CURCHOD
HIGH PRECISION TOOLS

GEWINDEBOHREN 2023

30%
AKTION
BIS 30.06.2023

HOCHLEISTUNG

ALUMINIUM

MULTI-ANWENDUNGEN

www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

/// INHALTSVERZEICHNIS

CURCHOD
HIGH PRECISION TOOLS

Artikel	Produktbild	Ø (D1)	Stahl	Hart	Inox	Guss	Titan	Aluminium	Kupfer	Kunststoff	Seite
UNIVERSAL - METRISCH (M)											
MC-154 | MC-354 Universal M (vap.)		M1 - M36	●					●			04
MC-209 | MC-409 Universal M (vap.)		M1 - M36	●					●			05
MC-171 | MC-371 Universal „Grünring“ / TiN		M3 - M20	●		●	●		●	●	●	06
MC-221 | MC-421 Universal „Grünring“ / TiN		M3 - M20	●		●	●		●	●	●	06
MC-172NX | MC-372NX High Performance		M3 - M16	●		●	●		●	●	●	07
MC-222NX | MC-422NX High Performance		M3 - M16	●		●	●		●	●	●	07
MC-172NXIK | MC-372NXIK High Performance		M3 - M16	●		●	●		●	●	●	08
MC-222NXIK | MC-422NXIK High Performance		M3 - M16	●		●	●		●	●	●	08
ALUMINIUM											
MC-150NX | MC-350NX unbeschichtet		M3 - M20	●					●	●	●	09
MC-205NX | MC-405NX unbeschichtet		M3 - M20	●					●	●	●	09
MC-157 | MC-357 „Gelbring“ / AluSpeed		M3 - M20						●	●	●	10
MC-267 | MC-467 „Gelbring“ / AluSpeed		M3 - M20						●	●	●	10
ROSTFREI / INOX											
MC-187 | MC-387 „Blauring“ / Hardlube		M3 - M12	●		●			●	●	●	11
MC-232 | MC-432 „Blauring“ / Hardlube		M3 - M12	●		●			●	●	●	11
STAHL											
MC-158 | MC-358 „Rotring“ / TiCN		M3 - M20	●			●		●	●	●	12
MC-268 | MC-468 „Rotring“ / TiCN		M3 - M20	●			●		●	●	●	12
UNIVERSAL - METRISCH FEIN (MF)											
MC-554 Universal MF / vap.		MF4-M30	●					●	●	●	13
MC-555 Universal MF / vap.		MF4-M30	●					●	●	●	14

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

INHALTSVERZEICHNIS

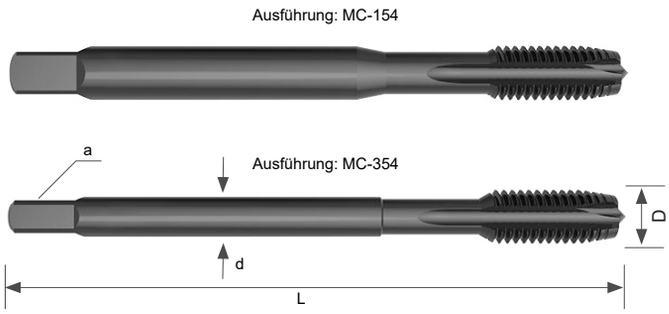
Artikel	Produktbild	Ø (D1)	Stahl	Hart	Inox	Guss	Titan	Aluminium	Kupfer	Kunststoff	Seite
GAS / UNC / UNF											
MC-610 Gas-Gewinde / TiN			●			●		●	●	●	15
MC-620 Gas-Gewinde / TiN			●			●		●	●	●	15
MC-630 UNC-Gewinde / TiN			●			●		●	●	●	16
MC-640 UNC-Gewinde / TiN			●			●		●	●	●	16
MC-650 UNF-Gewinde / TiN			●			●		●	●	●	17
MC-660 UNF-Gewinde / TiN			●			●		●	●	●	17
GEWINDEFORMER											
MC-296 TiN		M3 - M12	●							●	18
MC-298NX Highperformance / TiCN		M1 - M20	●		●	●		●	●	●	18
134194 „Problemlöser“ / TiCN		M3 - M12	●		●	●		●	●	●	19
HANDGEWINDEBOHRER											
MC-029 SET - 3-teilig		M3 - M20			●	●					19
SCHNEIDEISEN / FILIEREN											
MC-955 metrisch / unbeschichtet		M2 - M30	●			●		●	●	●	20
MC-956 metrisch fein / unbeschichtet		MF4-M20	●			●		●	●	●	21
MC-957 GAS-Gewinde / unbeschichtet			●			●		●	●	●	21
MC-958 UNC-Gewinde / unbeschichtet			●			●		●	●	●	22
MC-958 UNF-Gewinde / unbeschichtet			●			●		●	●	●	22
SCHNITTMETER / LEGENDE											23-25

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-154 | MC-354

Maschinengewindebohrer, Durchgangsloch
Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch, DIN 371, dampfoxidiert

Geeignet für:
Baustähle, Gussstähle, Automatenstähle, Zinklegierungen, Aluminiumlegierungen Si<10%, möglicher Einsatz in Aluminiumlegierungen Si>10%



M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | OX | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5-6 | ≥1.5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-154.0100	M1	0.25	40	2.5	2.1	371	0.75	43.00
MC-154.0120	M1.2	0.25	40	2.5	2.1	371	0.95	43.00
MC-154.0140	M1.4	0.3	40	2.5	2.1	371	1.1	43.00
MC-154.0160	M1.6	0.35	40	2.5	2.1	371	1.25	43.00
MC-154.0180	M1.8	0.35	40	2.5	2.1	371	1.45	43.00
MC-154.0200	M2	0.4	45	2.8	2.1	371	1.6	13.40
MC-154.0250	M2.5	0.45	50	3.5	2.7	371	2.5	12.90
MC-154.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	10.70
MC-154.0350	M3.5	0.6	56	4	3	371	2.9	11.60
MC-154.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	10.90
MC-154.0450	M4.5	0.75	70	6	4.9	371	3.7	11.60
MC-154.0500	MS	0.8	70	6	4.9	371	4.2	11.60
MC-154.0600	M6	1	80	6	4.9	371	5	11.60
MC-154.0700	M7	1	80	7	5.5	371	6	14.40
MC-154.0800	M8	1.25	90	8	6.2	371	6.8	13.20
MC-154.1000	M10	1.5	100	10	8	371	8.5	15.80
MC-354.1200	M12	1.75	110	9	7	376	10.2	20.20
MC-354.1400	M14	2	110	11	9	376	12	25.10
MC-354.1600	M16	2	110	12	9	376	14	28.60
MC-354.1800	M18	2.5	125	14	11	376	15.5	39.90
MC-354.2000	M20	2.5	140	16	12	376	17.5	42.60
MC-354.2200	M22	2.5	140	18	15.5	376	19.5	59.10
MC-354.2400	M24	3	160	18	14.5	376	21	55.90
MC-354.2700	M27	3	160	20	16	376	24	74.70
MC-354.3000	M30	3.5	180	22	18	376	26.5	90.30
MC-354.3300	M33	3.5	180	25	20	376	19.5	107.00
MC-354.3600	M36	4	200	28	22	376	32	132.80

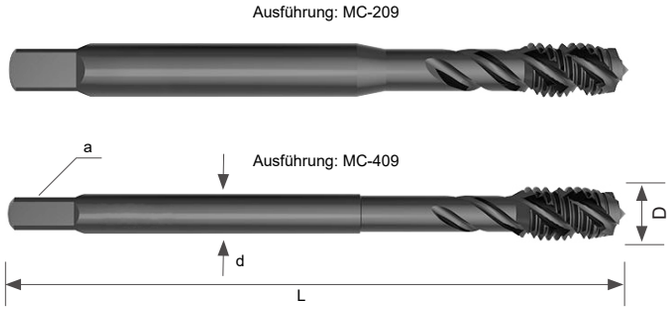
	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●													●	●		

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-209 | MC-409

Maschinengewindebohrer, Sackloch
Maschinengewindebohrer mit Spialnuten, metrisch, DIN 376, dampfoxidiert

Geeignet für:
Baustähle, Gussstähle, Automatenstähle, Zinklegierungen, Aluminiumlegierungen Si<10%, möglicher Einsatz in Aluminiumlegierungen Si>10%



M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | OX | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2-3° | 40° | ≈2d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-209.0200	M2	0.4	45	2.8	2.1	371	1.6	**14.30**
MC-209.0250	M2.5	0.45	50	3.5	2.7	371	2.5	**13.40**
MC-209.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	**11.70**
MC-209.0350	M3.5	0.6	56	4.0	3.0	371	2.9	**12.80**
MC-209.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	**11.70**
MC-209.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	**11.90**
MC-209.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	**12.40**
MC-209.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	**14.40**
MC-209.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	**17.10**

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-409.0300	M3	0.5	56	2.2	0.0	376	2.5	**13.20**
MC-409.0400	M4	0.7	63	2.8	2.1	376	3.3	**13.40**
MC-409.0500	M5	0.8	70	3.5	2.7	376	4.2	**13.60**
MC-409.0600	M6	1	80	4.5	3.4	376	5.0	**13.60**
MC-409.0800	M8	1.25	90	6.0	4.9	376	6.8	**15.30**
MC-409.1000	M10	1.5	100	7.0	5.5	376	8.5	**19.00**
MC-409.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	**22.20**
MC-409.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	**27.50**
MC-409.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	**30.50**
MC-409.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	**44.00**
MC-409.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	**45.20**
MC-409.2200	M22	2.5	140	18.0	15.5	376	19.5	**60.60**
MC-409.2400	M24	3	160	18.0	14.5	376	21.0	**57.90**
MC-409.2700	M27	3	160	20.0	16.0	376	24.0	**77.70**
MC-409.3000	M30	3.5	180	22.0	18.0	376	26.5	**97.70**
MC-409.3300	M33	3.5	180	25.0	20.0	376	19.5	**147.30**
MC-409.3600	M36	4	200	28.0	22.0	376	32.0	**147.30**

