS 0600 ISO 371 T08 HS2320	6	1,00	80	17	6,0	4,9	1
14.11.1048	MTDS 0800 ISO 371 T08 HS2320	8	1,25	90	20	8,0	6,2	1
14.11.1049	MTDS 1000 ISO 371 T08 HS2320	10	1,50	100	22	10,0	8,0	1
DIN 376								
14.11.1057	MTDS 1200 ISO 376 T08 HS2320	12	1,75	110	24	9,0	7,0	2
14.11.1058	MTDS 1400 ISO 376 T08 HS2320	14	2,00	110	26	11,0	9,0	2
14.11.1059	MTDS 1600 ISO 376 T08 HS2320	16	2,00	110	27	12,0	9,0	2
14.11.1061	MTDS 2000 ISO 376 T08 HS2320	20	2,50	140	32	16,0	12,0	2

Ordering example :

2 pcs MTDS 1600 ISO 376 T08 HS2320 (Item number 14.11.1059)

MTDS ISO T10

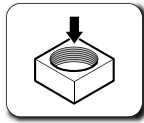
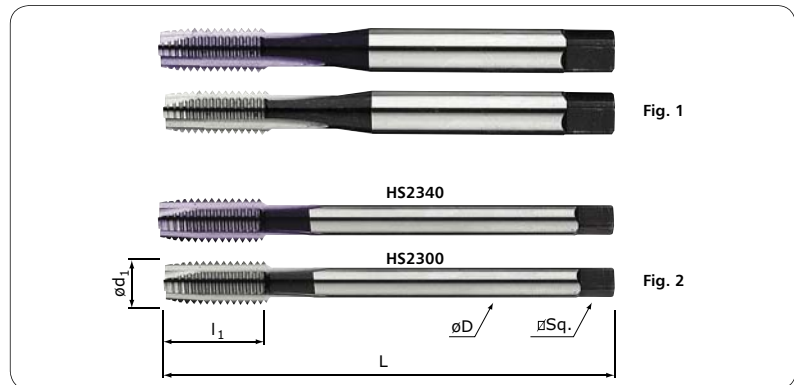
HSSE-V Machine taps,
60° metric, straight flutes
Chamfer lead 1-5
Rake angle 8°-10°

MTDS ISO T10

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, gerade genutet
Anschnitt 1-5
Spanwinkel 8°-10°

MTDS ISO T10

HSSE-V tarauds,
60° métrique, goujure droite
Entrée 1-5
Angle de coupe 8°-10°

**GRP
D11****FAM
289****DIN
371****DIN
376****<1.000
N/mm²****HS2300
HSSE-V****HS2340
HSSE-V
+TiAlN****ISO 60°
Metric**

P1 P2 P3 P4 P5

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitch	L	I_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.	HS2300	HS2340
	DIN 371									
14.11. ...	MTDS 0300 ISO 371 T10	3	0,50	56	11	3,5	2,7	1	...1037	...1064
14.11. ...	MTDS 0400 ISO 371 T10	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1	...1038	...1065
14.11. ...	MTDS 0500 ISO 371 T10	5	0,80	70	15	6,0	4,9	1	...1039	...1066
14.11. ...	MTDS 0600 ISO 371 T10	6	1,00	80	17	6,0	4,9	1	...1040	...1067
14.11. ...	MTDS 0800 ISO 371 T10	8	1,25	90	20	8,0	6,2	1	...1041	...1068
14.11. ...	MTDS 1000 ISO 371 T10	10	1,50	100	22	10,0	8,0	1	...1043	...1069
	DIN 376									
14.11. ...	MTDS 0800 ISO 376 T10	8	1,25	90	20	6	4,9	2	...1047	
14.11. ...	MTDS 1000 ISO 376 T10	10	1,50	100	22	7	5,5	2	...1050	
14.11. ...	MTDS 1200 ISO 376 T10	12	1,75	110	24	9	7,0	2	...1051	...1070
14.11. ...	MTDS 1400 ISO 376 T10	14	2,00	110	26	11	9,0	2	...1052	
14.11. ...	MTDS 1600 ISO 376 T10	16	2,00	110	27	12	9,0	2	...1053	
14.11. ...	MTDS 1800 ISO 376 T10	18	2,50	125	30	14	11,0	2	...1054	
14.11. ...	MTDS 2000 ISO 376 T10	20	2,50	140	32	16	12,0	2	...1055	
14.11. ...	MTDS 2200 ISO 376 T10	22	2,50	140	32	18	14,5	2	...1056	
14.11. ...	MTDS 2400 ISO 376 T10	24	3,00	160	34	18	14,5	2	...1060	
14.11. ...	MTDS 2700 ISO 376 T10	27	3,00	160	36	20	16,0	2	...1062	
14.11. ...	MTDS 3000 ISO 376 T10	30	3,50	180	40	22	18,0	2	...1063	

Ordering example :

2 pcs MTDS 1600 ISO 376 T10 HS2300 (Item number 14.11.1053)

MTDS ISO T12

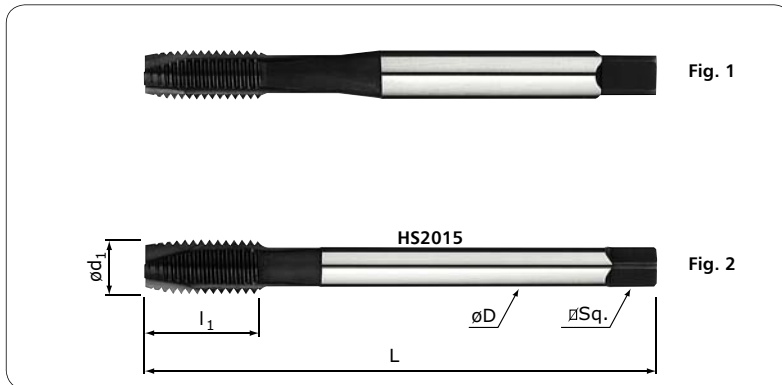
HSSE-V Machine taps,
60° metric, straight flutes
Chamfer lead 1-5
Rake angle 3°-5°

MTDS ISO T12

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, gerade genutet
Anschnitt 1-5
Spanwinkel 3°-5°

