



Präzisionswerkzeuge
Member of HAM-Group



DER KOMPLETTESTE ALLROUNDER

DEN EINE CNC-MASCHINE JEMALS
ZU GESICHT BEKOMMEN HAT

gültig ab 01.05.2025



threading

INHALTSVERZEICHNIS

PIKTOGRAMME	3
 QTAP	
QTAP - FEATURES	4
QTAP - ANWENDUNGEN	6-7
QTAP - Q320VS-4 - Q420VS-4	8
QTAP - Q360VS-3 - Q460VS-3	9
QTAP - Q323VS-4 - Q423VS-4	10
QTAP - Q363VS-3 - Q463VS-3	11

Gewindetypen MF, UNC, UNF und G sind ebenfalls verfügbar.
Rufen Sie uns an und lassen Sie sich beraten.

Die angegebenen Preise in diesem Prospekt verstehen sich in € per Stück, ausschließlich der gesetzlichen Umsatzsteuer.
Alle Preise sind freibleibend. Wir behalten uns vor die am Tage der Lieferung gültigen Preise zu berechnen.

PIKTOGRAMME



Kernlochdurchmesser



Anzahl Spannuten (Z)



Für klassisches Gewindeschneiden



Für synchrones Gewindeschneiden



HSSE-PM



HSSE



Gerade Nuten mit Schälanschnitt



Spiralnuten mit 40° Rechtsdrill



Innenkühlung mit stirnseitigem Schmiermittelaustritt



Innenkühlung mit seitlichem Schmiermittelaustritt



