Grampelhuber GmbH
Koaserbauerstrasse 18
4810 Gmunden / Austria
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0
Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8
office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

Karnasch® PROFESSIONAL TOOLS

SPIRALBOHRER · GEWINDEBOHRER

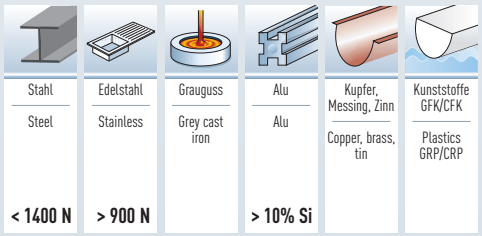
TWIST DRILLS · TAPS

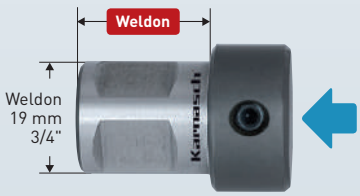
2.7

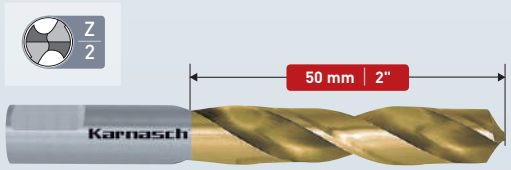
20 1830
Adapter Weldonschaft
Adapter Weldon shank

20 1840
HSS-CO Cobalt + TiN beschichteter Spiralbohrer, Nutzlänge 50 mm
HSS-CO Cobalt + TiN coated twist drill, drill depth 50 mm | 2"

ANWENDUNG · APPLICATION







Adapter · Adapter			Spiralbohrer · Twist drill	Bohrer · Drill		Für Gewinde · For thread Size
• 20 1830 002 € 7,45		2,5 mm		Ø 2,5 mm / Ø 3/32"	• 20 1840 002 € 7,55	M 3
• 20 1830 004 € 7,45		3 mm		Ø 3,4 mm / Ø 9/64"	• 20 1840 004 € 7,55	M 4
				Ø 4,3 mm / Ø 11/64"	• 20 1840 006 € 7,55	M 5
• 20 1830 010 € 7,30		4 mm		Ø 4 mm / Ø 5/32"	• 20 1840 010 € 6,85	–
• 20 1830 020 € 7,30		5 mm		Ø 5 mm / Ø 13/64"	• 20 1840 020 € 7,65	M 6
• 20 1830 030 € 7,30		6 mm		Ø 6 mm / Ø 15/64"	• 20 1840 030 € 8,95	–
				Ø 6,8 mm / Ø 17/64"	• 20 1840 035 € 9,90	M 8
• 20 1830 040 € 7,30		7 mm		Ø 7 mm / Ø 9/32"	• 20 1840 040 € 10,15	–
• 20 1830 050 € 7,30		8 mm		Ø 8 mm / Ø 5/16"	• 20 1840 050 € 11,95	–
				Ø 8,5 mm / Ø 21/64"	• 20 1840 055 € 13,25	M 10
• 20 1830 060 € 7,30		9 mm		Ø 9 mm / Ø 23/64"	• 20 1840 060 € 13,45	–
• 20 1830 070 € 7,30		10 mm		Ø 10 mm / Ø 25/64"	• 20 1840 070 € 14,70	–
				Ø 10,3 mm / Ø 13/32"	• 20 1840 075 € 16,25	M 12
• 20 1830 080 € 7,30		11 mm		Ø 11 mm / Ø 7/16"	• 20 1840 080 € 16,15	–
• 20 1830 090 € 7,30		12 mm		Ø 12 mm / Ø 15/32"	• 20 1840 090 € 17,80	M 14

Gewindebohrer siehe nächste Seite · **Achtung:** Die Zollabmessungen entsprechen nicht exakt den mm Durchmessern.
Taps see next page · **Attention:** The inch sizes do not correspond exactly to the mm diameters.

EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

Cobaltstahl + TiN-Beschichtung für eine nochmalige wesentliche Erhöhung der Standzeit auch bei Trockenbearbeitung (ohne/wenig Kühlung)

Cobalt steel + TiN-coating for a further substantial increase in service life also when machining dry (no/less cooling)

Schnelle, preiswerte und präzise Bohrungen mit Karnasch Hochleistungsspiralbohrer + Spiralbohradapter Weldon

Fast, inexpensive and accurate holes with Karnasch high-performance twist drills + twist drill adaptor Weldon

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

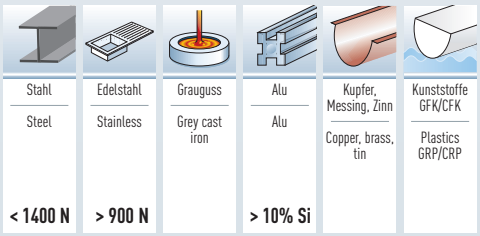
20 1800 Gewindeadapter Weldonschaft
Tapping adapter Weldon shank

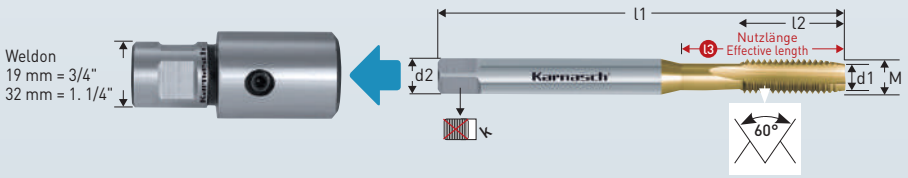
20 1820 DRILL-*LINE* GOLD 50

HSS-Co Cobalt + TIN-beschichtete Gewindebohrer für Durchgangslöcher. M DIN 371/376. Metrisch DIN ISO 13.

HSS-Co Cobalt + TIN coated machine taps for through holes. M DIN 371/376. Metric DIN ISO 13.

ANWENDUNG · APPLICATION





Weldon	Adapter · Adapter	Gewindebohrer · Taps	M	d1 Ø mm Kernloch Core hole	d2 Ø mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	mm	Steigung Pitch mm
19 mm 3/4"	20 1800 002 € 11,20	20 1820 002 € 9,15	M 3 DIN 371	2,5	3,5	56	9	18	2,7	0,5
19 mm 3/4"	20 1800 004 € 11,20	20 1820 004 € 9,45	M 4 DIN 371	3,4	4,5	63	11	21	3,4	0,7
19 mm 3/4"	20 1800 010 € 11,55	20 1820 006 € 10,25	M 5 DIN 371	4,3	6	70	13	25	4,9	0,8
		20 1820 010 € 9,20	M 6 DIN 371	5,0	6	80	15 L3 = 30	30	4,9	1,00
19 mm 3/4"	20 1800 020 € 11,55	20 1820 020 € 13,50	M 8 DIN 371	6,8	8	90	18 L3 = 36	35	6,2	1,25
19 mm 3/4"	20 1800 030 € 11,55	20 1820 030 € 17,15	M 10 DIN 376	8,5	7	100	20	63,5	5,5	1,50
19 mm 3/4"	20 1800 040 € 12,15	20 1820 040 € 20,65	M 12 DIN 376	10,3	9	110	23	73,5	7,0	1,75
19 mm 3/4"	20 1800 050 € 12,15	20 1820 050 € 26,35	M 14 DIN 376	12,0	11	110	25	79	9,0	2,00

Passende Bohrer Ø 2,5–12 mm siehe linke Seite Art. 20 1840. Größere Gewindebohrer siehe nächste Seite.
Suitable drills Ø 2,5–12 mm see previous page Art. 20 1840. Larger taps / drills see next page.

Zum Gewindebohren erzielen Sie hervorragende Standzeiten mit unserer universal Schneidpaste Art. 60 1159 / 60 1157, Seite 1146.
For best lifetime and performance during the tapping process, do we recommend our universal cutting paste Art. 60 1159 / 60 1157, page 1146.