MTDS ISO T12

HSSE-V tarauds,
60° métrique, goujure droite
Entrée 1-5
Angle de coupe 3°-5°



GRP **D11** FAM **290**

DIN **371** DIN **376**

ISO 60° **Metric** <math>< 1.200</math> **N/mm²** HS2015
HSSE-Co10 (CrN)

P1 P2 P3 P4 P5 P6 N5

Item Nr.	Designation	ϕd_1	Pitch	L	l_1	ϕD	Sq.	Fig.
	DIN 371							
14.11.1071	MTDS 0300 ISO 371 T12 HS2015	3	0,50	56	11	3,5	2,7	1
14.11.1072	MTDS 0400 ISO 371 T12 HS2015	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1
14.11.1116	MTDS 0500 ISO 371 T12 HS2015	5	0,80	70	15	6,0	4,9	1
14.11.1117	MTDS 0600 ISO 371 T12 HS2015	6	1,00	80	17	6,0	4,9	1
14.11.1118	MTDS 0800 ISO 371 T12 HS2015	8	1,25	90	20	8,0	6,2	1
14.11.1119	MTDS 1000 ISO 371 T12 HS2015	10	1,50	100	22	10,0	8,0	1
	DIN 376							
14.11.1120	MTDS 1200 ISO 376 T12 HS2015	12	1,75	110	24	9,0	7,0	2

Ordering example :

2 pcs MTDS 0800 ISO 371 T12 HS2015 (Item number 14.11.1118)

MTDX ISO

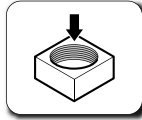
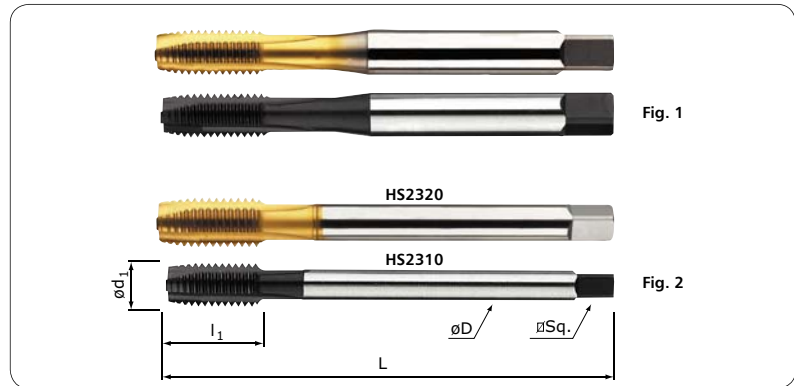
HSSE-V Machine taps,
60° metric, straight flutes
Chamfer lead 1-5
Rake angle 14°-16°
For stainless steels and low
carbon steels

MTDX ISO

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, gerade genutet
Anschnitt 1-5
Spanwinkel 14°-16°
Für rostfreie Stähle und Kohlen-
stoffstähle

MTDX ISO

HSSE-V tarauds,
60° métrique, goujure droite
Entrée 1-5
Angle de coupe 14°-16°
Pour aciers inoxydable et aciers
au carbone

**GRP
D11****FAM
291****DIN
371****DIN
376****HS2310
HSSE-V
(OX)****HS2320
HSSE-V
+TiN****ISO 60°
Metric****P1 M1 M2**

Item Nr.	Designation	ød ₁	Pitch	L	I ₁	øD	Sq.	Fig.	HS2310	HS2320
	DIN 371									
14.11. ...	MTDX 0200 ISO 371	2	0,40	45	9	2,8	2,1	1		...1129
14.11. ...	MTDX 0250 ISO 371	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	1		...1130
14.11. ...	MTDX 0300 ISO 371	3	0,50	56	11	3,5	2,7	1	...1123	...1131
14.11. ...	MTDX 0400 ISO 371	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1	...1124	...1132
14.11. ...	MTDX 0500 ISO 371	5	0,80	70	15	6,0	4,9	1	...1125	...1133
14.11. ...	MTDX 0600 ISO 371	6	1,00	80	17	6,0	4,9	1	...1126	...1134
14.11. ...	MTDX 0800 ISO 371	8	1,25	90	20	8,0	6,2	1	...1127	...1135
14.11. ...	MTDX 1000 ISO 371	10	1,50	100	22	10,0	8,0	1	...1128	...1136
	DIN 376									
14.11. ...	MTDX 0800 ISO 376	8	1,25	90	20	6	4,9	2	...1137	
14.11. ...	MTDX 1000 ISO 376	10	1,50	100	22	7	5,5	2	...1138	
14.11. ...	MTDX 1200 ISO 376	12	1,75	110	24	9	7,0	2	...1139	...1150
14.11. ...	MTDX 1400 ISO 376	14	2,00	110	26	11	9,0	2	...1140	
14.11. ...	MTDX 1600 ISO 376	16	2,00	110	27	12	9,0	2	...1141	
14.11. ...	MTDX 1800 ISO 376	18	2,50	125	30	14	11,0	2	...1142	
14.11. ...	MTDX 2000 ISO 376	20	2,50	140	32	16	12,0	2	...1143	
14.11. ...	MTDX 2200 ISO 376	22	2,50	140	32	18	14,5	2	...1144	
14.11. ...	MTDX 2400 ISO 376	24	3,00	160	34	18	14,5	2	...1145	
14.11. ...	MTDX 2700 ISO 376	27	3,00	160	36	20	16,0	2	...1146	
14.11. ...	MTDX 3000 ISO 376	30	3,50	180	40	22	18,0	2	...1147	

Ordering example :

2 pcs MTDX 1200 ISO 376 HS2310 (Item number 14.11.1139)

MTDA ISO

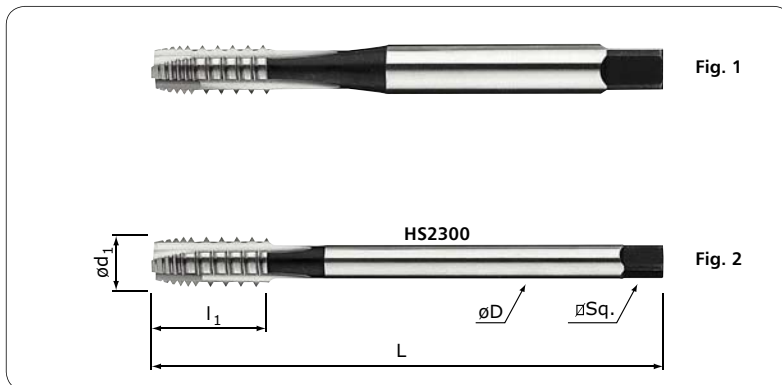
HSSE-V Machine taps,
60° metric, straight flutes
Chamfer lead 1-5
Rake angle 17°-20°
With interrupted cut,
for aluminium