Durchgangsloch,
langspanende Werkstoffe



Sackloch < 2.5 x D,
langspanende Werkstoffe



2 - 3 Gewindegänge,
Anschnitt Form C



3.5 - 5 Gewindegänge,
Anschnitt Form B



VS-Beschichtung



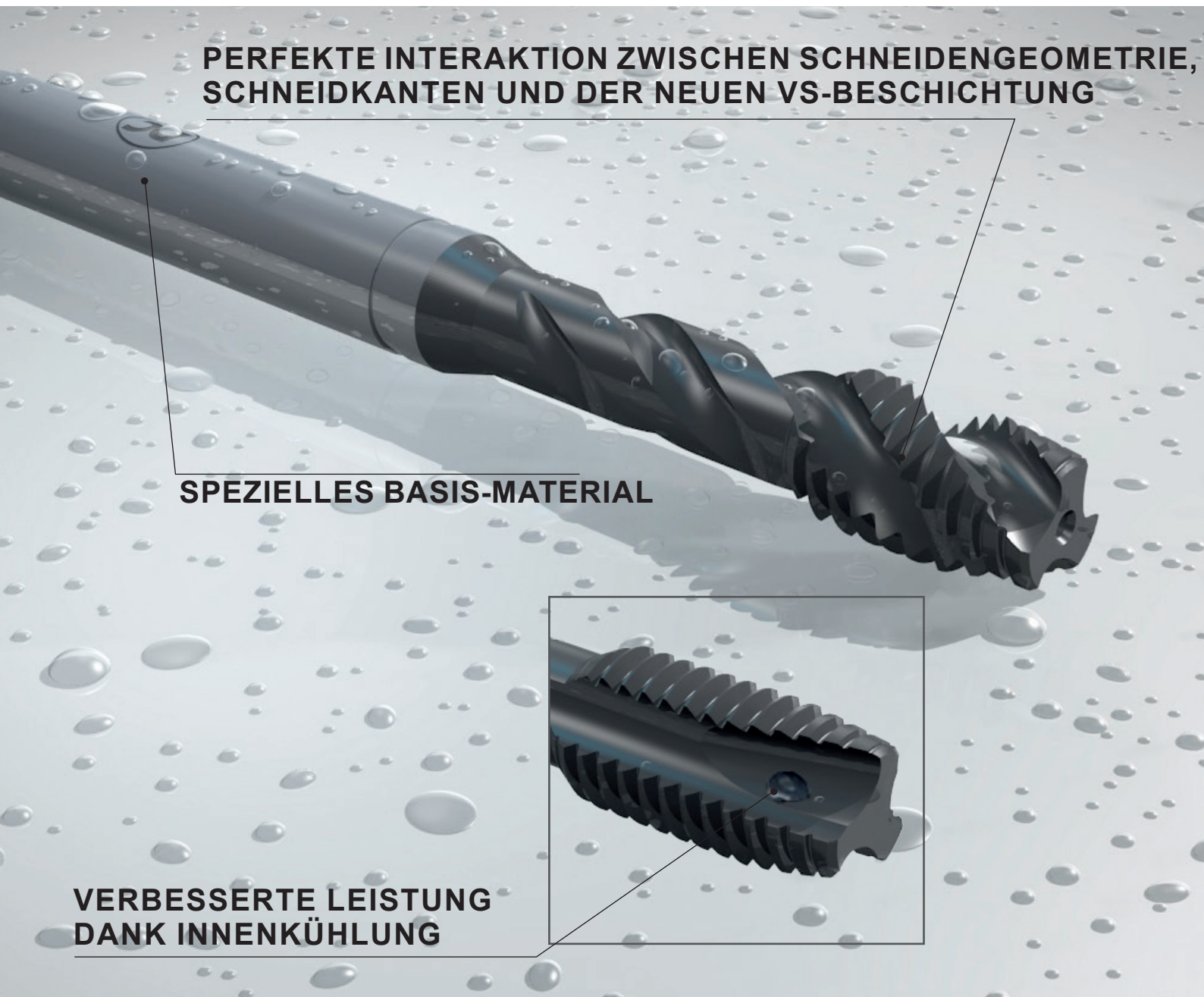
Lagerartikel



Lieferfrist: 3 bis 6 Arbeitswochen

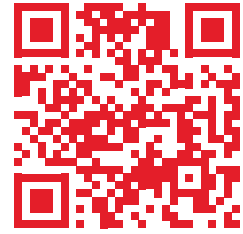


FEATURES



Q-TAP kann für verschiedenste Werkstoffe eingesetzt werden wie Kohlenstoffstähle, Vergütungsstähle, rostfreie Stähle, Aluminium, Gusse, Messing.

DIE INNOVATIVE GEOMETRISCHE KONSTRUKTION IN WECHSELWIRKUNG MIT DEN PERFEKTEN SCHNEIDKANTEN UND DER NEUEN VS-BESCHICHTUNG ERLAUBEN DIE BEARBEITUNG VERSCHIEDENSTER WERKSTOFFE UND ANWENDUNGEN.



**ENTDECKEN SIE UNSER
YOUTUBE VIDEO**

Q20VS



FÜR DURCHGANGSLÖCHER
MIT SCHÄLANSCHNITT
OPTIMIERTE SCHNEIDENGEOMETRIE UND SCHNEIDKANTEN
VS-BESCHICHTUNG

Q23VS



FÜR DURCHGANGSLÖCHER
MIT SCHÄLANSCHNITT
OPTIMIERTE SCHNEIDENGEOMETRIE UND SCHNEIDKANTEN
VS-BESCHICHTUNG
INNENKÜHLUNG MIT SEITLICHEM SCHMIERMITTELAUSTRITT