Ihr Gewindebohrer ist abgebrochen und steckt im Bohrloch fest? Verwenden Sie in diesem Falle unsere Gewindebohrer-Ausbohrer. Art. 20 1860 Seite 628
Your tap is broken and is stuck in the drill hole? In that case please use our drills to remove jammed taps. See art. 20 1860 page 628

EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

Cobaltstahl + TiN-Beschichtung für eine nochmalige wesentliche Erhöhung der Standzeit auch bei Trockenbearbeitung (ohne/wenig Kühlung)

Cobalt steel + TiN-coating for a further substantial increase in service life also when machining dry (no/less cooling)

Fortsetzung nächste Seite · Continued next page

20 1800

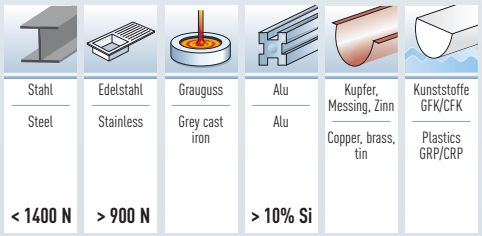
Gewindeadapter Weldonschaft
Tapping adapter Weldon shank

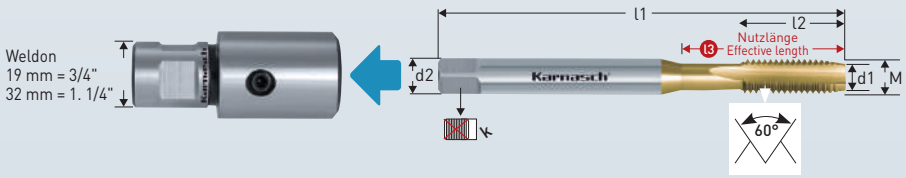
20 1820

HSS-Co Cobalt + TIN-beschichtete Gewindebohrer für Durchgangslöcher. M DIN 371/376. Metrisch DIN ISO 13.

HSS-Co Cobalt + TIN coated machine taps for through holes. M DIN 371/376. Metric DIN ISO 13.

ANWENDUNG · APPLICATION





Weldon	Adapter · Adapter		Gewindebohrer · Taps		M	d1 Ø mm Kernloch Core hole	d2 Ø mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	mm	Steigung Pitch mm
19 mm 3/4"		20 1800 060 € 12,65		20 1820 060 € 35,75	M 16 DIN 376	14,0	12	110	25	79	9,0	2,00
19 mm 3/4"		20 1800 070 € 15,10		20 1820 070 € 45,90	M 18 DIN 376	15,5	14	125	30	90	11,0	2,50
				20 1820 075 * € 43,95	M 18 GB/ T3464	15,5	14	112	37	77	11,2	2,50
				20 1820 078 * € 57,80	M 20 GB/ T3464	17,5	14	112	37	77	11,2	2,50
19 mm 3/4"		20 1800 080 € 15,10		20 1820 080 € 60,40	M 20 DIN 376	17,5	16	140	30	105	12,0	2,50
32 mm 1. 1/4"		20 1800 090 € 16,85		20 1820 090 € 72,70	M 22 DIN 376	19,5	18	140	30	95	14,5	2,50
				20 1820 100 € 90,65	M 24 DIN 376	21,0	18	160	45	115	14,5	3,00
32 mm 1.1/4"		20 1800 110 € 19,00		20 1820 110 € 110,35	M 27 DIN 376	24,0	20	160	36	115	16,0	3,00
				20 1820 115 * € 125,00	M 30 GB/ T3464	26,5	20	138	48	93	16	3,50
32 mm 1.1/4"		20 1800 120 € 19,00		20 1820 120 € 130,55	M 30 DIN 376	26,5	22	180	40	135	18	3,50

Für das passende Kernloch (d1) steht Ihnen unser gesamtes Programm Kernbohrer zur Verfügung wie zum Beispiel: Art. 20 1316 Seite 368, Art. 20 1260U Seite 406, Art. 20 1270U Seite 408

For the matching core hole (d1), please use our range annular cutters for example: Art. 20 1316 page 368, Art. 20 1260U page 406, Art. 20 1270U page 408

Zum Gewindebohren erzielen Sie hervorragende Standzeiten mit unserer universal Schneidpaste Art. 60 1159 / 60 1157, Seite 1146.

For best lifetime and performance during the tapping process, do we recommend our universal cutting paste Art. 60 1159 / 60 1157, page 1146.