MTDA ISO

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, gerade genutet
Anschnitt 1-5
Spanwinkel 17°-20°
Mit unterbrochenem Schnitt, für
Aluminium

MTDA ISO

HSSE-V tarauds,
60° métrique, goujure droite
Entrée 1-5
Angle de coupe 17°-20°
Avec filets alternés,
pour aluminium



P1 P2 N1 N2 N4 N5

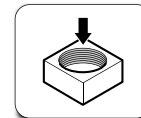
GRP
D11

FAM
292

DIN
371

DIN
376

**ISO 60°
Metric**



**HS2300
HSSE-V**

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitsch	L	I_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.
	DIN 371							
14.11.1184	MTDA 0300 ISO 371 HS2300	3	0,50	56	11	3,5	2,7	1
14.11.1187	MTDA 0400 ISO 371 HS2300	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1
14.11.1188	MTDA 0500 ISO 371 HS2300	5	0,80	70	15	6,0	4,9	1
14.11.1189	MTDA 0600 ISO 371 HS2300	6	1,00	80	17	6,0	4,9	1
14.11.1193	MTDA 0800 ISO 371 HS2300	8	1,25	90	20	8,0	6,2	1
14.11.1195	MTDA 1000 ISO 371 HS2300	10	1,50	100	22	10,0	8,0	1
	DIN 376							
14.11.1196	MTDA 0800 ISO 376 HS2300	8	1,25	90	20	6,0	4,9	2
14.11.1197	MTDA 1000 ISO 376 HS2300	10	1,50	100	22	7,0	5,5	2
14.11.1198	MTDA 1200 ISO 376 HS2300	12	1,75	110	24	9,0	7,0	2

Ordering example :

2 pcs MTD A 0800 ISO 371 HS2300 (Item number 14.11.1193)

MTDS ISO-F
 HSSE-V Machine taps,
 60° metric fine,
 straight flutes,
 chamfer lead 1-5
 Rake angle 12°-14°

MTDS ISO-F
 HSSE-V Gewindebohrer,
 60° metrisch fein,
 gerade genutet,
 Anschnitt 1-5
 Spanwinkel 12°-14°

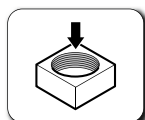
MTDS ISO-F
 HSSE-V tarauds,
 60° métrique fine,
 goujure droite,
 entrée 1-5
 Angle de coupe 12°-14°