Q60VS



FÜR SACKLÖCHER
MIT STARKEN SPIRALNUTEN
OPTIMIERTE SCHNEIDENGEOMETRIE UND SCHNEIDKANTEN
VS-BESCHICHTUNG

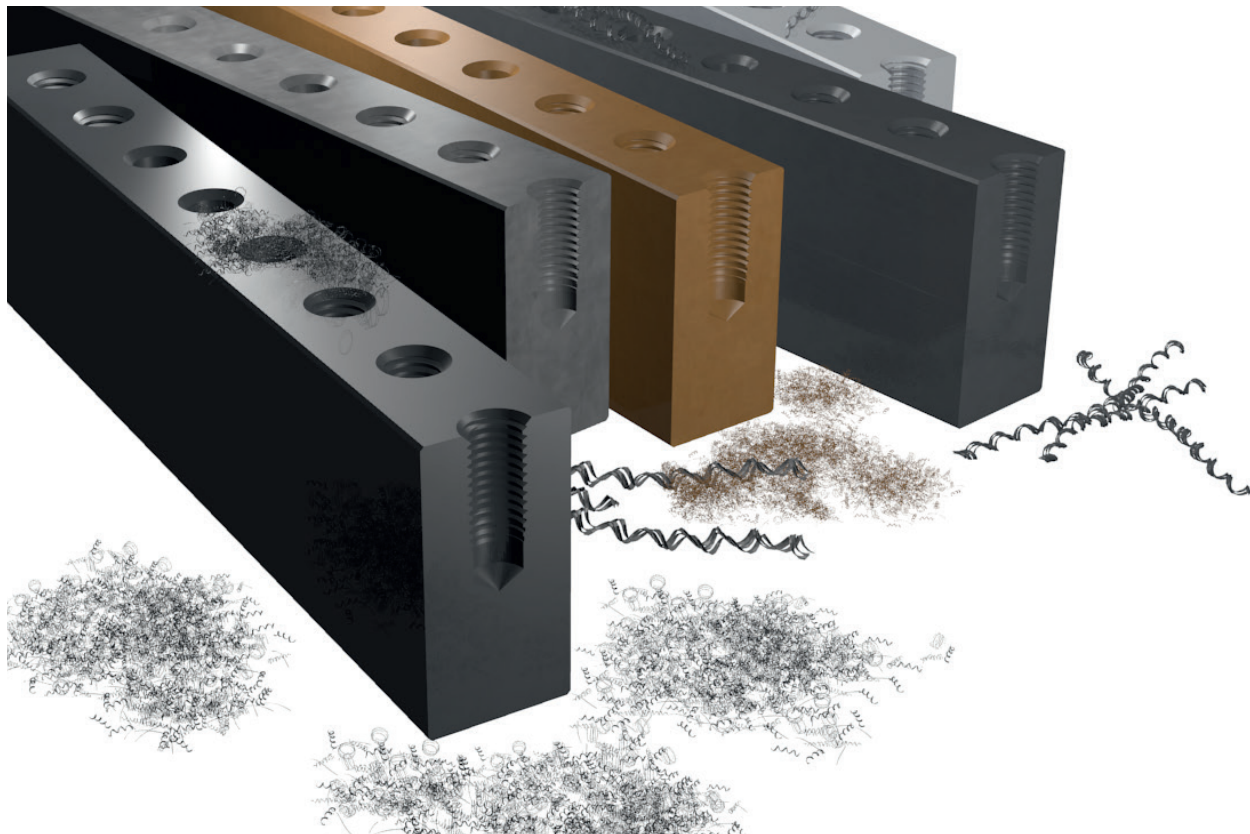
Q63VS



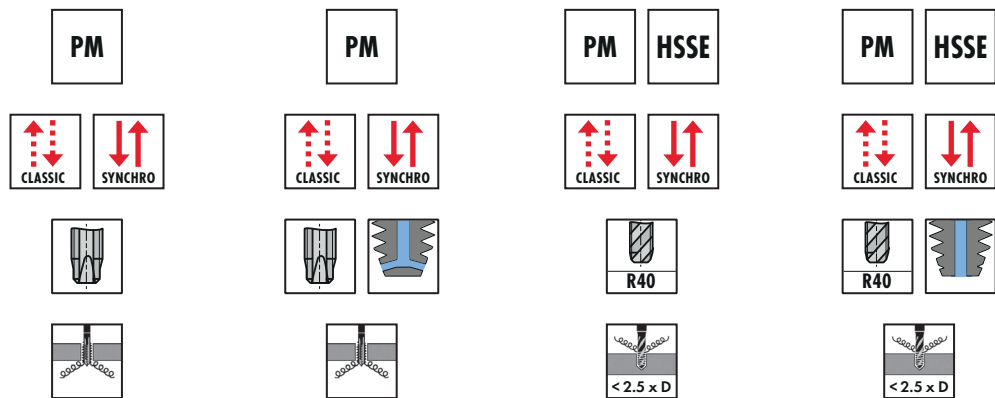
FÜR SACKLÖCHER
MIT STARKEN SPIRALNUTEN
OPTIMIERTE SCHNEIDENGEOMETRIE UND SCHNEIDKANTEN
VS-BESCHICHTUNG
INNENKÜHLUNG MIT STIRNSEITIGEM SCHMIERMITTELAUSTRITT

