



## HEX TAP DS



### Vorteile:

- Führungszapfen für fluchtgenauen Ansatz
- Vor- und Fertigschneider in einem Werkzeug
- Anwendung an schwer zugänglichen Stellen
- Zur Erstellung neuer Gewinde
- Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde

### Avantages:

- Pilote pour exact alignement
- Ebaucheur et Finisseur dans un outil
- Pour le travail dans les endroits d'accès difficile
- Pour les filets nouveau
- Pour refileter et restaurer les filets endommagés





## BIT EDITION

	M	Mf	UNC/UNF	BSW	G(BSP)
HexTap	63	64 - 67			68
Kombi-Bits Taraud universel avec queue 1/4"	69		70		
TriBit <sup>2</sup>	71				
Spiralbohrer-Bits Foret avec queue 1/4"	71-72				
Kegelsenker-Bits Fraise à ebavurer avec queue 1/4"	72				
Kombi-Maschinengewindebohrer Foret Tarauteur	73			73	



**because available ■ because reliable ■ because you ■**



## HexTap S

### Technische Informationen:

VÖLKE-Einschnittgewindebohrer-Bits sind für das Gewindeschneiden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen mit Rechts- und Linkslauf konzipiert. Sie eignen sich aber auch für das Gewindeschneiden von Hand und auf stationären Bohrmaschinen. Ihr Akku-Bohrschrauber sollte mindestens eine Leistung von 7,5 Volt erbringen. Achten Sie darauf, dass Werkzeugachse und Lochachse genau fluchten und verwenden Sie ein geeignetes Schneidöl. Für das Gewindeschneiden mit Akku-Bohrschraubern und Handbohrmaschinen nennen wir Ihnen die folgenden technischen Daten:



## HexTap S

### Informations techniques:

Les embouts à tarauder à une seule coupe de VÖLKE sont conçus pour permettre le taraudage avec les perceuses électriques sans fil et perceuses à inversion vissage/dévisage. Mais ils conviennent aussi au taraudage à la main et à l'utilisation sur perceuses verticales. Utilisez une perceuse électrique sans fil ayant une puissance d'au moins 7,5 volts. Veillez à un alignement exact de l'axe de l'outil et de celui du trou et utilisez une huile de coupe appropriée. Les caractéristiques techniques ci-dessous sont données pour le taraudage avec une perceuse électrique sans fil ou une perceuse à main:

Abmessung / Dimensions	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10
Kernloch-Ø / Ø d'avant-trou	2,5 mm	3,3 mm	4,2 mm	5,0 mm	6,8 mm	8,5 mm
Umdrehungen/min. / t/min.	niedrigste Einstellungen (0 - 450 U/min.) / réglages minimum (0-450 t/min.)					
Drehmoment / Couple	maximale Einstellung / réglage maximum					

## HexTap DS

### Anwendung:

#### für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm<sup>2</sup>
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangs- und Sacklöcher
- für den Handeinsatz

## HexTap DS

### Application:

#### pour utilisation générale

- matériaux faciles à usiner à 900 N/mm<sup>2</sup>
- aciers non alliés ou faiblement alliés
- pour trous débouchants et trous borgnes
- pour taraudage à la main

Vorschneider mit Führungszapfen

Ebaucheur à pilote

Innensechskant für Knarre oder Winkelschraubendreher

Six pans creux pour cliquet ou clés mâles SW 2



Fertigschneider  
Finisseur

Außensechskant für Maulschlüssel

Six pans pour clés à fourches SW 1

### Vorteile:

- Führungszapfen für fluchtgenauen Ansatz
- Vor- und Fertigschneider in einem Werkzeug
- Anwendung an schwer zugänglichen Stellen
- Zur Erstellung neuer Gewinde
- Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde

### Avantages:

- Pilote pour exact alignment
- Ebaucheur et Finisseur dans un outil
- Pour le travail dans les endroits d'accès difficile
- Pour les filets nouveaux
- Pour refileter et restaurer les filets endommagés