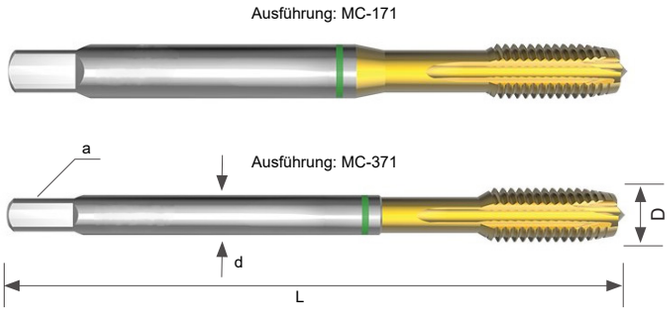
	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●													●	●		

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-171 | MC-371

Maschinengewindebohrer, Durchgangsloch
Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch, DIN 371, TiN-beschichtet

Geeignet für:
universell einsetzbar



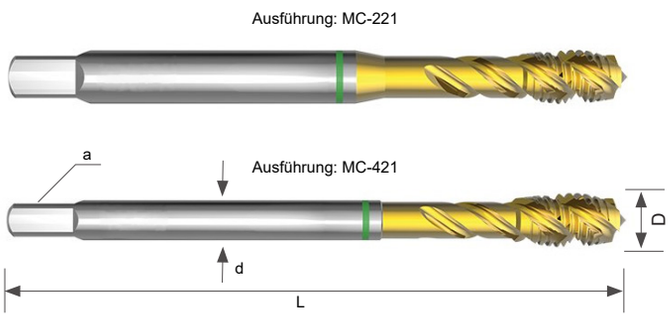
M | 60° | DIN 13 | typ UNI | HSSE V3 | TiN | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5-6

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-171.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	20.00
MC-171.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	20.20
MC-171.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	20.80
MC-171.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	21.00
MC-171.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	24.30
MC-171.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	28.50
MC-371.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	36.20
MC-371.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	47.20
MC-371.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	52.00
MC-371.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	74.40
MC-371.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	76.80

MC-221 | MC-421

Maschinengewindebohrer, Sackloch
Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten, metrisch, DIN 371, TiN-beschichtet

Geeignet für:
universell einsetzbar



M | 60° | DIN 13 | typ UNI | HSSE V3 | TiN | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5-6

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-221.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	21.60
MC-221.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	21.60
MC-221.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	22.00
MC-221.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	23.10
MC-221.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	26.70
MC-221.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	31.50
MC-421.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	41.10
MC-421.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	51.40
MC-421.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	56.40
MC-421.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	81.30
MC-421.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	83.80

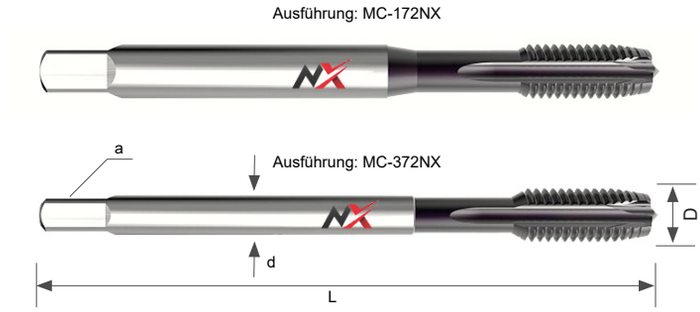
	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●	●				●	●	●	●	●				●	●	●	

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-172NX | MC-372NX

HPC-Maschinengewindebohrer, Durchgangsloch
Hochleistungs-Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch, DIN 371, Balinit Hardlube-beschichtet

Geeignet für:
universell einsetzbar



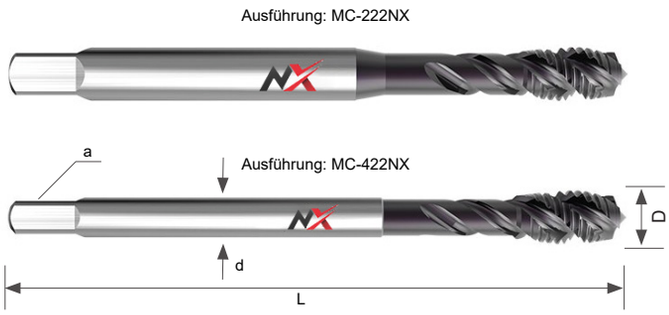
M | 60° P | DIN 13 | typ UNI | HSSE PM | HL | DIN 371 | ISO 2 6HX | B 3,5-6 | 1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-172NX.0200	M2	0.4	45	2.8	2.1	371	1.6	**45.00**
MC-172NX.0250	M2.5	0.45	50	3.5	2.7	371	2.5	**45.00**
MC-172NX.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	**42.50**
MC-172NX.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	**43.60**
MC-172NX.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	**45.00**
MC-172NX.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	**45.80**
MC-172NX.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	**68.30**
MC-172NX.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	**87.10**
MC-372NX.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	**102.40**
MC-372NX.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	**154.40**
MC-372NX.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	**287.20**

MC-222NX | MC-422NX

HPC-Maschinengewindebohrer, Sackloch
Hochleistungs-Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten, metrisch, DIN 371, Balinit Hardlube-beschichtet

Geeignet für:
universell einsetzbar



M | 60° P | DIN 13 | typ UNI | HSSE PM | HL | DIN 371 | ISO 2 6HX | C 2-3 | 50° | 1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-222NX.0200	M2	0.4	45	2.8	2.1	371	1.6	**50.50**
MC-222NX.0250	M2.5	0.45	50	3.5	2.7	371	2.5	**49.40**
MC-222NX.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	**46.70**
MC-222NX.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	**48.00**
MC-222NX.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	**49.40**
MC-222NX.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	**50.30**
MC-222NX.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	**61.60**
MC-222NX.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	**74.70**
MC-422NX.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	**116.60**
MC-422NX.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	**170.70**
MC-422NX.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	**287.90**

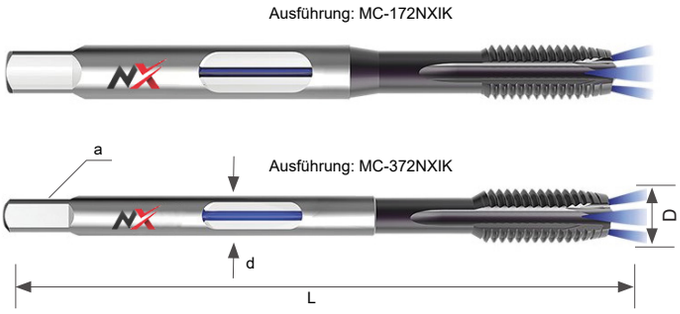
	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet																		
○ Gut geeignet	●	●	●				●	●	●	●	●				●	●	●	●

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-172NXIK | MC-372NXIK

HPC-Maschinengewindebohrer, Durchgangsloch
Hochleistungs-Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze mit Radial-Kühlung, metrisch, DIN 371,
Balinit Hardlube-beschichtet

Geeignet für:
universell einsetzbar



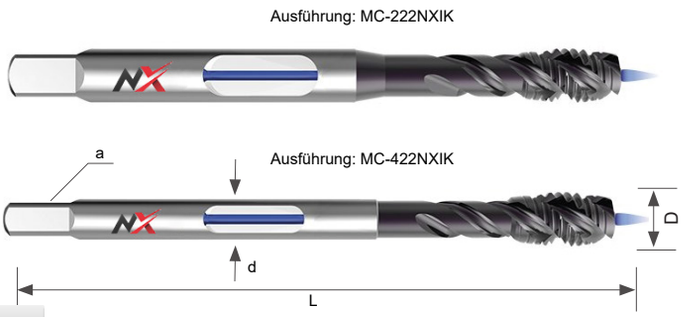
M | 60° P | DIN 13 | typ UNI | HSSE PM | HL | DIN 371 | ISO 2 6HX | B 3,5-6 | ≤1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-172NIKX.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	142.00
MC-172NXIK.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	147.80
MC-172NXIK.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	159.60
MC-372NXIK.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	189.20
MC-372NXIK.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	255.70
MC-372NXIK.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	381.70

MC-222NXIK | MC-422NXIK

HPC-Maschinengewindebohrer, Sackloch
Hochleistungs-Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten und axialer Kühlung, metrisch, DIN 371,
Balinit Hardlube-beschichtet

Geeignet für:
universell einsetzbar



M | 60° P | DIN 13 | typ UNI | HSSE PM | HL | DIN 371 | ISO 2 6HX | C 2-3 | 50° | ≤2,5d | IKZ

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-222NXIK.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	99.50
MC-222NXIK.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	114.00
MC-222NXIK.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	134.60
MC-422NXIK.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	175.00
MC-422NXIK.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	246.80
MC-422NXIK.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	372.40

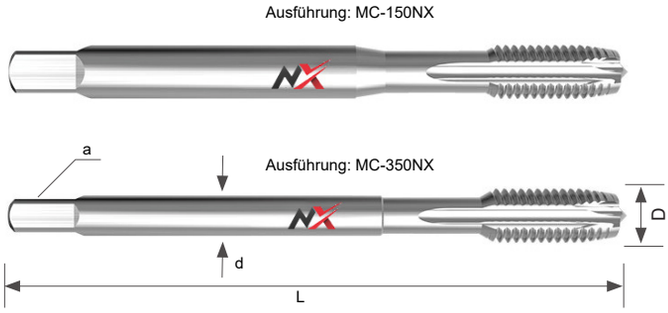
	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet																		
○ Gut geeignet	●	●	●				●	●	●	●	●				●	●	●	●

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-150NX | MC-350NX

Präzisions-Maschinengewindebohrer, Durchgang
Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch, DIN 371, unbeschichtet

Geeignet für:
Baustähle, Glattgussstähle, Automatenstähle, kurzspanende Kupferlegierungen, Sphäro- und Temperguss, Aluminiumlegierungen Si<10 %



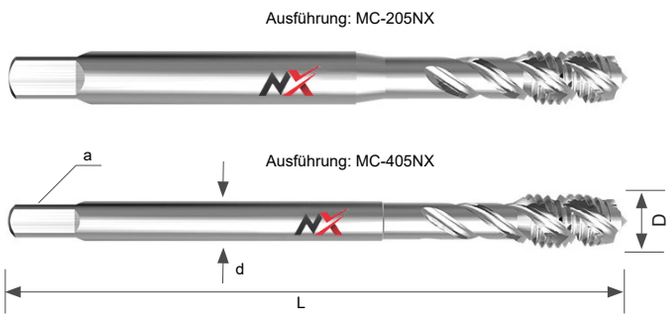
M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE V3 | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5-6 | ≤1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-150NX.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	23.20
MC-150NX.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	23.30
MC-150NX.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	25.70
MC-150NX.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	25.70
MC-150NX.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	34.10
MC-150NX.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	40.50
MC-350NX.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	51.40
MC-350NX.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	64.00
MC-350NX.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	72.90
MC-350NX.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	102.30
MC-350NX.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	108.60