GRP
D11

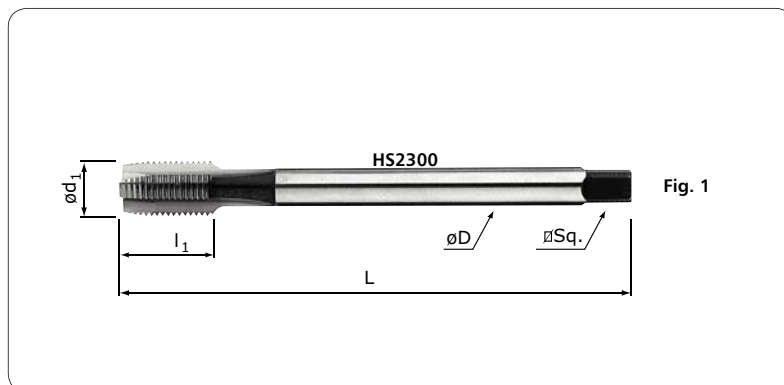
FAM
231

DIN
374

HS2300
HSSE-V



ISO 60°
Metric Fine



P1 **P2** **P3** **M1** **M2** **K1** **N1**

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitch	L	l_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.
14.11.1073	MTDS 0303 ISO-F 374 HS2300	3	0,35	56	8	2,2		1
14.11.1074	MTDS 0405 ISO-F 374 HS2300	4	0,50	63	10	2,8	2,1	1
14.11.1075	MTDS 0506 ISO-F 374 HS2300	5	0,50	70	11	3,5	2,7	1
14.11.1076	MTDS 0605 ISO-F 374 HS2300	6	0,50	80	13	4,5	3,4	1
14.11.1077	MTDS 0607 ISO-F 374 HS2300	6	0,75	80	13	4,5	3,4	1
14.11.1078	MTDS 0807 ISO-F 374 HS2300	8	0,75	80	13	6	4,9	1
14.11.1079	MTDS 0810 ISO-F 374 HS2300	8	1,00	90	20	6	4,9	1
14.11.1080	MTDS 0910 ISO-F 374 HS2300	9	1,00	90	20	7	5,5	1
14.11.1081	MTDS 1007 ISO-F 374 HS2300	10	0,75	90	16	7	5,5	1
14.11.1082	MTDS 1010 ISO-F 374 HS2300	10	1,00	90	16	7	5,5	1
14.11.1083	MTDS 1012 ISO-F 374 HS2300	10	1,25	100	22	7	5,5	1
14.11.1084	MTDS 1110 ISO-F 374 HS2300	11	1,00	90	20	8	6,2	1
14.11.1085	MTDS 1210 ISO-F 374 HS2300	12	1,00	100	22	9	7	1
14.11.1086	MTDS 1212 ISO-F 374 HS2300	12	1,25	100	22	9	7	1
14.11.1087	MTDS 1215 ISO-F 374 HS2300	12	1,50	100	22	9	7	1
14.11.1088	MTDS 1310 ISO-F 374 HS2300	13	1,00	100	22	11	9	1
14.11.1089	MTDS 1410 ISO-F 374 HS2300	14	1,00	100	22	11	9	1
14.11.1090	MTDS 1412 ISO-F 374 HS2300	14	1,25	100	22	11	9	1
14.11.1091	MTDS 1415 ISO-F 374 HS2300	14	1,50	100	22	11	9	1
14.11.1092	MTDS 1510 ISO-F 374 HS2300	15	1,00	100	22	12	9	1
14.11.1093	MTDS 1515 ISO-F 374 HS2300	15	1,50	100	22	12	9	1
14.11.1094	MTDS 1610 ISO-F 374 HS2300	16	1,00	100	22	12	9	1
14.11.1095	MTDS 1615 ISO-F 374 HS2300	16	1,50	100	22	12	9	1
14.11.1096	MTDS 1810 ISO-F 374 HS2300	18	1,00	110	25	14	11	1
14.11.1097	MTDS 1815 ISO-F 374 HS2300	18	1,50	110	25	14	11	1
14.11.1098	MTDS 1820 ISO-F 374 HS2300	18	2,00	125	30	14	11	1
14.11.1099	MTDS 2010 ISO-F 374 HS2300	20	1,00	125	25	16	12	1
14.11.1100	MTDS 2015 ISO-F 374 HS2300	20	1,50	125	25	16	12	1
14.11.1101	MTDS 2020 ISO-F 374 HS2300	20	2,00	140	32	16	12	1
14.11.1102	MTDS 2210 ISO-F 374 HS2300	22	1,00	125	25	18	14,5	1
14.11.1103	MTDS 2215 ISO-F 374 HS2300	22	1,50	125	25	18	14,5	1
14.11.1104	MTDS 2220 ISO-F 374 HS2300	22	2,00	140	32	18	14,5	1
14.11.1105	MTDS 2410 ISO-F 374 HS2300	24	1,00	140	28	18	14,5	1
14.11.1106	MTDS 2415 ISO-F 374 HS2300	24	1,50	140	28	18	14,5	1
14.11.1107	MTDS 2420 ISO-F 374 HS2300	24	2,00	140	28	18	14,5	1
14.11.1108	MTDS 2515 ISO-F 374 HS2300	25	1,50	140	28	18	14,5	1
14.11.1109	MTDS 2615 ISO-F 374 HS2300	26	1,50	140	28	18	14,5	1
14.11.1110	MTDS 2715 ISO-F 374 HS2300	27	1,50	140	28	20	16	1
14.11.1111	MTDS 2720 ISO-F 374 HS2300	27	2,00	140	28	20	16	1
14.11.1112	MTDS 2815 ISO-F 374 HS2300	28	1,50	140	28	20	16	1
14.11.1113	MTDS 3010 ISO-F 374 HS2300	30	1,00	150	28	22	18	1
14.11.1114	MTDS 3015 ISO-F 374 HS2300	30	1,50	150	28	22	18	1
14.11.1115	MTDS 3020 ISO-F 374 HS2300	30	2,00	150	28	22	18	1

Ordering example :

2 pcs MTDS 1615 ISO-F 374 HS2300 (Item number 14.11.1095)

MTBS ISO

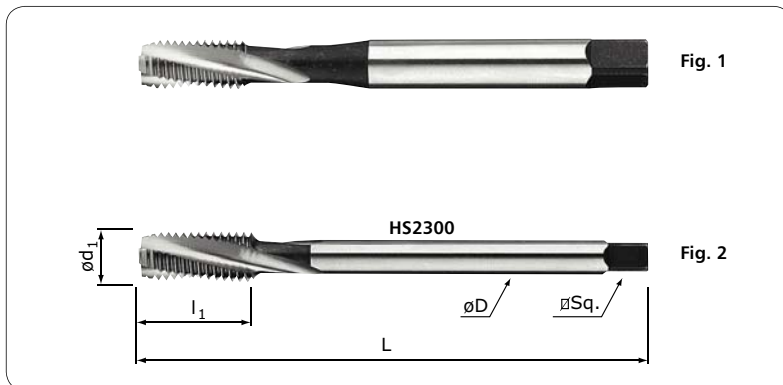
HSSE-V Machine taps,
60° metric, low spiral flute,
Chamfer lead 3,5
Rake angle 12°-14°
For shallow blind holes or
horizontal operations

MTBS ISO

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, 15° Spiralwinkel,
Anschnitt 3,5
Spanwinkel 12°-14°
Für untiefe Sacklochgewinden
oder horizont. Anwendungen

MTBS ISO

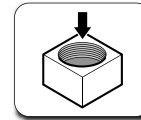
HSSE-V tarauds,
60° métrique, 15° hélice
Entrée 3,5
Angle de coupe 12°-14°
Pour les trous borgnes peu
profonds



P1 P2 K1 N1

GRP
D11

FAM
232



DIN
371

DIN
376

ISO 60°
Metric

<800
N/mm²

HS2300
HSSE-V

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitsch	L	l_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.
	DIN 371							
14.11.1159	MTBS 0300 ISO 371 HS2300	3	0,50	56	11	3,5	2,7	1
14.11.1160	MTBS 0400 ISO 371 HS2300	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1
14.11.1161	MTBS 0500 ISO 371 HS2300	5	0,80	70	15	6	4,9	1
14.11.1162	MTBS 0600 ISO 371 HS2300	6	1,00	80	17	6	4,9	1
14.11.1163	MTBS 0700 ISO 371 HS2300	7	1,00	80	17	7	5,5	1
14.11.1164	MTBS 0800 ISO 371 HS2300	8	1,25	90	20	8	6,2	1
14.11.1165	MTBS 1000 ISO 371 HS2300	10	1,50	100	22	10	8,0	1
	DIN 376							
14.11.1166	MTBS 0600 ISO 376 HS2300	6	1,00	80	17	4,5	3,4	2
14.11.1167	MTBS 0800 ISO 376 HS2300	8	1,25	90	20	6	4,9	2
14.11.1168	MTBS 1000 ISO 376 HS2300	10	1,50	100	22	7	5,5	2
14.11.1169	MTBS 1200 ISO 376 HS2300	12	1,75	110	24	9	7,0	2
14.11.1170	MTBS 1400 ISO 376 HS2300	14	2,00	110	26	11	9,0	2
14.11.1171	MTBS 1600 ISO 376 HS2300	16	2,00	110	27	12	9,0	2
14.11.1172	MTBS 1800 ISO 376 HS2300	18	2,50	125	30	14	11,0	2
14.11.1173	MTBS 2000 ISO 376 HS2300	20	2,50	140	32	16	12,0	2
14.11.1174	MTBS 2200 ISO 376 HS2300	22	2,50	140	32	18	14,5	2
14.11.1175	MTBS 2400 ISO 376 HS2300	24	3,00	160	34	18	14,5	2
14.11.1176	MTBS 2700 ISO 376 HS2300	27	3,00	160	36	20	16,0	2
14.11.1177	MTBS 3000 ISO 376 HS2300	30	3,50	180	40	22	18,0	2
14.11.1178	MTBS 3300 ISO 376 HS2300 *	33	3,50	180	40	25	20,0	2
14.11.1179	MTBS 3600 ISO 376 HS2300 *	36	4,00	200	50	28	22,0	2