ANWENDUNGEN

QTAP



WERKSTOFF-GRUPPEN	WERKSTOFFBEZEICHNUNG	
STAHL	11	AUTOMATENSTAHL
	12	BAUSTAHL / EINSATZSTAHL
	13	KOHLENSTOFFSTAHL
	14	STAHL LEGIERT <850 N/mm ²
	15	STAHL LEGIERT / VERGÜTET >850 - <1150 N/mm ²
ROSTFREIER STAHL	21	ROSTFREIER STAHL / GESCHWEFELT
	22	AUSTENITISCH
	23	FERRITISCH, MARTENSITISCH <850 N/mm ²
	24	FERRITISCH, MARTENSITISCH >850 - <1150 N/mm ²
GUSS	31	GRAUGUSS
	32	KUGELGRAPHITGUSS, TEMPERGUSS
NICKEL	51	NICKELLEGIERUNG 1 <850 N/mm ²
	52	NICKELLEGIERUNG 2 >850 - <1150 N/mm ²
KUPFER	61	REINKUPFER (ELEKTROLYTKUPFER)
	62	MESSING, BRONZE (KURZSPANEND)
	63	MESSING (LANGSPANEND)
ALUMINIUM MAGNESIUM	71	AL UNLEGIERT
	72	AL LEGIERT SI < 1.5 %
	73	AL LEGIERT SI > 1.5 % - < 10 %
	74	AL LEGIERT SI > 10 %, MG-LEGIERUNG
KUNSTSTOFF	81	THERMOPLASTE
	82	DUROPLASTE
	83	FASERVERSTÄRKTE KUNSTSTOFFE

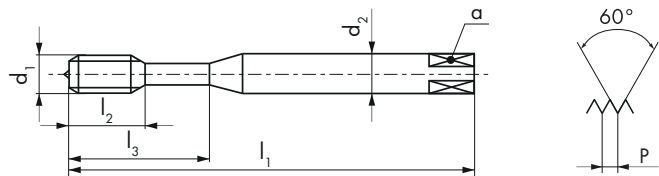
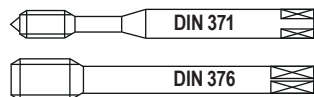


Q20VS		Q23VS		Q60VS		Q63VS	
							
Q320VS-4	Q420VS-4	Q323VS-4	Q423VS-4	Q360VS-3	Q460VS-3	Q363VS-3	Q463VS-3
VS							
Vc (mm/min)							
				20 - 40			
				20 - 40			
				16 - 24			
				16 - 24			
				6 - 12			
				20 - 40			
				6 - 12			
				6 - 12			
				4 - 8			
				20 - 40			
				20 - 40			
				6 - 12			
				4 - 8			
				12 - 16			
				25 - 35			
				20 - 40			
				20 - 40			
				20 - 40			
				20 - 40			
				20 - 40			
				16 - 24			
				8 - 16			

GEWINDEBOHRER – QTAP

		Q320VS-4	Q420VS-4
PM  		 	
Q320VS-4 11 12 13 14 15 21 22 23 24 31 32 51 52 61 62 63 71 72 Q420VS-4 73 74 81 82 83		VS    B 4 x P	
		VS    B 4 x P	