MC-205NX | MC-405NX

Präzisions-Maschinengewindebohrer, Sackloch
Maschinengewindebohrer mit 40° Spiralnuten, metrisch, DIN 371, unbeschichtet

Geeignet für:
Baustähle, Glattgussstähle, Automatenstähle, kurzspanende Kupferlegierungen, Sphäro- und Temperguss, Aluminiumlegierungen Si<10 %



M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE V3 | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2-3 | 40° | ≤2d

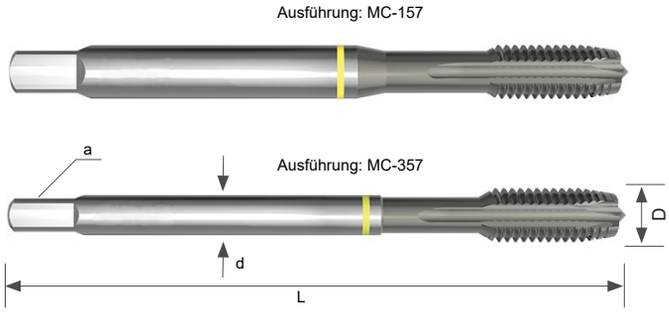
Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-205NX.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	25.40
MC-205NX.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	25.40
MC-205NX.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	27.30
MC-205NX.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	27.30
MC-205NX.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	37.30
MC-205NX.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	43.60
MC-405NX.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	55.50
MC-405NX.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	70.80
MC-405NX.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	78.10
MC-405NX.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	112.80
MC-405NX.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	116.00

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet																		
○ Gut geeignet	●	●													●	●	●	●

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-157 | MC-357

Alu-Maschinengewindebohrer, Durchgang
Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch, DIN 371,
AluSpeed-beschichtet
Geeignet für:
Aluminiumlegierungen mit Si>10%

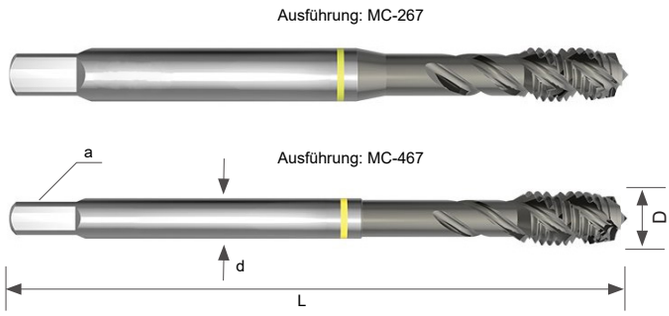


M | 60° P | DIN 13 | typ AL | HSSE V3 | ALS | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5-6 | ≤1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-157.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	24.80
MC-157.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	25.00
MC-157.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	25.90
MC-157.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	25.90
MC-157.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	30.30
MC-157.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	35.40
MC-357.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	44.90
MC-357.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	58.50
MC-357.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	64.80
MC-357.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	92.50
MC-357.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	95.70

MC-267 | MC-467

Alu-Maschinengewindebohrer, Sackloch
Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten, metrisch, DIN 371, AluSpeed-beschichtet
Geeignet für:
Aluminiumlegierungen mit Si>10%



M | 60° P | DIN 13 | typ AL | HSSE V3 | ALS | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2-3 | 40° | ≤2d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-267.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	26.60
MC-267.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	26.60
MC-267.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	27.40
MC-267.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	28.60
MC-267.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	33.10
MC-267.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	38.90
MC-467.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	51.20
MC-467.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	63.70
MC-467.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	70.20
MC-467.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	100.80
MC-467.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	104.30

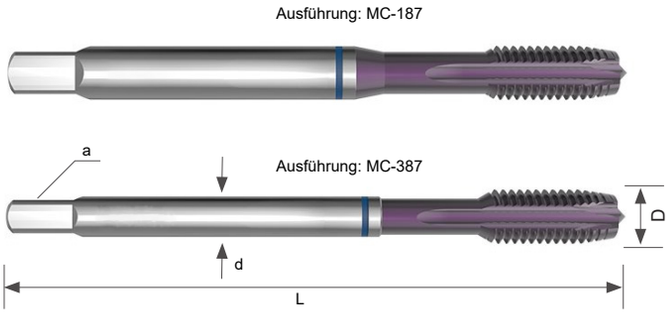
	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet															●	●		

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-187 | MC-387

Maschinengewindebohrer, Durchgang

Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch, DIN 371,
Balinit Hardlube-beschichtet
Geeignet für:
Einsatz- und Nitrierstähle, Edelstähle bis 1000 N/mm2 Festigkeit, unlegiertes Kupfer und langspanende Kupferlegierungen, möglicher Einsatz in Werkzeugstählen



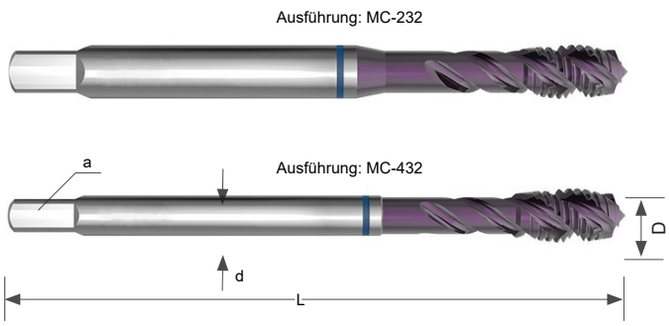
M | 60° P | DIN 13 | typ VA | HSSE PM | HL | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5-6 | ≥1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-187.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	**28.60**
MC-187.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	**29.30**
MC-187.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	**30.80**
MC-187.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	**30.80**
MC-187.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	**35.60**
MC-187.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	**42.70**
MC-387.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	**54.30**
MC-387.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	**68.40**
MC-387.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	**71.50**
MC-387.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	**107.40**
MC-387.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	**110.80**

MC-232 | MC-432

Maschinengewindebohrer, Sackloch

Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten, metrisch, DIN 371, Balinit Hardlube-beschichtet
Geeignet für:
Einsatz- und Nitrierstähle, Edelstähle bis 1000 N/mm2 Festigkeit, unlegiertes Kupfer und langspanende Kupferlegierungen, möglicher Einsatz in Werkzeugstählen



M | 60° P | DIN 13 | typ VA | HSSE PM | HL | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2-3 | 40° | 2d

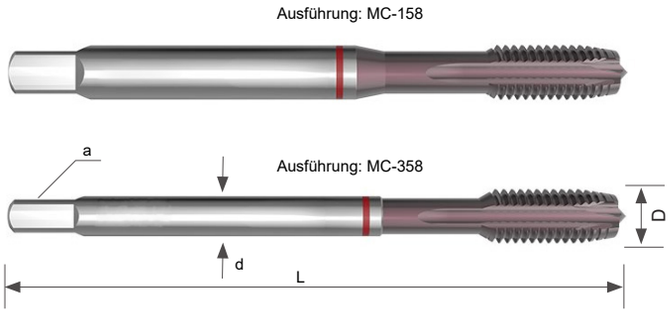
Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-232.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	**32.70**
MC-232.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	**32.70**
MC-232.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	**33.60**
MC-232.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	**35.00**
MC-232.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	**40.70**
MC-232.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	**48.00**
MC-432.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	**62.00**
MC-432.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	**77.00**
MC-432.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	**84.60**
MC-432.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	**122.40**
MC-432.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	**126.60**

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●					●	●	●	●	●						●	

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-158 | MC-358

Maschinengewindebohrer, Durchgang
Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch, DIN 371, TiCN-beschichtet
Geeignet für:
Einsatz- und Nitrierstähle, Vergütungsstähle, Werkzeugstähle, Sphäro- und Temperguss

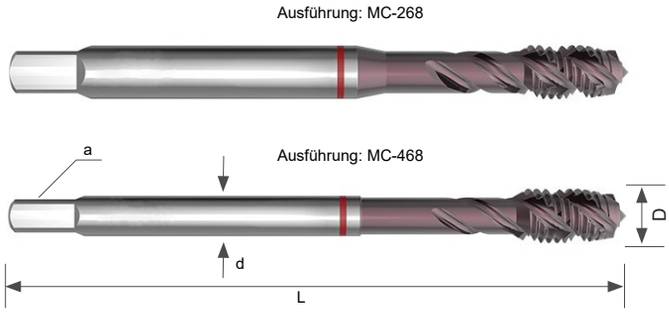


M | 60° P | DIN 13 | typ H | HSSE V3 | TiCN | DIN 371 | ISO 2 6H | B 3,5-6

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-158.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	21.70
MC-158.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	21.90
MC-158.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	22.90
MC-158.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	22.90
MC-158.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	26.60
MC-158.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	31.00
MC-358.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	39.60
MC-358.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	51.50
MC-358.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	56.90
MC-358.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	81.30
MC-358.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	84.00

MC-268 | MC-468

Maschinengewindebohrer, Sackloch
Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten, metrisch, DIN 371, TiCN-beschichtet
Geeignet für:
Einsatz- und Nitrierstähle, Vergütungsstähle, Werkzeugstähle, Sphäro- und Temperguss



M | 60° P | DIN 13 | typ H | HSSE V3 | TiCN | DIN 371 | ISO 2 6H | C 2-3 | 40° | <2d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-268.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.5	23.70
MC-268.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.3	23.70
MC-268.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.2	24.10
MC-268.0600	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.0	25.20
MC-268.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	6.8	29.20
MC-268.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	8.5	34.30
MC-468.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	10.2	45.00
MC-468.1400	M14	2	110	11.0	9.0	376	12.0	56.10
MC-468.1600	M16	2	110	12.0	9.0	376	14.0	61.60
MC-468.1800	M18	2.5	125	14.0	11.0	376	15.5	88.70
MC-468.2000	M20	2.5	140	16.0	12.0	376	17.5	91.60
MC-468.2200	M22	2.5	140	18.0	14.5	376	19.5	122.80
MC-468.2400	M24	3	160	18.0	14.5	376	21.0	116.90
MC-468.3000	M30	3.5	180	22.0	18.0	376	26.5	197.50