*) HSS instead of HSSE-V / HSS statt HSSE-V / HSS au contre HSSE-V

Ordering example :

2 pcs MTBS 1600 ISO 376 HS2300 (Item number 14.11.1171)

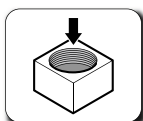
MTBS ISO T08
 HSSE-V Machine taps,
 60° metric, 38° spiral flute,
 Chamfer lead 2,5
 Rake angle 12°-14°

MTBS ISO T08
 HSSE-V Gewindebohrer,
 60° metrisch, 38° Spiralwinkel,
 Anschnitt 2,5
 Spanwinkel 12°-14°

MTBS ISO T08
 HSSE-V tarauds,
 60° métrique, 38° hélice
 Entrée 2,5
 Angle de coupe 12°-14°

GRP
D11

FAM
233



DIN
371

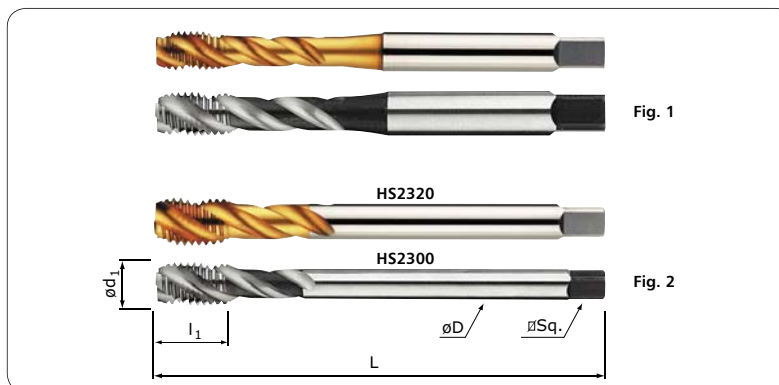
DIN
376

<800
N/mm²

HS2300
HSSE-V

HS2320
HSSE-V +TiN

ISO 60°
Metric



P1 **P2** **K1** **N1**

Item Nr.	Designation	ϕd_1	Pitch	L	L_1	ϕD	Sq.	Fig.	HS2300	HS2320
	DIN 371									
14.11. ...	MTBS 0200 ISO 371 T08	2,0	0,40	45	9	2,8	2,1	1	...1119	
14.11. ...	MTBS 0220 ISO 371 T08	2,2	0,45	45	9	2,8	2,1	1	...1200	
14.11. ...	MTBS 0230 ISO 371 T08	2,3	0,40	45	9	2,8	2,1	1	...1215	
14.11. ...	MTBS 0250 ISO 371 T08	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	1	...1216	
14.11. ...	MTBS 0260 ISO 371 T08	2,6	0,45	50	9	2,8	2,1	1	...1217	
14.11. ...	MTBS 0300 ISO 371 T08	3,0	0,50	56	5	3,5	2,7	1	...1218	...1180
14.11. ...	MTBS 0350 ISO 371 T08	3,5	0,60	56	6	4,0	3,0	1	...1219	
14.11. ...	MTBS 0400 ISO 371 T08	4,0	0,70	63	7	4,5	3,4	1	...1220	...1181
14.11. ...	MTBS 0500 ISO 371 T08	5,0	0,80	70	8	6,0	4,9	1	...1221	...1182
14.11. ...	MTBS 0600 ISO 371 T08	6,0	1,00	80	10	6,0	4,9	1	...1222	...1183
14.11. ...	MTBS 0700 ISO 371 T08	7,0	1,00	80	10	7,0	5,5	1	...1223	
14.11. ...	MTBS 0800 ISO 371 T08	8,0	1,25	90	12	8,0	6,2	1	...1224	...1185
14.11. ...	MTBS 1000 ISO 371 T08	10,0	1,50	100	14	10,0	8,0	1	...1225	...1186
	DIN 376									
14.11. ...	MTBS 0600 ISO 376 T08	6	1,00	80	10	4,5	3,4	2	...1226	
14.11. ...	MTBS 0800 ISO 376 T08	8	1,25	90	12	6,0	4,9	2	...1227	
14.11. ...	MTBS 0900 ISO 376 T08	9	1,25	90	12	7,0	5,5	2	...1148	
14.11. ...	MTBS 1000 ISO 376 T08	10	1,50	100	14	7,0	5,5	2	...1228	
14.11. ...	MTBS 1200 ISO 376 T08	12	1,75	100	16	9,0	7,0	2	...1229	...1190
14.11. ...	MTBS 1400 ISO 376 T08	14	2,00	110	20	11,0	9,0	2	...1230	...1191
14.11. ...	MTBS 1600 ISO 376 T08	16	2,00	110	20	12,0	9,0	2	...1231	...1192
14.11. ...	MTBS 1800 ISO 376 T08	18	2,50	125	25	14,0	11,0	2	...1232	
14.11. ...	MTBS 2000 ISO 376 T08	20	2,50	140	25	16,0	12,0	2	...1233	...1194
14.11. ...	MTBS 2200 ISO 376 T08	22	2,50	140	25	18,0	14,5	2	...1234	
14.11. ...	MTBS 2400 ISO 376 T08	24	3,00	160	30	18,0	14,5	2	...1235	
14.11. ...	MTBS 2700 ISO 376 T08	27	3,00	160	30	20,0	16,0	2	...1236	
14.11. ...	MTBS 3000 ISO 376 T08	30	3,50	180	35	22,0	18,0	2	...1237	
14.11. ...	MTBS 3300 ISO 376 T08 *	33	3,50	180	40	25,0	20,0	2	...1238	
14.11. ...	MTBS 3600 ISO 376 T08 *	36	4,00	200	45	28,0	22,0	2	...1239	