* Für Gewindeschneiden M 18 und M 20 mit unserer Kernbohrmaschine KATV 55 / KATSV 55 (Seite 1098/1099) verwenden Sie bitte die kürzeren Gewindebohrer Norm GB/T3464 (Gesamtlänge 112 mm).
Für Gewindeschneiden M 30 mit unserer Kernbohrmaschine KATV 100 / KATSV 100 (Seite 1102/1103) verwenden Sie bitte die kürzeren Gewindebohrer Norm GB/T3464 (Gesamtlänge 138 mm).

For thread cutting M 18 and M 20 with our core drilling machine KATV 55 / KATSV 55 (page 1098/1099) please use the shorter taps norm GB/T3464 (total length 112 mm).
For thread cutting M 30 with our core drilling machine KATV 100 / KATSV 100 (page 1102/1103) please use the shorter taps norm GB/T3464 (total length 138 mm).

EIGENSCHAFTEN · PROPERTIES

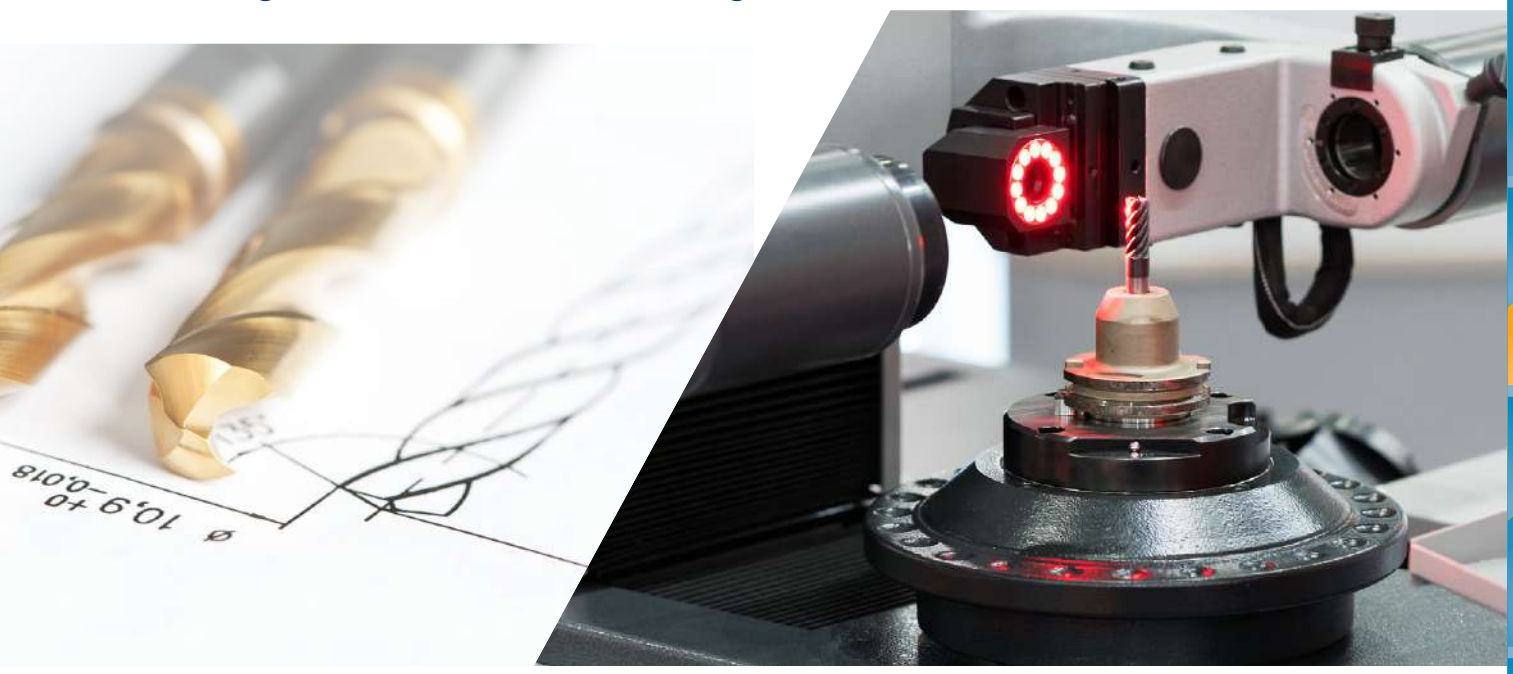
Cobaltstahl + TiN-Beschichtung für eine nochmalige wesentliche Erhöhung der Standzeit auch bei Trockenbearbeitung (ohne/wenig Kühlung)