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●	●							●	●				●	●		

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-554

Maschinengewindebohrer, Durchgang

Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, metrisch fein, DIN 376, DIN 374, dampfeloxiert
Geeignet für:
Baustähle, Stähle blank, Automatenstähle, Zinklegierungen, Aluminiumlegierungen Si<10%, Einsatz in Aluminium möglich Legierungen Si > 10 %

MF | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | OX | DIN 376 | DIN 374 | ISO 2 6H | B 3,5-6

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-554.0405	MF 4	0.5	63	2.8	2.1	374	3.5	19.10
MC-554.0505	MF 5	0.5	70	3.5	2.7	374	4.5	20.40
MC-554.0605	MF 6	0.5	80	4.5	3.4	375	5.5	20.60
MC-554.0607	MF 6	0.75	80	4.5	3.4	374	5.2	20.40
MC-554.0707	MF 7	0.75	80	5.5	4.3	374	6.2	22.20
MC-554.0807	MF 8	0.75	80	6.0	4.9	374	7.2	22.60
MC-554.0810	MF 8	1	90	6.0	4.9	374	7.0	20.60
MC-554.0910	MF 9	1	90	7.0	5.5	374	8.0	21.50
MC-554.1007	MF 10	0.75	90	7.0	5.5	374	9.2	29.50
MC-554.1010	MF 10	1	90	7.0	5.5	374	9.0	21.50
MC-554.1012	MF 10	1.25	100	7.0	5.5	374	8.8	26.70
MC-554.1210	MF 12	1	100	9.0	7.0	374	11.0	24.80
MC-554.1212	MF 12	1.25	100	9.0	7.0	374	10.8	27.90
MC-554.1215	MF 12	1.5	100	9.0	7.0	374	10.5	23.40
MC-554.1410	MF 14	1	100	11.0	9.0	374	13.0	32.90
MC-554.1412	MF 14	1.25	100	11.0	9.0	374	12.8	31.50
MC-554.1415	MF 14	1.5	100	11.0	9.0	374	12.5	31.10
MC-554.1510	MF 15	1	100	12.0	9.0	374	14.0	39.20
MC-554.1515	MF 15	1.5	100	12.0	9.0	374	13.5	50.70
MC-554.1610	MF 16	1	100	12.0	9.0	374	15.0	37.20
MC-554.1615	MF 16	1.5	100	12.0	9.0	374	15.0	35.50
MC-554.1810	MF 18	1	110	14.0	11.0	374	17.0	47.90
MC-554.1815	MF 18	1.5	110	14.0	11.0	374	16.5	43.90
MC-554.1820	MF 18	2	125	14.0	11.0	374	16.0	49.10
MC-554.2010	MF 20	1	125	16.0	12.0	374	19.0	51.60
MC-554.2015	MF 20	1.5	125	16.0	12.0	374	18.5	49.10
MC-554.2020	MF 20	2	140	16.0	12.0	374	18.0	66.90
MC-554.2210	MF 22	1	125	18.0	14.5	374	21.0	71.70
MC-554.2215	MF 22	1.5	125	18.0	14.5	374	20.5	52.00
MC-554.2220	MF 22	2	140	18.0	14.5	374	20.0	71.70
MC-554.2410	MF 24	1	140	18.0	14.5	374	23.0	76.60
MC-554.2415	MF 24	1.5	140	18.0	14.5	374	22.5	57.30
MC-554.2420	MF 24	2	140	18.0	14.5	374	22.0	64.50
MC-554.2515	MF 25	1.5	140	18.0	14.5	374	23.5	102.90
MC-554.2615	MF 26	1.5	140	18.0	14.5	374	24.5	73.70
MC-554.2710	MF 27	1	140	20.0	16.0	374	26.0	95.40
MC-554.2715	MF 27	1.5	140	20.0	16.0	374	25.5	82.90
MC-554.2720	MF 27	2	140	20.0	16.0	374	25.0	86.70
MC-554.2815	MF 28	1.5	140	20.0	16.0	374	26.5	84.80
MC-554.2820	MF 28	2	140	20.0	16.0	374	26.0	91.50
MC-554.3010	MF 30	1	150	22.0	18.0	374	29.0	106.60
MC-554.3015	MF 30	1.5	150	22.0	18.0	374	28.5	91.00
MC-554.3020	MF 30	2	150	22.0	18.0	374	28.0	99.30

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-555

Maschinengewindebohrer, Sackloch

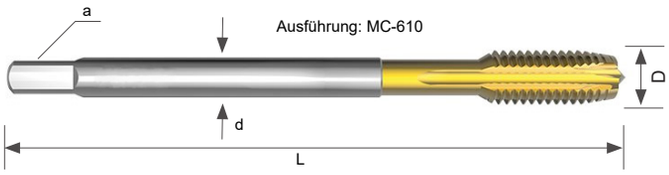
Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten, metrisch fein, DIN 376, DIN 374, dampfeloxiert
Geeignet für:
Baustähle, Stahlguss, Automatenstähle, Aluminiumlegierungen und Zinklegierungen

MF | 60° p | DIN 13 | typ N | HSSE | OX | DIN 376 | DIN 374 | ISO 2 6H | C 2-3° | 40° | 2-4

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-555.0405	MF 4	0.5	63	2.8	2.1	374	3.5	21.00
MC-555.0505	MF 5	0.5	70	3.5	2.7	374	4.5	21.60
MC-555.0605	MF 6	0.5	80	4.5	3.4	374	5.5	21.60
MC-555.0607	MF 6	0.75	80	4.5	3.4	374	5.2	21.50
MC-555.0707	MF 7	0.75	80	5.5	4.3	374	6.2	25.10
MC-555.0807	MF 8	0.75	80	6.0	4.9	374	7.2	23.30
MC-555.0810	MF 8	1	90	6.0	4.9	374	7.0	21.50
MC-555.0910	MF 9	1	90	7.0	5.5	374	8.0	30.40
MC-555.1007	MF 10	0.75	90	7.0	5.5	374	9.2	36.40
MC-555.1010	MF 10	1	90	7.0	5.5	374	9.0	22.90
MC-555.1012	MF 10	1.25	100	7.0	5.5	374	8.8	31.60
MC-555.1110	MF 11	1	90	8.0	6.2	374	10.0	33.90
MC-555.1210	MF 12	1	100	9.0	7.0	374	11.0	27.40
MC-555.1212	MF 12	1.25	100	9.0	7.0	374	10.8	35.50
MC-555.1215	MF 12	1.5	100	9.0	7.0	374	10.5	26.00
MC-555.1410	MF 14	1	100	11.0	9.0	374	13.0	35.50
MC-555.1412	MF 14	1.25	100	11.0	9.0	374	12.8	37.00
MC-555.1415	MF 14	1.5	100	11.0	9.0	374	12.5	33.80
MC-555.1510	MF 15	1	100	12.0	9.0	374	14.0	46.90
MC-555.1610	MF 16	1	100	12.0	9.0	374	15.0	41.70
MC-555.1615	MF 16	1.5	100	12.0	9.0	374	14.5	40.90
MC-555.1810	MF 18	1	110	14.0	11.0	374	17.0	51.60
MC-555.1815	MF 18	1.5	110	14.0	11.0	374	16.5	46.20
MC-555.1820	MF 18	2	125	14.0	11.0	374	16.0	55.20
MC-555.2010	MF 20	1	125	16.0	12.0	374	19.0	57.30
MC-555.2015	MF 20	1.5	125	16.0	12.0	374	18.5	52.80
MC-555.2020	MF 20	2	140	16.0	12.0	374	18.0	72.10
MC-555.2210	MF 22	1	125	18.0	14.5	374	21.0	75.00
MC-555.2215	MF 22	1.5	125	18.0	14.5	374	20.5	60.70
MC-555.2220	MF 22	2	140	18.0	14.5	374	20.0	78.00
MC-555.2410	MF 24	1	140	18.0	14.5	374	23.0	79.80
MC-555.2415	MF 24	1.5	140	18.0	14.5	374	22.5	66.60
MC-555.2420	MF 24	2	140	18.0	14.5	374	22.0	74.80
MC-555.2515	MF 25	1.5	140	18.0	14.5	374	23.5	112.40
MC-555.2615	MF 26	1.5	140	18.0	14.5	374	24.5	92.80
MC-555.2710	MF 27	1	140	20.0	16.0	374	26.0	111.70
MC-555.2715	MF 27	1.5	140	20.0	16.0	374	25.5	96.30
MC-555.2720	MF 27	2	140	20.0	16.0	374	25.0	107.40
MC-555.2815	MF 28	1.5	140	20.0	16.0	374	26.5	106.80
MC-555.2820	MF 28	2	140	20.0	16.0	374	26.0	111.00
MC-555.3010	MF 30	1	150	22.0	18.0	374	29.0	130.00
MC-555.3015	MF 30	1.5	150	22.0	18.0	374	28.5	116.60
MC-555.3020	MF 30	2	150	22.0	18.0	374	28.0	123.80

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-610

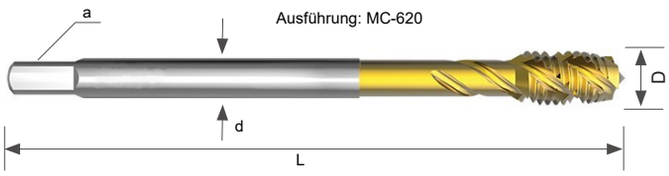


Maschinengewindebohrer, Durchgang
Maschinengewindebohrer mit geraden Spannuten und Spiralspitze, britisches Standard-Rohrgewinde, DIN 5156, TiN-beschichtet
Geeignet für:
Baustähle, glatte Stähle, Automatenstähle, möglicher Einsatz in kurzspanenden Kupferlegierungen, Sphäro- und Temperguss, Aluminiumlegierungen Si <10%