*) HSS instead of HSSE-V / HSS statt HSSE-V / HSS au contre HSSE-V

Ordering example :

2 pcs MTBS 1600 ISO 376 T08 HS2300 (Item number 14.11.1231)

MTBS ISO T10

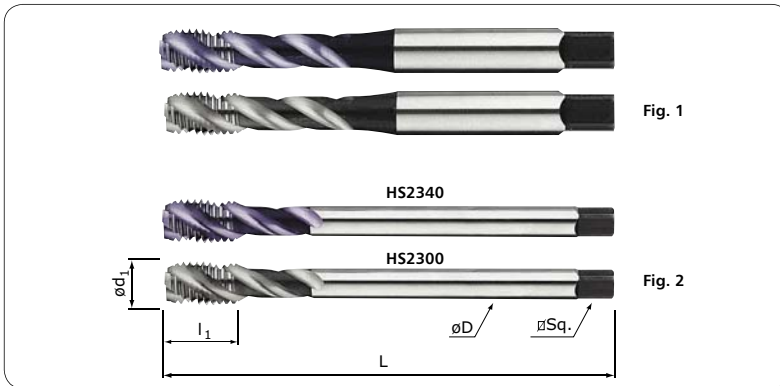
HSSE-V Machine taps,
60° metric, 38° spiral flute,
Chamfer lead 2,5
Rake angle 8°-10°

MTBS ISO T10

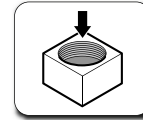
HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, 38° Spiralwinkel,
Anschnitt 2,5
Spanwinkel 8°-10°

MTBS ISO T10

HSSE-V tarauds,
60° métrique, 38° hélice
Entrée 2,5
Angle de coupe 8°-10°



P1 P2 P3 P4 P5



GRP
D11

FAM
293

<math>< 1.000</math>
N/mm²

DIN
371

DIN
376

**ISO 60°
Metric**

**HS2300
HSSE-V**

**HS2340
HSSE-V
+TiAlN**

Item Nr.	Designation	ϕd_1	Pitch	L	L_1	ϕD	Sq.	Fig.	HS2300	HS2340
	DIN 371									
14.11. ...	MTBS 0300 ISO 371 T10	3	0,50	56	5	3,5	2,7	1	...1240	...1246
14.11. ...	MTBS 0400 ISO 371 T10	4	0,70	63	7	4,5	3,4	1	...1241	...1247
14.11. ...	MTBS 0500 ISO 371 T10	5	0,80	70	8	6,0	4,9	1	...1242	...1248
14.11. ...	MTBS 0600 ISO 371 T10	6	1,00	80	10	6,0	4,9	1	...1243	...1249
14.11. ...	MTBS 0800 ISO 371 T10	8	1,25	90	12	8,0	6,5	1	...1244	...1250
14.11. ...	MTBS 1000 ISO 371 T10	10	1,50	100	14	10,0	8,0	1	...1245	...1251
	DIN 376									
14.11. ...	MTBS 0800 ISO 376 T10	8	1,25	90	12	6	4,9	2	...1252	
14.11. ...	MTBS 1000 ISO 376 T10	10	1,50	100	14	7	5,5	2	...1253	
14.11. ...	MTBS 1200 ISO 376 T10	12	1,75	110	16	9	7,0	2	...1254	...1263
14.11. ...	MTBS 1400 ISO 376 T10	14	2,00	110	20	11	9,0	2	...1255	
14.11. ...	MTBS 1600 ISO 376 T10	16	2,00	110	20	12	9,0	2	...1256	
14.11. ...	MTBS 1800 ISO 376 T10	18	2,50	125	25	14	11,0	2	...1257	
14.11. ...	MTBS 2000 ISO 376 T10	20	2,50	140	25	16	12,0	2	...1258	
14.11. ...	MTBS 2200 ISO 376 T10	22	2,50	140	25	18	14,5	2	...1259	
14.11. ...	MTBS 2400 ISO 376 T10	24	3,00	160	30	18	14,5	2	...1260	
14.11. ...	MTBS 2700 ISO 376 T10	27	3,00	160	30	20	16,0	2	...1161	
14.11. ...	MTBS 3000 ISO 376 T10	30	3,50	180	35	25	18,0	2	...1262	

Ordering example :

2 pcs MTBS 1600 ISO 376 T10 HS2300 (Item number 14.11.1256)

MTBS ISO T12

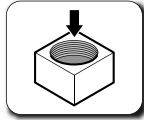
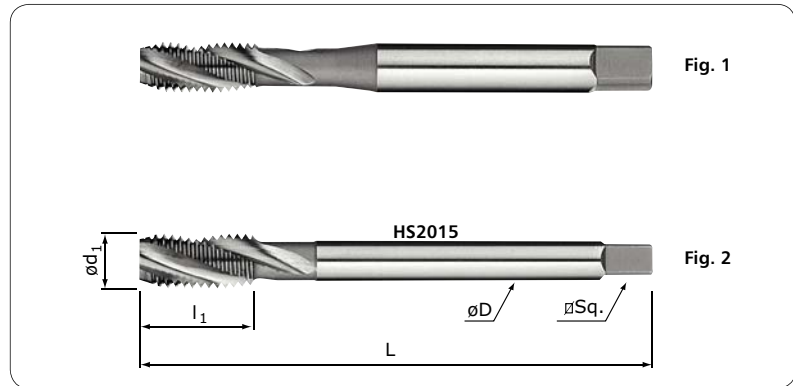
HSSE-V Machine taps,
60° metric, 38° spiral flute,
Chamfer lead 3,5
Rake angle 3°-5°

MTBS ISO T12

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, 38° Spiralwinkel,
Anschnitt 3,5
Spanwinkel 3°-5°