Cobalt steel + TiN-coating for a further substantial increase in service life also when machining dry (no/less cooling)

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Programmerweiterung im Online Blätterkatalog

New range in the online catalogue



Gewindebohrer und Adapter

Taps and adapter

ONLINE KATALOG

ONLINE CATALOGUE

Wir arbeiten aktuell an einer Programmerweiterung der Gewindebohrer und Adapter. In Kürze werden diese im Online Blätterkatalog verfügbar sein.

We are currently expanding our range of taps and adapters. They will soon be available in our online catalogue.

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

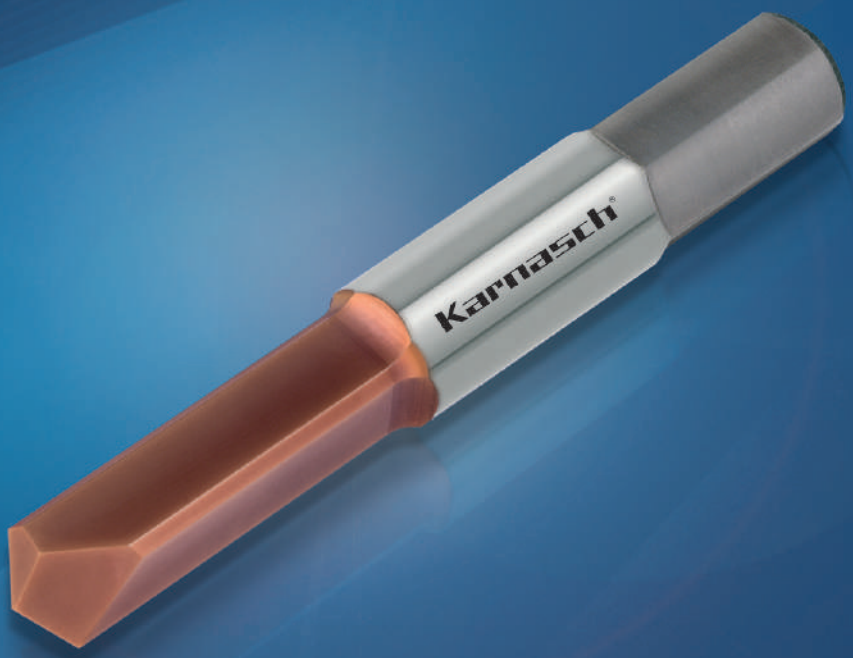
Ihre Notizen & Zeichnungen
Your notices & drafts

Grampelhuber GmbH
Koaserbauerstrasse 18
4810 Gmunden / Austria
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0
Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8
office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

VOLLHARTMETALL GEWINDEBOHRER-AUSBOHRER

SOLID CARBIDE DRILLS TO REMOVE JAMMED TAPS

GERMAN QUALITY PRODUCT

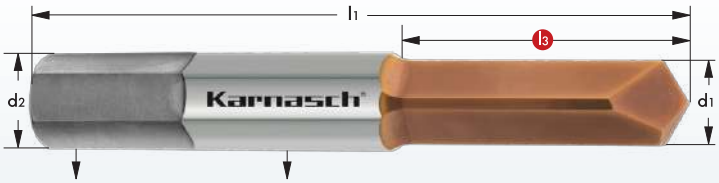


2.8

20 1860

Vollhartmetall Gewindebohrer-Ausbohrer
Solid carbide drills to remove jammed taps

HRC < 65



MICRO GRAIN | KARNASCH NORM | 0° | HART-BESCHICHTUNG HARDCOAT

Durch sechskant **und** zylindrischen Schaft kann das Ausbohren auf NC Maschinen erfolgen sowie auf manuellen Maschinen mit Drei- oder Vierbackenfutter.