G | 55° | DIN ISO 228 | typ N | HSSE | TiN | DIN 5156 | B 3,5-6

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-610.1828	G 1/8''	28	90	7.0	5.5	5156	8.80	**32.90**
MC-610.1419	G 1/4''	19	100	11.0	9.0	5156	11.80	**44.80**
MC-610.3819	G 3/8''	19	100	12.0	9.0	5156	15.25	**55.00**
MC-610.1214	G 1/2''	14	125	16.0	12.0	5156	19.00	**74.10**
MC-610.5814	G 5/8''	14	125	18.0	14.5	5156	21.00	**92.20**
MC-610.3414	G 3/4''	14	140	20.0	16.0	5156	24.50	**117.20**
MC-610.7814	G 7/8''	14	150	22.0	18.0	5156	28.25	**149.80**
MC-610.1011	G 1''	11	160	25.0	20.0	5156	30.75	**164.20**
MC-610.1311	G 1 1/8''	11	170	28.0	22.0	5156	35.50	**226.10**
MC-610.1111	G 1 1/4''	11	170	32.0	24.0	5156	39.50	**272.00**
MC-610.1211	G 1 1/2''	11	190	36.0	29.0	5156	45.25	**376.80**
MC-610.1411	G 2''	11	220	45.0	35.0	5156	57.20	**584.90**

MC-620



Maschinengewindebohrer, Sackloch
Maschinengewindebohrer mit Spiralnuten, britisches Standard-Rohrgewinde, DIN 5156,
TiN-beschichtet
Geeignet für:
Baustähle, Stahlguss, Automatenstähle, Sphäro- und Temperguss, Aluminiumlegierungen und langspanende Kupferlegierungen

G | 55° | DIN ISO 228 | typ N | HSSE | TiN | DIN 5156 | C 2-3 | 35°

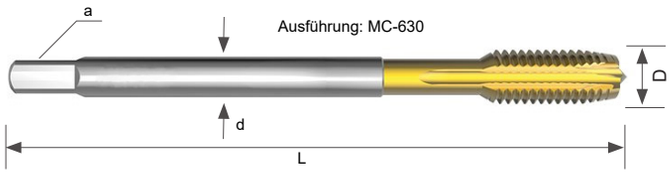
Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-620.1828	G 1/8''	28	90	7.0	5.5	5156	8.80	**42.10**
MC-620.1419	G 1/4''	19	100	11.0	9.0	5156	11.80	**59.20**
MC-620.3819	G 3/8''	19	100	12.0	9.0	5156	15.25	**70.40**
MC-620.1214	G 1/2''	14	125	16.0	12.0	5156	19.00	**89.80**
MC-620.5814	G 5/8''	14	125	18.0	14.5	5156	21.00	**114.10**
MC-620.3414	G 3/4''	14	140	20.0	16.0	5156	24.50	**144.30**
MC-620.7814	G 7/8''	14	150	22.0	18.0	5156	28.25	**192.30**
MC-620.1011	G 1''	11	160	25.0	20.0	5156	30.75	**221.80**

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●								●	●				●	●	●	

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-630

Maschinengewindebohrer, Durchgang
mit geraden Spannuten und Spiralspitze, Amerikanisches Einheits-Grobgewinde, DIN 371, TiN-beschichtet
Geeignet für Baustähle, Automatenstähle, kurzspanende Kupfer-legierungen, Grauguss, Aluminiumlegierungen mit Si>10 %

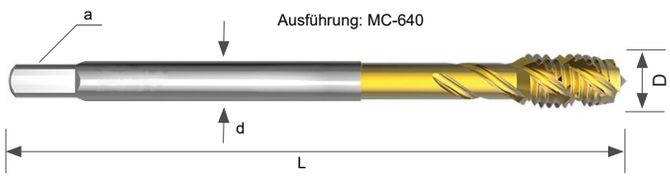


UNC | 60° P | typ N | HSSE | TiN | ≈DIN 371 | 2B | B 3,5-6 | ≥1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-630.0540	No. 5	40	56	3.5	2.7	371	2.60	18.40
MC-630.0632	No. 6	32	56	4.0	3.0	371	2.85	17.20
MC-630.0832	No. 8	32	63	4.5	3.4	371	3.50	17.20
MC-630.1024	No. 10	24	70	6.0	4.9	371	3.90	18.40
MC-630.1224	No. 12	24	80	6.0	4.9	371	4.50	20.40
MC-630.1420	UNC 1/4"	20	80	7.0	5.5	371	5.20	19.80
MC-630.5111	UNC 5/16"	11	90	8.0	6.2	371	6.60	21.90
MC-630.3816	UNC 3/8"	16	90	9.0	7.0	371	8.00	24.30
MC-630.7114	UNC 7/16"	14	100	8.0	6.2	376	9.40	31.50
MC-630.1213	UNC 1/2"	13	110	9.0	7.0	376	10.75	34.20
MC-630.5811	UNC 5/8"	11	110	12.0	9.0	376	13.50	42.40
MC-630.9112	UNC 9/16"	12	110	11.0	9.0	376	12.25	50.60
MC-630.3410	UNC 3/4"	10	125	14.0	11.0	376	16.50	58.70
MC-630.7810	UNC 7/8"	9	140	18.0	14.5	376	19.50	70.90
MC-630.1008	UNC 1"	8	160	18.0	14.5	376	22.25	95.60

MC-640

Maschinengewindebohrer, Sackloch
mit Spiralnuten, Amerikanisches Einheits-Grobgewinde, DIN 371, TiN-beschichtet
Geeignet für Baustähle, Stahlguss, Automatenstähle, Sphäro- und Temperguss, Aluminiumlegierungen



UNC | 60° P | typ N | HSSE | TiN | ≈DIN 371 | 2B | C 2-3 | 35°

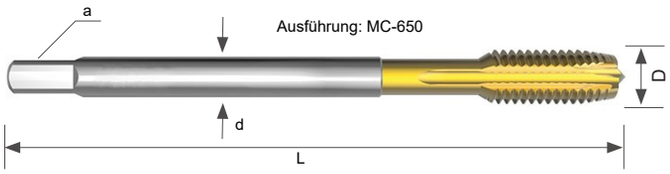
Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-640.0540	No. 5	40	56	3.5	2.7	371	2.60	20.40
MC-640.0632	No. 6	32	56	4.0	3.0	371	2.85	19.50
MC-640.0832	No. 8	32	63	4.5	3.4	371	3.50	19.60
MC-640.1024	No. 10	24	70	6.0	4.9	371	3.90	20.60
MC-640.1224	No. 12	24	80	6.0	4.9	371	4.50	24.10
MC-640.1420	UNC 1/4"	20	80	7.0	5.5	371	5.20	23.10
MC-640.5111	UNC 5/16"	11	90	8.0	6.2	371	6.60	24.30
MC-640.3816	UNC 3/8"	16	90	9.0	7.0	371	8.00	27.70
MC-640.7114	UNC 7/16"	14	100	8.0	6.2	376	9.40	38.30
MC-640.1213	UNC 1/2"	13	110	9.0	7.0	376	10.75	36.90
MC-640.5811	UNC 5/8"	11	110	12.0	9.0	376	13.50	51.90
MC-640.9112	UNC 9/16"	12	110	11.0	9.0	376	12.25	51.90
MC-640.3410	UNC 3/4"	10	125	14.0	11.0	376	16.50	61.50
MC-640.7810	UNC 7/8"	9	140	18.0	14.5	376	19.50	82.00
MC-640.1008	UNC 1"	8	160	18.0	14.5	376	22.25	103.80

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●								●	●				●	●	●	

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-650

Maschinengewindebohrer, Durchgang
mit geraden Spannuten und Spiralspitze, Amerikanisches Einheits-Feingewinde, DIN 371, TiN-beschichtet
Geeignet für Baustähle, Automatenstähle, kurzspanende Kupfer-legierungen, Grauguss, Aluminiumlegierungen mit Si>10 %

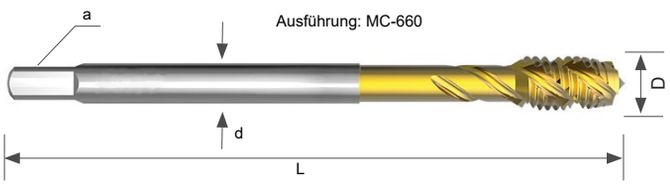


UNF | 60° | DIN 13 | HSSE | TiN | ≈DIN 371 | 2B | B 3,5-6 | ≥1,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-650.0544	No. 5	44	56	2.2	-	374	2.70	**23.80**
MC-650.0640	No. 6	40	56	2.5	2.1	374	3.00	**21.70**
MC-650.0836	No. 8	36	63	2.8	2.1	374	3.50	**21.70**
MC-650.1032	No. 10	32	70	3.5	2.7	374	4.10	**22.40**
MC-650.1228	No. 12	28	80	4.0	3.0	374	4.65	**26.50**
MC-650.1428	UNF 1/4"	28	80	4.5	3.4	374	5.50	**25.00**
MC-650.5124	UNF 5/16"	24	90	6.0	4.9	374	6.90	**26.70**
MC-650.3824	UNF 3/8"	24	90	7.0	5.5	374	8.50	**28.20**
MC-650.1220	UNF 1/2"	20	100	9.0	7.0	374	11.50	**35.80**
MC-650.7120	UNF 7/16"	20	100	8.0	6.2	374	9.90	**36.40**
MC-650.5818	UNF 5/8"	18	100	12.0	9.0	374	14.50	**48.50**
MC-650.9118	UNF 9/16"	18	100	11.0	9.0	374	12.90	**53.90**
MC-650.3416	UNF 3/4"	16	110	14.0	11.0	374	17.50	**63.70**
MC-650.7814	UNF 7/8"	14	125	18.0	14.5	374	20.50	**77.70**
MC-650.1012	UNF 1"	12	140	18.0	14.5	374	23.25	**105.30**

MC-660

Maschinengewindebohrer, Sackloch
mit Spiralnuten, Amerikanisches Einheits-Feingewinde, DIN 374, TiN-beschichtet
Geeignet für Baustähle, Stahlguss, Automatenstähle, Sphäro- und Temperguss, Aluminiumlegierungen