MTBS ISO T12

HSSE-V tarauds,
60° métrique, 38° hélice
Entrée 3,5
Angle de coupe 3°-5°

**GRP
D11****FAM
294****DIN
371****DIN
376****HS2015
HSSE-Co10
(CrN)****<1.200
N/mm²****ISO 60°
Metric**

P1 P2 P3 P4 P5 P6 N5

Item Nr.	Designation	ød ₁	Pitch	L	l ₁	øD	Sq.	Fig.
	DIN 371							
14.11.1264	MTBS 0400 ISO 371 T12 HS2015	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1
14.11.1265	MTBS 0500 ISO 371 T12 HS2015	5	0,80	70	15	6	4,9	1
14.11.1266	MTBS 0600 ISO 371 T12 HS2015	6	1,00	80	17	6	4,9	1
14.11.1267	MTBS 0800 ISO 371 T12 HS2015	8	1,25	90	20	8	6,2	1
14.11.1268	MTBS 1000 ISO 371 T12 HS2015	10	1,50	100	22	10	8,0	1
	DIN 376							
14.11.1269	MTBS 1200 ISO 376 T12 HS2015	12	1,75	110	24	9	7,0	2

Ordering example :

2 pcs MTBS 0800 ISO 371 T12 HS2015 (Item number 14.11.1267)

MTBX ISO

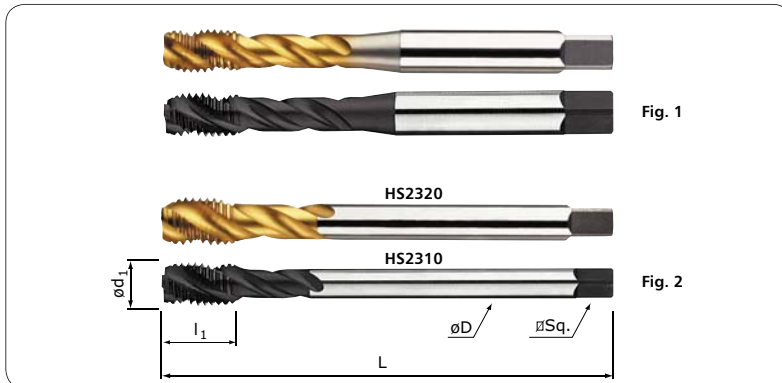
HSSE-V Machine taps,
60° metric, 38° spiral flute,
Chamfer lead 2,5
Rake angle 14°-16°
For stainless steels and low carbon steels

MTBX ISO

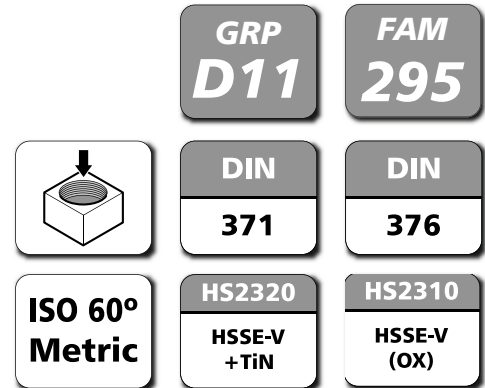
HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, 38° Spiralwinkel,
Anschnitt 2,5
Spanwinkel 14°-16°
Für rostfreie Stähle und
Kohlenstoffstähle

MTBX ISO

HSSE-V tarauds,
60° métrique, 38° hélice
Entrée 2,5
Angle de coupe 14°-16°
Pour aciers inoxydables et aciers
au carbone



P1 M1 M2



Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitsch	L	l_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.	HS2300	HS2340
	DIN 371									
14.11. ...	MTBX 0200 ISO 371	2	0,40	45	9	2,8	2,1	1		...1287
14.11. ...	MTBX 0250 ISO 371	2,5	0,45	50	9	2,8	2,1	1		...1288
14.11. ...	MTBX 0300 ISO 371	3	0,50	56	5	3,5	2,7	1	...1270	...1289
14.11. ...	MTBX 0400 ISO 371	4	0,70	63	7	4,5	3,4	1	...1271	...1290
14.11. ...	MTBX 0500 ISO 371	5	0,80	70	8	6,0	4,9	1	...1272	...1291
14.11. ...	MTBX 0600 ISO 371	6	1,00	80	10	6,0	4,9	1	...1273	...1292
14.11. ...	MTBX 0800 ISO 371	8	1,25	90	12	8,0	6,5	1	...1274	...1293
14.11. ...	MTBX 1000 ISO 371	10	1,50	100	14	10,0	8,0	1	...1275	...1294
	DIN 376									
14.11. ...	MTBX 0800 ISO 376	8	1,25	90	12	6	4,9	2	...1276	
14.11. ...	MTBX 1000 ISO 376	10	1,50	100	14	7	5,5	2	...1277	
14.11. ...	MTBX 1200 ISO 376	12	1,75	110	16	9	7,0	2	...1278	...1295
14.11. ...	MTBX 1400 ISO 376	14	2,00	110	20	11	9,0	2	...1279	
14.11. ...	MTBX 1600 ISO 376	16	2,00	110	20	12	9,0	2	...1280	
14.11. ...	MTBX 1800 ISO 376	18	2,50	125	25	14	11,0	2	...1281	
14.11. ...	MTBX 2000 ISO 376	20	2,50	140	25	16	12,0	2	...1282	
14.11. ...	MTBX 2200 ISO 376	22	2,50	140	25	18	14,5	2	...1283	
14.11. ...	MTBX 2400 ISO 376	24	3,00	160	30	18	14,5	2	...1284	
14.11. ...	MTBX 2700 ISO 376	27	3,00	160	30	20	16,0	2	...1185	
14.11. ...	MTBX 3000 ISO 376	30	3,50	180	35	25	18,0	2	...1286	

Ordering example :

2 pcs MTBX 1200 ISO 376 HS2320 (Item number 14.11.1295)

MTBA ISO

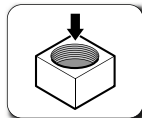
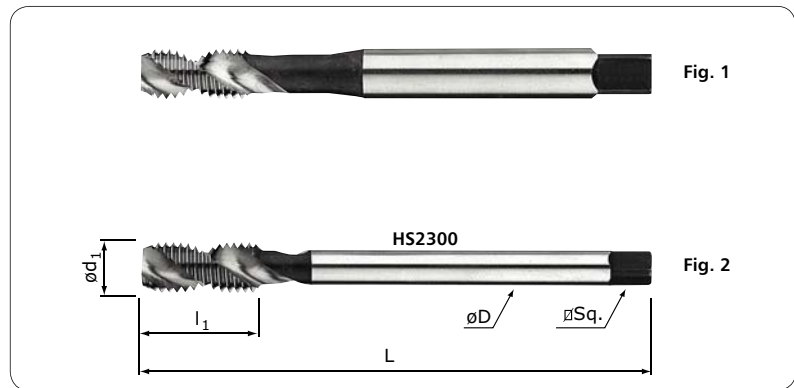
HSSE-V Machine taps,
60° metric, 45° spiral flute
Chamfer lead 2,5
Rake angle 17°-20°
With interrupted cut,
for aluminium