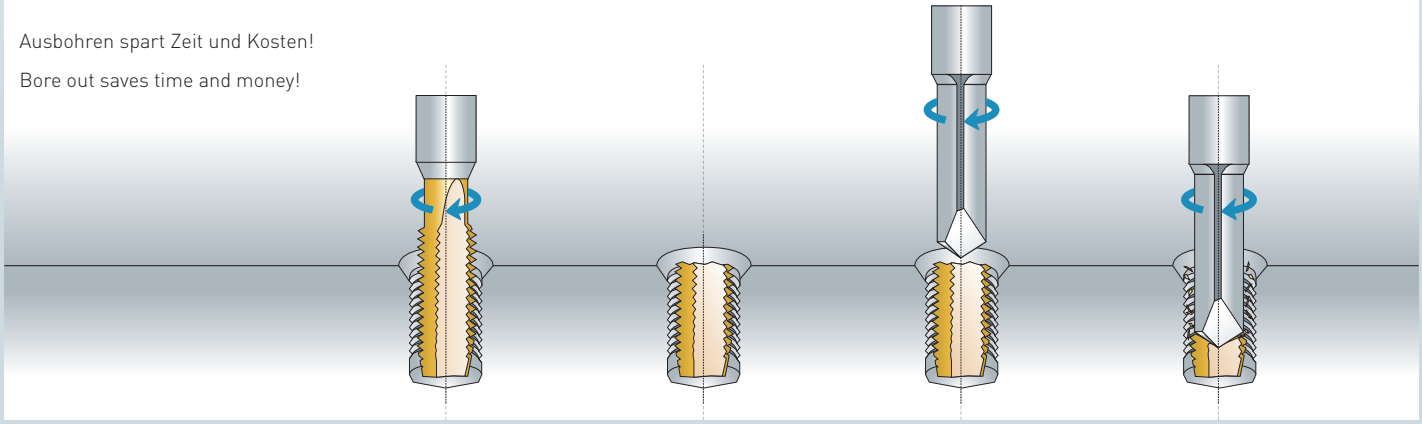
Because of hexagonal **and** cylindrical shank drilling can be performed on NC machines as well as on manual machines with three or four-jaw chucks.

Art.		Für Gewinde For thread	d1 H7	L3	L1	d2 H6	€
20 1860 010	●	M 3	2,50	10	38	3	20,20
20 1860 020	●	M 4	3,30	14	46	4	22,05
20 1860 030	●	M 5	4,20	19	50	5	26,40
20 1860 040	●	M 6	5,00	23	50	6	30,95
20 1860 050	●	M 8	6,80	23	60	8	39,90
20 1860 060	●	M 10	8,50	25	80	10	53,00
20 1860 070	●	M 12	10,20	35	80	12	79,20

GEWINDEBOHRER BRUCH · TAP BREAKAGE

Ausbohren spart Zeit und Kosten!

Bore out saves time and money!