UNF | 60° | typ N | HSSE | TiN | 2B | C 2-3 | 35° | ≥2d

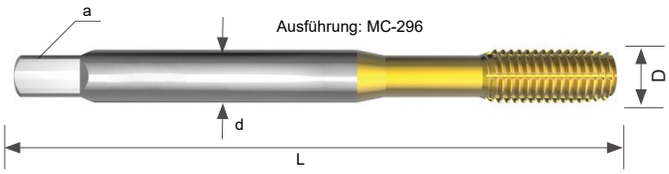
Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-660.0544	No. 5	44	56	2.2	-	374	2.70	**22.20**
MC-660.0640	No. 6	40	56	2.5	2.1	374	3.00	**22.70**
MC-660.0836	No. 8	36	63	2.8	2.1	374	3.50	**22.70**
MC-660.1032	No. 10	32	70	3.5	2.7	374	4.10	**23.90**
MC-660.1228	No. 12	28	80	4.0	3.0	374	4.65	**27.40**
MC-660.1428	UNF 1/4"	28	80	4.5	3.4	374	5.50	**26.30**
MC-660.5124	UNF 5/16"	24	90	6.0	4.9	374	6.90	**27.50**
MC-660.3824	UNF 3/8"	24	90	7.0	5.5	374	8.50	**29.50**
MC-660.1220	UNF 1/2"	20	100	9.0	7.0	374	11.50	**38.40**
MC-660.7120	UNF 7/16"	20	100	8.0	6.2	374	9.90	**38.30**
MC-660.5818	UNF 5/8"	18	100	12.0	9.0	374	14.50	**51.40**
MC-660.3416	UNF 3/4"	16	110	14.0	11.0	374	17.50	**67.30**
MC-660.9118	UNF 9/16"	18	100	11.0	9.0	374	12.90	**60.70**
MC-660.7814	UNF 7/8"	14	125	18.0	14.5	374	20.50	**81.70**
MC-660.1012	UNF 1"	12	140	18.0	14.5	374	23.25	**113.10**

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet																		
○ Gut geeignet	●	●								●	●				●	●	●	

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-296 - UNIVERSAL

Maschinen-Gewindeformer, Durchgang/Sackloch
Gewindeformer mit Ölnuten, metrisch, DIN 2174
TiN-beschichtet
Geeignet für:
Baustähle, Gußstähle, Automatenstähle, unlegiertes Aluminium und Aluminiumlegierungen mit Si<10%, unlegiertes Kupfer



M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSSE | TiN | DIN 2174 | ISO 3 6HX | C 2-3 | <2d | >1.5d

Artikel-Nr. (Tol. HX | GX)	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-296.0300 | MC-296GX.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	2174	2.8	32.70
MC-296.0400 | MC-296GX.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	2174	3.7	33.60
MC-296.0500 | MC-296GX.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	2174	4.7	35.00
MC-296.0600 | MC-296GX.0600	M6	1	80	6.0	4.9	2174	5.6	37.20
MC-296.0800 | MC-296GX.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	2174	7.5	39.90
MC-296.1000 | MC-296GX.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	2174	9.3	50.70
MC-296.1200 | MC-296GX.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	2174	11.2	61.40

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●					●	●		●					●		●	

MC-298NX - HPC

Maschinen-Gewindeformer, Durchgang/Sackloch
Hochleistungs-Gewindeformer mit Ölnuten, metrisch, DIN 2174, TiCN-beschichtet
Geeignet für:
Baustählen, Gussstählen, Automatenstählen, Aluminiumlegierungen mit Si<10 % und legiertem Kupfer

M | 60° P | DIN 13 | typ H | HSSE C08 | TiCN | DIN 2174 | ISO 3 6HX | C 2-3 | <2d | >1.5d

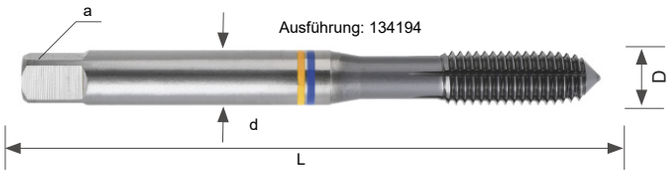
Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-298NX.0100	M1	0.25	40	2.5	2.1	2174	0.9	147.50
MC-298NX.0120	M1.2	0.25	40	2.5	2.1	2174	1.1	141.70
MC-298NX.0140	M1.4	0.3	40	2.5	2.1	2174	1.27	140.00
MC-298NX.0160	M1.6	0.35	40	2.5	2.1	2174	1.45	137.40
MC-298NX.0200	M2	0.4	45	2.8	2.1	2174	1.85	109.30
MC-298NX.0250	M2.5	0.45	50	2.8	2.7	2174	2.33	107.00
MC-298NX.0300	M3	0.5	56	3.5	2.7	2174	2.8	102.60
MC-298NX.0400	M4	0.7	63	4.5	3.4	2174	3.7	103.90
MC-298NX.0500	M5	0.8	70	6.0	4.9	2174	4.7	105.30
MC-298NX.0600	M6	1	80	6.0	4.9	2174	5.6	107.00
MC-298NX.0800	M8	1.25	90	8.0	6.2	2174	7.5	118.60
MC-298NX.1000	M10	1.5	100	10.0	8.0	2174	9.3	141.70
MC-298NX.1200	M12	1.75	110	9.0	7.0	2174	11.2	167.70
MC-298NX.1600	M16	2	110	11.0	9.0	2174	15.0	287.10
MC-298NX.2000	M20	2.5	140	12.0	12.0	2174	18.8	376.60

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●	●				●	●	●	●	●				●	●	●	

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

134194 - "PROBLEMLÖSER"

Gewindeformer, Durchgang/Sackloch
Maschinen-Gewindeformer mit Ölnuten, metrisch, DIN 371
TiCN-beschichtet
Geeignet für:
Stahl, Vergütungsstähle und chemisch beständige Stähle, unlegiertes Aluminium und Aluminiumlegierungen mit Si<8 %



ein Produkt von:
SARATOOLS.com POWER TO PRODUCE ATORN®

M | 60° p | DIN 13 | typ H | HSSE PM | TiCN | DIN 371 | ISO 3 6HX | C 2-3 | 2xd | 2,5d

Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
134194 0305	M3	0.5	56	3.5	2.7	371	2.8	45.85
134194 0407	M4	0.7	63	4.5	3.4	371	3.7	45.95
134194 0508	M5	0.8	70	6.0	4.9	371	4.7	47.90
134194 0610	M6	1	80	6.0	4.9	371	5.6	49.30
134194 0812	M8	1.25	90	8.0	6.2	371	7.5	61.90
134194 1015	M10	1.5	100	10.0	8.0	371	9.3	75.25
134194 1217	M12	1.75	110	9.0	7.0	376	11.2	100.45

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet																		
○ Gut geeignet	●	●					●	●	●	●					●		●	

HANDGEWINDEBOHRER

MC-029 (3-TEILIG)

Handgewindebohrer
Gewindeformer, metrisch, DIN 352, vaporisiert
Geeignet für:
rostfreie Stähle und hitzebeständige Stähle, Grauguss, Sphäroguss und temperierbarer Guss

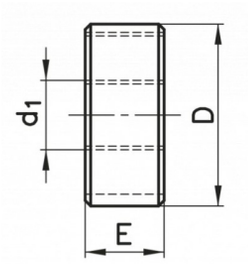
Artikel-Nr.	D	p	L	d	a	DIN	Kernloch	CHF
MC-029.0300	M3	0.5	40	3.5	2.7	13	2.5	30.00
MC-029.0400	M4	0.7	45	4.5	3.4	13	3.3	30.00
MC-029.0500	M5	0.8	50	6.0	4.9	13	4.2	30.90
MC-029.0600	M6	1	56	6.0	4.9	13	5.0	31.60
MC-029.0800	M8	1.25	63	6.0	4.9	13	7.2	35.90
MC-029.1000	M10	1.5	70	7.0	5.5	13	8.5	45.80
MC-029.1200	M12	1.75	75	9.0	7.0	13	10.2	58.90
MC-029.1400	M14	2	80	11.0	9.0	13	12.0	74.90
MC-029.1600	M16	2	80	12.0	9.0	13	14.0	89.80
MC-029.1800	M18	2.5	95	14.0	11.0	13	15.5	130.40
MC-029.2000	M20	2.5	95	16.0	12.0	13	17.5	135.70

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet																		
○ Gut geeignet	●						●	●	●	●	●							

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-955

Schneideisen
Schneideisen mit Spiralspitze, metrisch, DIN EN 22 568
Geeignet für:
Baustähle, Glattgussstähle, Automatenstähle, Sphäroguss und temperierbaren Guss



M | 60° P | DIN 13 | typ N | HSS | DIN EN 22 568 | ISO 6g | 1,5

Artikel-Nr.	Gewinde d1	p	D	E	CHF
MC-955.0200	M 2	0.4	16	5.0	23.30
MC-955.0250	M 2.5	0.45	16	5.0	23.30
MC-955.0300	M 3	0.5	20	5.0	20.50
MC-955.0400	M 4	0.7	20	5.0	19.60
MC-955.0500	M 5	0.8	20	7.0	19.30
MC-955.0600	M 6	1	20	7.0	19.60
MC-955.0700	M 7	1	25	9.0	22.00
MC-955.0800	M 8	1.25	25	9.0	26.00
MC-955.0900	M 9	1.25	25	9.0	23.30
MC-955.1000	M 10	1.5	30	11.0	23.30
MC-955.1100	M 11	1.5	30	11.0	33.20
MC-955.1200	M 12	1.75	38	14.0	34.80
MC-955.1400	M 14	2	38	14.0	36.20
MC-955.1600	M 16	2	45	18.0	70.40
MC-955.1800	M 18	2.5	45	18.0	51.40
MC-955.2000	M 20	2.5	45	18.0	54.20
MC-955.2200	M 22	2.5	55	22.0	74.80
MC-955.2400	M 24	3	55	22.0	83.80
MC-955.2700	M 27	3	65	25.0	105.20
MC-955.3000	M 30	3.5	65	25.0	111.80

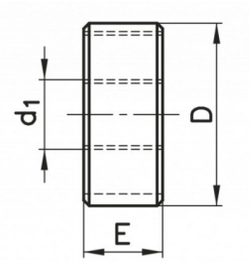
	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet	●	●								●	●				●	●	●	
○ Gut geeignet																		

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

MC-956

Schneideisen

Schneideisen mit Spiralspitze, metrisch fein, DIN EN 22 568
Geeignet für:
Baustähle, Glattgussstähle, Automatenstähle, Sphäroguss und temperierbaren Guss



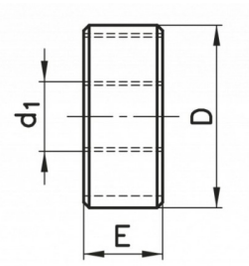
MF | 60° P | DIN 13 | typ N | HSS | DIN EN 22 568 | ISO 6g | 1,5