M ISO DIN 13



Q320VS-4

Q420VS-4

Artikel-Nr./Preis €/Stück

PG231

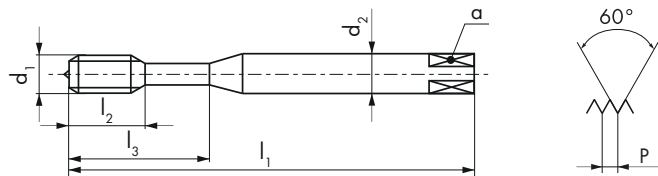
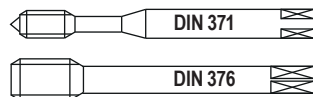
M

										6H	6H
d ₁	Ød ₁ mm	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm				
M3	3.0	0.50	56	12.0	18	3.5	2.7	3	2.50	260799	30,50
M4	4.0	0.70	63	14.0	21	4.5	3.4	3	3.30	260800	30,50
M5	5.0	0.80	70	15.0	25	6.0	4.9	3	4.20	260801	31,10
M6	6.0	1.00	80	17.0	30	6.0	4.9	3	5.00	260802	32,40
M8	8.0	1.25	90	20.0	35	8.0	6.2	3	6.80	260803	37,20
M10	10.0	1.50	100	22.0	39	10.0	8.0	3	8.50	260804	44,50
M12	12.0	1.75	110	24.0		9.0	7.0	3	10.20		260811 51,50
M14	14.0	2.00	110	28.0		11.0	9.0	3	12.00		260812 72,50
M16	16.0	2.00	110	30.0		12.0	9.0	3	14.00		260813 75,50
M20	20.0	2.50	140	36.0		16.0	12.0	4	17.50		260814 118,00
M24	24.0	3.00	160	39.0		18.0	14.5	4	21.00		260815 162,00

GEWINDEBOHRER – QTAP

≤ Ø 16 > Ø 16 PM HSSE CLASSIC SYNCHRO		Q360VS-3	Q460VS-3
Q360VS-3 11 12 13 14 15 21 22 23 24 31 32 51 52 61 62 63 71 72 73 74 81 82 83 Q460VS-3			
		VS R40 < 2.5 x D C 2.5 x P	VS R40 < 2.5 x D C 2.5 x P

M ISO DIN 13

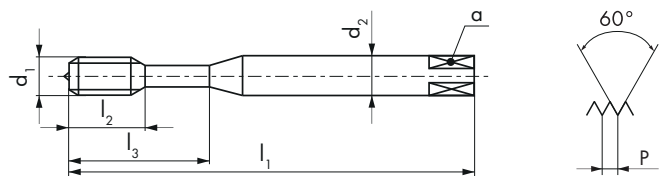
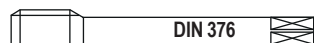


M	d ₁	Ød ₁ mm	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm			6H	6H
M3	3.0	0.50	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.50		260777	33,00
M4	4.0	0.70	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.30		260778	33,00
M5	5.0	0.80	70	9.0	25	6.0	4.9	3	4.20		260779	33,70
M6	6.0	1.00	80	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00		260780	35,00
M8	8.0	1.25	90	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80		260781	40,10
M10	10.0	1.50	100	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50		260782	48,30
M12	12.0	1.75	110	14.0		9.0	7.0	3	10.20		260789	56,50
M14	14.0	2.00	110	14.0		11.0	9.0	3	12.00		260790	79,00
M16	16.0	2.00	110	18.0		12.0	9.0	3	14.00		260791	83,00
M20	20.0	2.50	140	24.0		16.0	12.0	3	17.50		260792	127,00
M24	24.0	3.00	160	27.0		18.0	14.5	4	21.00		260793	174,00