SET

20 1865
€ 284,60

Inhalt · Content

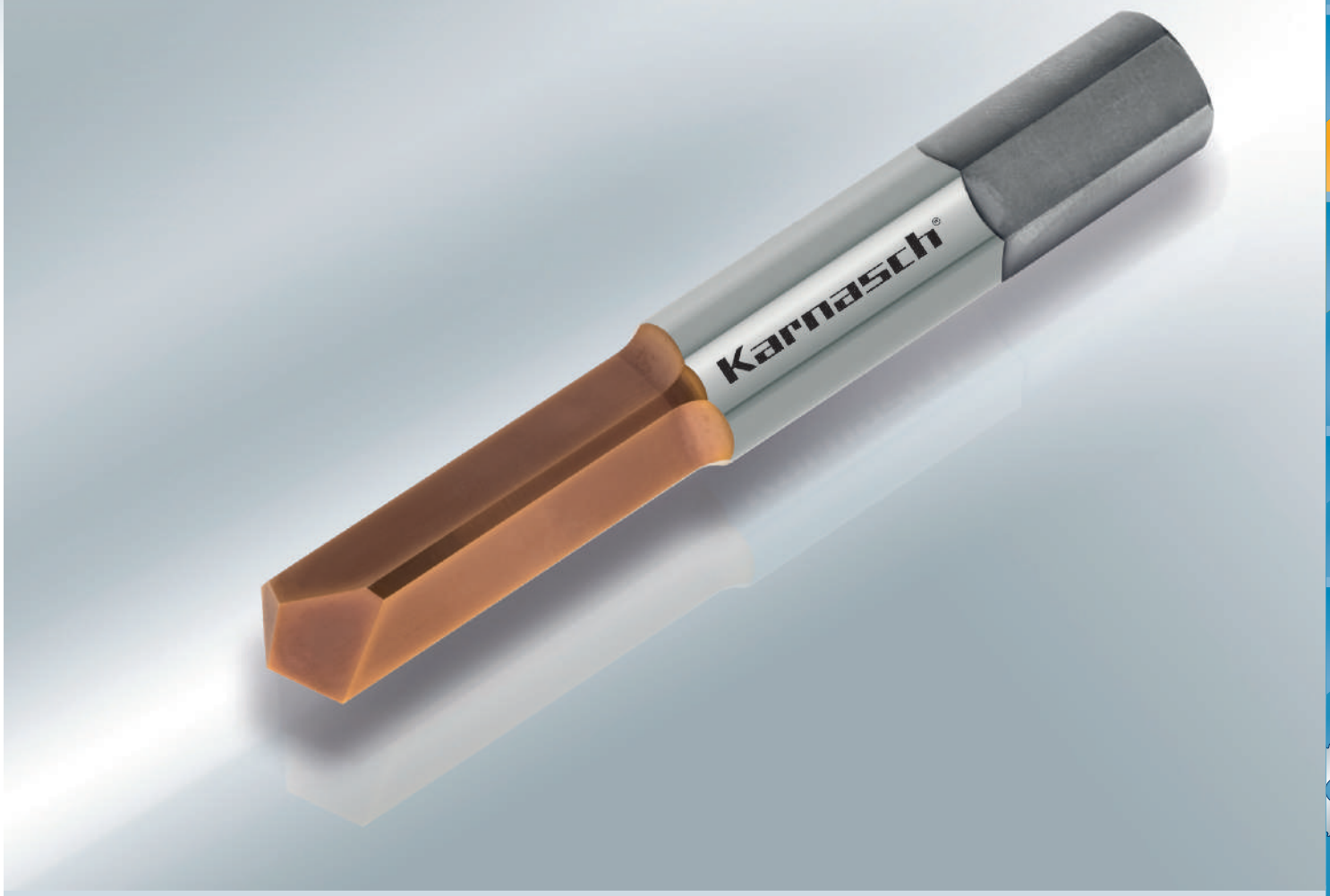
M 3, M 4, M 5, M 6, M 8, M 10, M 12

Schnittdaten Cutting data
Film Movie
629

Grampelhuber GmbH | A-4810 Gmunden/Österreich | T: +43 (0)7612-64902-0 | F: +43 (0)7612-64902-8 | mail: office@grampelhuber.at | www.grampelhuber.at

Vollhartmetall Gewindebohrer-Ausbohrer

Solid carbide drills to remove jammed taps



Schnittwerte für Tisch- und Ständerbohrmaschinen
Schmierung: Trocken oder Nass.
Achtung: bei Bearbeitung mit Schmierung besteht Verklebungsgefahr
Drehzahl: 1000–1500 U/min

Bedienungsanleitung
1. Das Werkstück muss sehr stabil eingespannt werden
2. Den überstehenden Teil des Gewindebohrers mit dem Werkstück plan machen
3. Zentrieren des Gewindeausbruchbohrers durch mehrmaliges „Antippen". Beim Zentrieren auf einer CNC Maschine, einen geringen Vorschub wählen
4. Der Ausbohrvorgang kann auf einer NC-Maschine mit Schmierung (Achtung: verklebungsbefahr), sowie von Hand auf einer Tisch- oder Ständerbohrmaschine durchgeführt werden. Mehrmaliges entfernen der Späne ist bei allen Maschinen zwingend notwendig.
5. Verbleibende Späne nach dem Ausbohrvorgang mit Druckluft entfernen.
6. Mit einem neuen Gewindebohrer das Gewinde erneut schneiden.
7. Nach der Gewindefertigstellung mit einem Gewindelehrdorn die Maßhaltigkeit prüfen.