Artikel-Nr.	Gewinde d1	p	D	E	CHF
MC-956.0405	MF 4	0.5	20	5.0	26.00
MC-956.0505	MF 5	0.5	20	5.0	26.00
MC-956.0607	MF 6	0.75	20	7.0	26.00
MC-956.0707	MF 7	0.75	25	9.0	26.00
MC-956.0807	MF 8	0.75	25	9.0	26.00
MC-956.0810	MF 8	1	25	9.0	26.00
MC-956.0910	MF 9	1	25	9.0	26.00
MC-956.1010	MF 10	1	30	11.0	30.00
MC-956.1012	MF 10	1.25	30	11.0	30.00
MC-956.1210	MF 12	1	38	10.0	43.10
MC-956.1212	MF 12	1.25	38	10.0	43.10
MC-956.1215	MF 12	1.5	38	10.0	43.10
MC-956.1410	MF 14	1	38	10.0	45.80
MC-956.1412	MF 14	1.25	38	10.0	45.80
MC-956.1415	MF 14	1.5	38	10.0	45.80
MC-956.1610	MF 16	1	45	14.0	62.90
MC-956.1615	MF 16	1.5	45	14.0	62.90
MC-956.1815	MF 18	1.5	45	14.0	62.90
MC-956.1820	MF 18	2	45	14.0	63.50
MC-956.2010	MF 20	1	45	14.0	66.20
MC-956.2015	MF 20	1.5	45	14.0	66.20

MC-957

Schneideisen

Schneideisen mit Spiralspitze, britisches Standardrohrgewinde, DIN EN 24 231
Geeignet für:
Baustähle, Glattgussstähle, Automatenstähle



G | 55° P | DIN ISO 228 | typ N | HSS | DIN EN 24 231 | A | 1,5

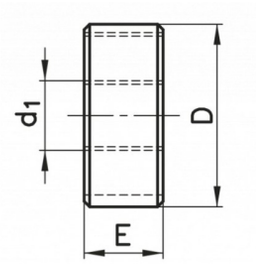
Artikel-Nr.	Gewinde d1	p	D	E	CHF
MC-957.1828	G 1/8"	28	30	11.0	22.80
MC-957.1419	G 1/4"	19	38	10.0	31.10
MC-957.3819	G 3/8"	19	45	14.0	45.70
MC-957.1214	G 1/2"	14	45	14.0	45.70
MC-957.5814	G 5/8"	14	55	16.0	65.20
MC-957.3414	G 3/4"	14	55	16.0	67.60
MC-957.1011	G 1"	11	65	18.0	89.60

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
● Sehr gut geeignet																		
○ Gut geeignet	●	●								●	●				●	●	●	

CURCHOD HIGH PRECISION TOOLS

MC-958

Schneideisen
Schneideisen merikanisches Zollgewinde UNC,
DIN EN 22 568
Geeignet für:
Baustähle, Glattgussstähle, Automatenstähle

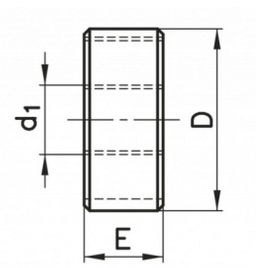


UNC | 60° | typ N | HSS | DIN EN 22 568 | 2A | 1,5

Artikel-Nr.	Gewinde d1	p	D	E	CHF
MC-958.0832	No. 8	32	20	7.0	22.30
MC-958.1032	No. 10	24	20	7.0	15.60
MC-958.1228	No. 12	24	20	7.0	16.30
MC-958.1428	UNC 1/4''	20	20	7.0	16.20
MC-958.5124	UNC 5/16''	18	25	9.0	17.90
MC-958.3824	UNC 3/8''	16	30	11.0	21.40
MC-958.7120	UNC 7/16''	14	30	11.0	21.10
MC-958.1220	UNC 1/2''	13	38	14.0	29.90
MC-958.9118	UNC 9/16''	12	38	14.0	33.20
MC-958.5818	UNC 5/8''	11	45	18.0	33.00
MC-958.3416	UNC 3/4''	10	45	18.0	44.00
MC-958.7814	UNC 7/8''	9	55	22.0	64.20
MC-958.1012	UNC 1''	8	55	22.0	64.40

MC-959

Schneideisen
Schneideisen merikanisches Zoll-Feingewinde UNF,
DIN EN 22 568
Geeignet für:
Baustähle, Glattgussstähle, Automatenstähle



UNF | 60° | typ N | typ VA | HSS | DIN EN 22 568 | 2A | 1,5

Artikel-Nr.	Gewinde d1	p	D	E	CHF
MC-959.0800	No. 8	36	20	7.0	36.00
MC-959.1024	No. 10	32	20	7.0	19.60
MC-959.1224	No. 12	28	20	7.0	21.40
MC-959.1420	UNF 1/4''	28	20	7.0	20.20
MC-959.5618	UNF 5/16''	24	25	9.0	25.90
MC-959.3816	UNF 3/8''	24	30	11.0	28.30
MC-959.7614	UNF 7/16''	20	30	11.0	28.30
MC-959.1213	UNF 1/2''	20	38	14.0	38.50
MC-959.9612	UNF 9/16''	18	38	14.0	41.30
MC-959.5811	UNF 5/8''	18	45	18.0	51.00
MC-959.3410	UNF 3/4''	16	45	18.0	53.00
MC-959.7809	UNF 7/8''	14	55	22.0	73.40
MC-959.1000	UNF 1''	12	55	22.0	77.60

	Stahl			Gehärtete Stähle			INOX			Guss		Titan	Super Leg. Fe/NiCo		Aluminium		Kupfer	Kunststoffe
● Sehr gut geeignet	<700 N/mm²	<1000 N/mm²	<1400 N/mm²	<55 HRC	<60 HRC	<65 HRC	ferritisch	austenitisch	duplex	GG	GGG		<30 HRC	>30 HRC	<8% Si	>8% Si	Cu-Leg.	
○ Gut geeignet	●	●								●	●				●	●	●	

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

SCHNITTMETER UNIVERSAL - METRISCH

MC-154 | MC-354 | MC-209 | MC-409

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
P1.2	Glattgussstähle <500 N/mm 2	6-10
P2.2	Baustähle <800 N/mm 2	10-12
P2.3	Glattgussstähle <800 N/mm 2	12-15
N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	14-20
N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	12-15
N11.1	Zink und Zinklegierungen	10-12

MC-171 | MC-371 | MC-221 | MC-421

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
P2.1	Automatenstähle <800N/mm 2	8-12
P2.2	Baustähle <800 N/mm 2	8-12
P3.1	Einsatzgehärtete und Nitrierstähle <1200N/mm 2	4-6
P3.2	Vergütungsstähle <1200 N/mm 2	4-6
P3.3	Werkzeugstähle <1200 N/mm 2	4-6
M5.1	Edelstähle 450-800N/mm 2	6-10
M5.2	Rostfreie Stähle 600-1000 N/mm 2	4-7
K6.1	Graues Schmiedeeisen	8-12
K6.2	Kugel. Graphit und Einkaufszentrum. Gusseisen	7-10
N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	12-20
N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	12-20
N10.2	Langspanende Kupferlegierungen	12-20

MC-172NX | MC-372NX | MC-222NX | MC-422NX

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
P1.1	Baustähle <500 N/mm 2	22-26
P1.2	Glattgussstähle <500 N/mm 2	22-26
P2.1	Automatenstähle <800N/mm 2	18-22
P2.2	Baustähle <800 N/mm 2	18-22
P2.3	Glattgussstähle <800 N/mm 2	18-22
P3.1	Einsatzgehärtete und Nitrierstähle <1200N/mm 2	15-18
P3.2	Vergütungsstähle <1200 N/mm 2	15-18
P3.3	Werkzeugstähle <1200 N/mm 2	15-18
P4.1	Hochlegierte Stähle <1400N/mm 2	8-14
P4.2	Vergütungsstähle <1400 N/mm 2	8-14
M5.1	Edelstähle 450-800N/mm 2	12-15
M5.2	Rostfreie Stähle 600-1000 N/mm 2	12-15
K6.1	Graues Schmiedeeisen	15-22
K6.2	Kugel. Graphit und Einkaufszentrum. Gusseisen	15-22
N7.1	Unlegiertes Aluminium	32-40
N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	15-22
N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	15-22
N9.1	Reines Kupfer	22-25
N10.1	Kurzspanende Kupferlegierungen	10-12
N10.2	Langspanende Kupferlegierungen	10-12
N11.1	Zink und Zinklegierungen	10-12

MC-172NXIK | MC-372NXIK | MC-222NXIK | MC-422NXIK

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 1.1	Baustähle <500N/mm2	22-26
S. 1.2	Glattgussstähle <500N/mm2	22-26
S. 2.1	Automatenstähle <800N/mm2	18-22
S. 2.2	Baustähle <800N/mm2	18-22
S. 2.3	Glattgussstähle <800N/mm2	18-22
S. 3.1	Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle <1200N/mm2	15-18
S. 3.2	Wärmebehandelte Stähle <1200N/mm2	15-18
S. 3.3	Werkzeugstähle <1200N/mm2	15-18
S. 4.1	Hochlegierte Stähle <1400N/mm2	8-14
P4.2	Wärmebehandelte Stähle <1400N/mm2	8-14
M5,1	Edelstähle 450-800N/mm2	12-15
M5,2	Edelstähle 600-1000N/mm2	12-15
K6.1	Grauguss	15-22
K6,2	Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen	15-22
NR. 7.1	Unlegiertes Aluminium	32-40
NR. N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	15-22
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	15-22
NR. N9.1	Reines Kupfer	22-25
NR. N10.1	Kurze hackende Kupferlegierungen	10-12
NR. N10.2	Lang abplatzende Kupferlegierungen	10-12
NR. N11.1	Zink und Zinklegierungen	10-12

SCHNITTMETER ALUMINIUM

MC-150NX | MC-350NX | MC-205NX | MC-405NX

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 1.1	Baustähle <500N/mm2	10-15
S. 1.2	Glattgussstähle <500N/mm2	12-15
S. 2.1	Automatenstähle <800N/mm2	10-15
S. 2.2	Baustähle <800N/mm2	10-15
S. 2.3	Glattgussstähle <800N/mm2	10-15
NR. 7.1	Unlegiertes Aluminium	10-15
NR. N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	10-15
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	10-15