MTBA ISO

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch, 45° Spiralwinkel,
Anschnitt 2,5
Spanwinkel 17°-20°
Mit unterbrochenem Schnitt,
für Aluminium

MTBA ISO

HSSE-V tarauds,
60° métrique, 45° hélice,
Entrée 2,5
Angle de coupe 17°-20°
Avec filets alternés,
pour aluminium

GRP
D11**FAM**
296**DIN**
371**DIN**
376**HS2300**
HSSE-V**ISO 60°**
Metric

P1 P2 N1 N2 N4 N5

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitch	L	l_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.
DIN 371								
14.11.1121	MTBA 0300 ISO 371 HS2300	3	0,50	56	11	3,5	2,7	1
14.11.1122	MTBA 0400 ISO 371 HS2300	4	0,70	63	13	4,5	3,4	1
14.11.1149	MTBA 0500 ISO 371 HS2300	5	0,80	70	15	6	4,9	1
14.11.1151	MTBA 0600 ISO 371 HS2300	6	1,00	80	17	6	4,9	1
14.11.1152	MTBA 0800 ISO 371 HS2300	8	1,25	90	20	8	6,2	1
14.11.1152	MTBA 1000 ISO 371 HS2300	10	1,50	100	22	10	8,0	1
DIN 376								
14.11.1154	MTBA 0800 ISO 376 HS2300	8	1,25	90	20	6	4,9	2
14.11.1155	MTBA 1000 ISO 376 HS2300	10	1,50	100	22	7	5,5	2
14.11.1156	MTBA 1200 ISO 376 HS2300	12	1,75	110	24	9	7,0	2
14.11.1157	MTBA 1400 ISO 376 HS2300	14	2,00	110	26	11	9,0	2
14.11.1158	MTBA 1600 ISO 376 HS2300	16	2,00	110	27	12	9,0	2

Ordering example :

2 pcs MTBA 1200 ISO 376 HS2300 (Item number 14.11.1304)

MTBS ISO-F

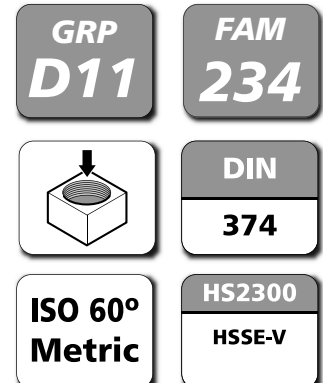
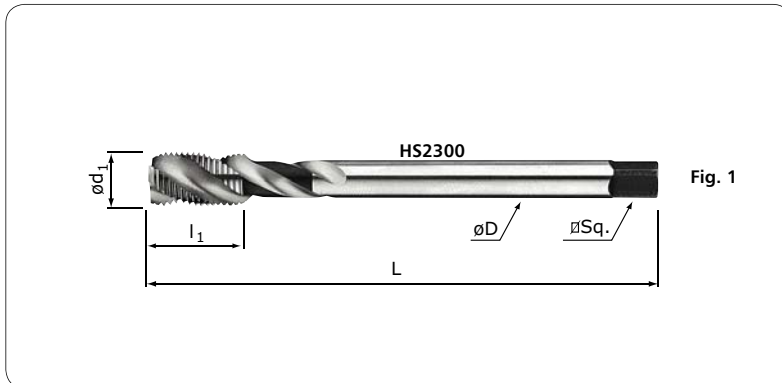
HSSE-V Machine taps,
60° metric fine, 38° spiral flute,
chamfer lead 2,5
Rake angle 12°-14°

MTBS ISO-F

HSSE-V Gewindebohrer,
60° metrisch fein,
45° Spiralwinkel,
Anschnitt 2,5
Spanwinkel 12°-14°

MTBS ISO-F

HSSE-V tarauds,
60° métrique fine, 38° hélice,
Entrée 2,5
Angle de coupe 12°-14°



P1 P2 P3 M1 M2 K1 N1

Item Nr.	Designation	$\varnothing d_1$	Pitch	L	l_1	$\varnothing D$	Sq.	Fig.
14.11.1201	MTBS 0810 ISO-F 374 HS2300	8	1,00	90	12	6	4,9	1
14.11.1202	MTBS 1010 ISO-F 374 HS2300	10	1,00	90	14	7	5,5	1
14.11.1203	MTBS 1012 ISO-F 374 HS2300	10	1,25	100	14	7	5,5	1
14.11.1204	MTBS 1210 ISO-F 374 HS2300	12	1,00	100	16	9	7,0	1
14.11.1205	MTBS 1212 ISO-F 374 HS2300	12	1,25	100	16	9	7,0	1
14.11.1206	MTBS 1215 ISO-F 374 HS2300	12	1,50	100	16	9	7,0	1
14.11.1207	MTBS 1410 ISO-F 374 HS2300	14	1,00	100	20	11	9,0	1
14.11.1208	MTBS 1412 ISO-F 374 HS2300	14	1,25	100	20	11	9,0	1
14.11.1209	MTBS 1415 ISO-F 374 HS2300	14	1,50	100	20	11	9,0	1
14.11.1210	MTBS 1615 ISO-F 374 HS2300	16	1,50	100	20	12	9,0	1
14.11.1211	MTBS 1815 ISO-F 374 HS2300	18	1,50	110	25	14	11,0	1
14.11.1212	MTBS 2015 ISO-F 374 HS2300	20	1,50	125	25	16	12,0	1
14.11.1213	MTBS 2215 ISO-F 374 HS2300	22	1,50	125	25	18	14,5	1
14.11.1214	MTBS 2415 ISO-F 374 HS2300	24	1,50	140	25	18	14,5	1

Ordering example :

2 pcs MTBS 1210 ISO-F 374 HS2300 (Item number 14.11.1204)