GEWINDEBOHRER – QTAP

		Q323VS-4	Q423VS-4
PM  		 	
Q323VS-4	11 12 13 14 15 21 22 23 24 31 32 51 52 61 62 63 71 72	VS    	
Q423VS-4	73 74 81 82 83	VS    	

M ISO DIN 13



Q323VS-4

Q423VS-4

Artikel-Nr./Preis €/Stück

PG231

6H

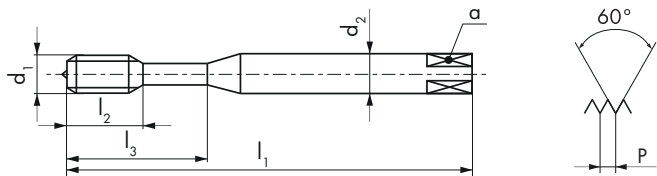
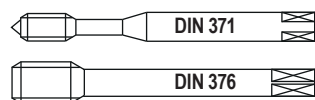
6H

M	d ₁	Ød ₁ mm	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm				
M3	3.0	0.50	56	12.0	18	3.5	2.7	3	2.50	260805	47,40	
M4	4.0	0.70	63	14.0	21	4.5	3.4	3	3.30	260806	47,40	
M5	5.0	0.80	70	15.0	25	6.0	4.9	3	4.20	260807	48,70	
M6	6.0	1.00	80	17.0	30	6.0	4.9	3	5.00	260808	48,70	
M8	8.0	1.25	90	20.0	35	8.0	6.2	3	6.80	260809	56,50	
M10	10.0	1.50	100	22.0	39	10.0	8.0	3	8.50	260810	67,50	
M12	12.0	1.75	110	24.0		9.0	7.0	3	10.20		260816	75,50
M14	14.0	2.00	110	28.0		11.0	9.0	3	12.00		260817	105,00
M16	16.0	2.00	110	30.0		12.0	9.0	3	14.00		260818	110,00
M20	20.0	2.50	140	36.0		16.0	12.0	4	17.50		260819	170,00
M24	24.0	3.00	160	39.0		18.0	14.5	4	21.00		260820	233,00

GEWINDEBOHRER – QTAP

≤ Ø 16 > Ø 16 PM HSSE CLASSIC SYNCHRO		Q363VS-3	Q463VS-3
Q365VS-3 11 12 13 14 15 21 22 23 24 31 32 51 52 61 62 63 71 72 73 74 81 82 83 Q465VS-3			
		VS R40   C 2.5 x P	VS R40   C 2.5 x P

M ISO DIN 13



M	d ₁	Ød ₁ mm	P mm	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm	a mm			6H		6H	
M3	3.0	0.50	56	5.5	18	3.5	2.7	3	2.50		260783	51,00		
M4	4.0	0.70	63	7.5	21	4.5	3.4	3	3.30		260784	51,00		
M5	5.0	0.80	70	9.0	25	6.0	4.9	3	4.20		260785	53,00		
M6	6.0	1.00	80	11.0	30	6.0	4.9	3	5.00		260786	53,00		
M8	8.0	1.25	90	12.5	35	8.0	6.2	3	6.80		260787	61,00		
M10	10.0	1.50	100	14.0	39	10.0	8.0	3	8.50		260788	72,50		
M12	12.0	1.75	110	14.0		9.0	7.0	3	10.20				260794	81,50
M14	14.0	2.00	110	14.0		11.0	9.0	3	12.00				260795	115,00
M16	16.0	2.00	110	18.0		12.0	9.0	3	14.00				260796	121,00
M20	20.0	2.50	140	24.0		16.0	12.0	3	17.50				260797	185,00
M24	24.0	3.00	160	27.0		18.0	14.5	4	21.00				260798	252,00



Präzisionswerkzeuge
Member of HAM-Group

Fritz Hartmann
GmbH & Co. KG
Benzstraße 45
71272 Renningen
Tel.: 07159 9210-0
Fax: 07159 9210-40
www.fritzhartmann.de
verkauf@fritzhartmann.de