MC-157 | MC-357 | MC-267 | MC-467

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	15-30

SCHNITTMETER ROSTFREI / INOX

MC-187 | MC-387 | MC-232 | MC-432

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 3.1	Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle <1200N/mm2	6-8
S. 3.3	Werkzeugstähle <1200N/mm2	4-6
M5,1	Edelstähle 450-800N/mm2	8-14
M5,2	Edelstähle 600-1000N/mm2	6-10
NR. N9.1	Reines Kupfer	8-15
NR. N10.2	Lang abplatzende Kupferlegierungen	12-20

SCHNITTMETER STAHL

MC-158 | MC-358 | MC-268 | MC-468

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 3.1	Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle <1200N/mm2	4-8
S. 3.2	Wärmebehandelte Stähle <1200N/mm2	4-8
S. 3.3	Werkzeugstähle <1200N/mm2	4-8
K6,2	Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen	7-10
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	15-30

SCHNITTMETER UNIVERSAL METRISCH FEIN

MC-554 | MC-555

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 1.2	Glattgussstähle <500N/mm2	6-10
S. 2.2	Baustähle <800N/mm2	10-12
S. 2.3	Glattgussstähle <800N/mm2	12-15
NR. N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	14-20
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	12-15
NR. N11.1	Zink und Zinklegierungen	10-12

SCHNITTMETER GAS / UNC / UNF

MC-610 bis MC-660

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 1.1	Baustähle <500N/mm2	6-10
S. 1.2	Glattgussstähle <500N/mm2	8-12
S. 2.1	Automatenstähle <800N/mm2	8-14
S. 2.2	Baustähle <800N/mm2	12-15
S. 2.3	Glattgussstähle <800N/mm2	12-15
K6,2	Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen	6-10
NR. N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	15-30
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	14-20
NR. N10.1	Kurze hackende Kupferlegierungen	15-25

SCHNITTMETER GEWINDEFORMER

MC-296

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 1.1	Baustähle <500N/mm2	15-25
S. 1.2	Glattgussstähle <500N/mm2	12-20
S. 2.1	Automatenstähle <800N/mm2	20-25
S. 2.2	Baustähle <800N/mm2	20-25
NR. 7.1	Unlegiertes Aluminium	15-35
NR. N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	15-30
NR. N9.1	Reines Kupfer	15-30

MC-298NX

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 1.1	Baustähle <500N/mm2	20-30
S. 1.2	Glattgussstähle <500N/mm2	20-30
S. 2.1	Automatenstähle <800N/mm2	20-30
S. 2.2	Baustähle <800N/mm2	20-30
S. 2.3	Glattgussstähle <800N/mm2	20-30
S. 3.1	Einsatzgehärtete und nitrierende Stähle	8-15
S. 3.2	Wärmebehandelte Stähle <1200N/mm2	8-15
S. 3.3	Werkzeugstähle <1200N/mm2	8-15
S. 4.1	Hochlegierte Stähle <1400N/mm2	8-15
P4.2	Wärmebehandelte Stähle <1400N/mm2	8-15
NR. N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	20-40
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	20-40
NR. N10.1	Kurze hackende Kupferlegierungen	15-22
NR. N10.2	Lang abplatzende Kupferlegierungen	15-22

SCHNITTMETER HANDGEWINDEBOHRER

MC-029

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
M5,1	Edelstähle 450-800N/mm2	•
M5,2	Edelstähle 600-1000N/mm2	•
K6.1	Grauguss	•
K6,2	Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen	•

SCHNITTMETER SCHNEIDEISEN

MC-955 bis MC-959

Gruppe	Bearbeitetes Material	Schnittgeschwindigkeit
S. 1.1	Baustähle <500N/mm2	2-8
S. 1.2	Glattgussstähle <500N/mm2	2-8
S. 2.1	Automatenstähle <800N/mm2	3-6
S. 2.2	Baustähle <800N/mm2	3-6
S. 2.3	Glattgussstähle <800N/mm2	3-6
K6.1	Grauguss	3-4
K6,2	Sphärisch. Graphit und Mall. Gußeisen	3-4
NR. N8.1	AluminiumlegierungenSi<10%	4-8
NR. N8.2	AluminiumlegierungenSi<10%	4-8
NR. N9.1	Reines Kupfer	4-8
NR. N10.1	Kurze hackende Kupferlegierungen	2-4
NR. N10.2	Lang abplatzende Kupferlegierungen	2-4
NR. N11.1	Zink und Zinklegierungen	2-4

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

EIGENSCHAFTEN

DIN 13 — DIN-Normen	60° P — Flanken-winkel	B 3.5-6 — Gewinde-steigung	1,5d — Gewinde-tiefe
ISO 2 6H — Toleranz	typ N — für Stahl bis 800 N/mm2	typ H — für Stahl bis 1'100 N/mm2	typ VA — für INOX
typ UNI — für universalen Einsatz	typ AL — für Aluminium		

GEWINDE-NORMEN

M — Metrisch	MF — Metrisch-fein	UNC — Amerikanisches UNC-Gewinde	UNF — Amerikanisches UNF-Gewinde
G — Gas-Gewinde (Whitworth)			

MATERIALIEN

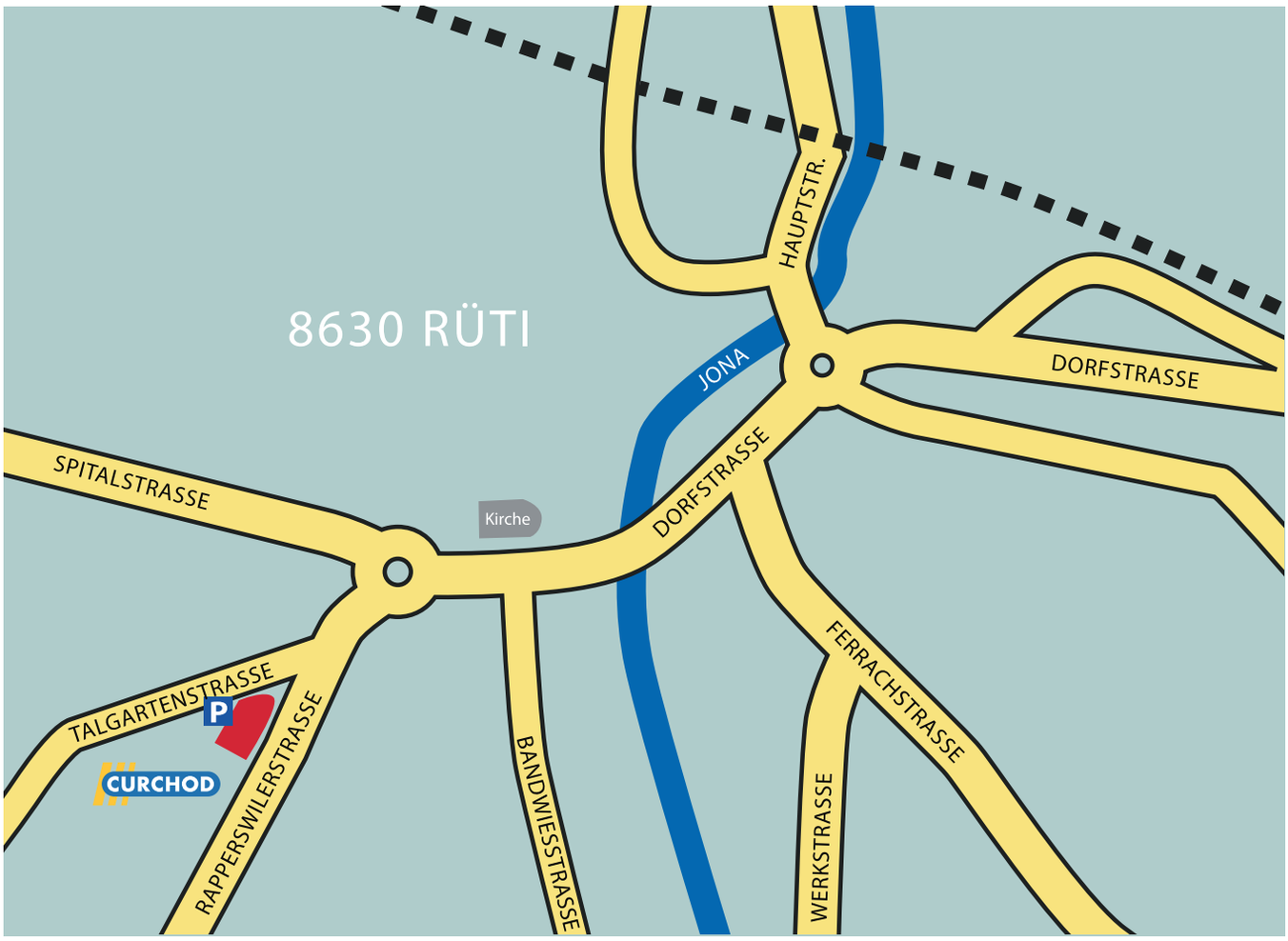
HSS	HSSE	HSSE PM	HSSE V3

BESCHICHTUNGEN

OX — vaporisiert	TiN — TIN-Beschichtung	TiCN — TICN-Beschichtung	HL — Hardlube-Beschichtung

Curchod AG, Rapperswilerstrasse 10, 8630 Rüti | 055 251 20 80 | www.curchod-tools.ch | info@curchod-tools.ch

LAGEPLAN



Ladenöffnungszeiten: Montag - Freitag
7.30 bis 12.00 Uhr
13.00 bis 17.00 Uhr

Ab unserem ausgebauten Lager in Rüti ZH bieten wir Ihnen ein komplettes Programm an Zerspanungs-Werkzeugen von namhaften Werkzeugherstellern aus aller Welt an.

www.curchod-tools.ch

CURCHOD
HIGH PRECISION TOOLS

BESUCHEN SIE UNS

Rapperswilerstrasse 10
8630 Rüti ZH
Schweiz

RUFEN SIE UNS AN

Tel.: +41 (0)55 251 20 80
Fax.: +41 (0)55 251 20 88

WHATSAPP

+41 (0)79 260 11 41

SCHREIBEN SIE UNS

info@curchod-tools.ch
www.curchod-tools.ch