Mit einem Gewindeausbruchbohrer können ca. 1–5 Gewinde ausgebohrt werden.
Ein Nachschleifen von Gewindeausbruchbohrern ist nicht rentabel.
Durch den Sechskantschaft kann der Gewindeausbruchbohrer auch in normale Drei- oder Vierbackenfutter eingespannt werden.
Bei richtigem Einsatz wird bei allen Materialien, auch Cu und Al sowie gehärteten Materialien das Kernloch nicht beschädigt.

Cutting data for bench drilling and column drilling machine
Lubrication: Dry or wet (risk of stick together with lubrication)
Speed: 1000–1500 r/min

Operation instruction
1. The workpiece has to be clamped very solid and safe.
2. The overlapping part on the tap has to be made plane with the workpiece.
3. Centering of the drill by multiple tip-centering. In case of tip-centering with NC machine please choose a lower cutting speed.
4. The remove of tap can be made with an NC machine with lubrication (Attention: risk of stick together) also by hand with a bench drilling or column
5. Remove of remaining chippings with compressed air or with a scriber.
6. New thread cutting with a new tap.
7. After finishing the new thread please test the size accuracy.

1–5 taps can be remove with one drill to remove jammed taps.
Regrinding of drills to remove jammed taps is not economical.
Due to the hexagon this drill can also be clamped in normal three-or-four-jaw chucks.
In case of correct use the core hole will not be damaged in all meterials, also in Cu or Al and hardened materials.

Ihr Spezialist für Zerspanungswerkzeuge:

Karnasch
PROFESSIONAL TOOLS
GERMANY

Grampelhuber
Gesellschaft m.b.H.

ÖSTERREICH:

Grampelhuber GmbH
Koaserbauerstrasse 18
4810 Gmunden / Austria
Telefon: +43 (0)7612 - 64902-0
Telefax: +43 (0)7612 - 64902-8
office@grampelhuber.at
www.grampelhuber.at

HAUPTKATALOG · MAIN CATALOGUE

KARNASCH WORLDWIDE

EUROPE AUSTRIA · BELGIUM · BOSNIA HERZEGOVINA · BRITISH VIRGIN ISLANDS · BULGARIA · CROATIA
CYPRUS · CZECH REPUBLIC · DENMARK · ESTONIA · FAROE ISLANDS · FINLAND · FRANCE · GEORGIA
GERMANY · GREECE · HUNGARY · ICELAND · IRELAND · ITALY · KOSOVO · LATVIA · LITHUANIA · LUXEMBOURG · MALTA · MOLDOVA
MONACO · MONTENEGRO · NETHERLANDS · NORWAY · POLAND · PORTUGAL · REPUBLIC OF MOLDOVA · REPUBLIC OF MACEDONIA · ROMANIA
RUSSIA · SAN MARINO · SLOVAKIA · SLOVENIA · SPAIN · SWEDEN · SWITZERLAND · TURKEY · UKRAINE · UNITED KINGDOM · WHITE RUSSIA/BELARUS
AFRICA ANGOLA · EGYPT · EQUATORIAL GUINEA · LYBIA · MOROCCO · NIGERIA · REPUBLIC OF MAURITIUS · SAUDI ARABIA · SOUTH AFRICA
UAE/UNITED ARAB EMIRATES · ASIA ARMENIA · AZERBAIJAN · CHINA · DEMOCRATIC PEOPLE'S REPUBLIC OF KOREA · GEORGIA · HONG KONG · INDIA
INDONESIA · IRAN · ISRAEL · JAPAN · JORDAN · KAZAKHSTAN · KUWAIT · LEBANON · MALAYSIA · PHILIPPINES · QATAR · UAE/UNITED ARAB EMIRATES
SINGAPORE · SYRIA · TAIWAN · THAILAND · TUNESIEN REPUBLIC · VIETNAM · YEMEN · SOUTH AMERICA ARGENTINIA · BRAZIL · CHILE · COLOMBIA
EQUADOR · PERU · REPUBLIC OF VENEZUELA · AMERICA AMERICAN SAMOA · CANADA · USA · MIDDLE AMERICA COSTA RICA · EL SALVADOR · MEXICO
AUSTRALIA · OCEANIA CALEDONIA · NEW ZEALAND