

## Inhaltsverzeichnis / Table des matières / Table of contents



501



502



503



510



504

	Typ Type		Seite Page
Technischer Support/Support technique/Technical support	501, 502		89
Technischer Support/Support technique/Technical support	503, 510		90
Technischer Support/Support technique/Technical support	504		91
<b>M</b>			
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS		92
Schneideisen/Filières/Dies	502 HSS		92
Schneideisen/Filières/Dies	501 INOX		92
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS		94
Sechskantschneideisen/Filière hexagonale/Hexagon die	504 HSS		95
Schneideisen für Automaten/Filières pour automates/Dies for automatic machines	503 HSS		96
Schneideisen für Automaten/Filières pour automates/Dies for automatic machines	503 HSS	6e	96
Schneideisen für Automaten/Filières pour automates/Dies for automatic machines	503 INOX	6g	97
Schneideisen für Automaten/Filières pour automates/Dies for automatic machines	510 HSS		98
Schneideisen und Schneideisenhalter MAN/Filières et porte-filières MAN/ Dies and die holder MAN	890 HSS MAN-Halter		99
<b>MF</b>			
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS		100
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS		100
Schneideisen für Automaten/Filières pour automates/Dies for automatic machines	503 HSS		103
Schneideisen/Filières/Dies	501/4 HSS Sub PG		104



UNC	Typ Type	Seite Page
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS	105
<b>UNF</b>		
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS	106
<b>NPT/NPTF</b>		
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS	107
<b>W</b>		
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS	108
<b>G</b>		
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS	109
Schneideisen/Filières/Dies	501 HSS	 109
Schneideisen-Sortiment/Assortiment de filières/Die range Sechskantschneideisen-Sortiment/Assortiment de filières hexagonales/ Hexagon die range		110

# Technischer Support Schneideisen Support technique des filières Technical support of the dies



501



502

## Eigenschaften 501 HSS, 502 HSS

Typ 501 HSS ist ein vorgeschlitztes Gewinde-schneideisen. Seine geschlossene Konstruktion garantiert eine präzise Wiederholgenauigkeit. Typ 502 HSS ist ein geschlitztes Gewinde-schneideisen. Seine offene Konstruktion ermöglicht eine Feineinstellung.

## 501 Ultra, 501 Inox

Typ 501 Ultra und Typ 501 Inox sind aus hochlegiertem Schnellstahl hergestellt. Mit Ultra-Schneideisen können höhere Standzeiten als mit Typ HSS erreicht werden.

## Typ .../3, ohne Schälanschnitt

Durch diese Schnittgeometrie bleiben die Späne in den Spanlöchern. Dies ermöglicht u.a. das Gewindeschneiden an einer Schulter.

## Typ .../4, mit Schälanschnitt

Durch den angeschliffenen Schälanschnitt werden die Späne nach vorne in die Schneidrichtung gefördert. Dadurch wird eine Verstopfung der Spanlöcher verhindert und damit kann der Drehmoment möglichst niedrig gehalten werden. Geeignet für das Gewindeschneiden von langen Gewinden.

## Anwendungsbereich

Typ HSS für Stahlbearbeitung bis 700 N/mm<sup>2</sup>  
Typ Ultra für Stahlbearbeitung bis 1000 N/mm<sup>2</sup>  
Typ Inox für rostfreie Stähle bis 1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Für die Bearbeitung anderer Werkstoffe wie Leichtmetalle, Buntmetalle usw. muss die Schnittgeometrie entsprechend angepasst werden.

## Bemerkungen

Es ist wichtig, dass das Schneideisen beim ganzen Schneidprozess in der Flucht des zuschneidenden Werkstückes ist, und dass der Gewinde-Aussendurchmesser normgerecht vorbereitet ist.

Bei den ungeschlitzten Schneideisen ist eine Beschichtung für alle schmierenden Werkstoffe geeignet. Nitrieren verbessert die Gleiteigenschaft und erhöht die Verschleißfestigkeit. Um eine gute Zerspanung und lange Standzeiten zu erzielen, ist eine optimale Schmierung notwendig.

## Particularités 501 HSS, 502 HSS

Les types 501 HSS sont des filières préferdus dont l'exécution fermée garanti fidèlement une répétition précise du filetage.

Les types 502 HSS sont des filières fendues dont l'exécution ouverte permet un réglage précis.

## 501 Ultra, 501 Inox

Les types 501 Ultra et 501 Inox sont fabriqués avec un acier rapide de très grande qualité. Avec les filières Ultra on augmente la durabilité de vie de l'outil par rapport au type HSS.

## Typ .../3, sans entrée en hélice

Par cette géométrie de coupe, les copeaux restent dans les trous de dégagement, ce qui permet entre autres à fileter jusqu'à l'épaulement.

## Typ .../4, avec entrée en hélice

L'entrée en hélice, soigneusement meulée, provoque l'évacuation des copeaux vers l'avant dans la direction de la coupe. Un engorgement des trous de dégagement est par conséquent évité et le couple est maintenu le plus bas possible. Convient pour l'usinage de longs filets.

## Domaine d'application

Types HSS pour acier jusqu'à 700 N/mm<sup>2</sup>  
Types Ultra pour acier jusqu'à 1000 N/mm<sup>2</sup>  
Types Inox pour aciers Inox jusqu'à 1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Pour l'usinage des matières comme laiton, aluminium et autres une modification de coupe est nécessaire.

## Remarques

Il est important que la pièce à usiner soit bien préparée:

- diamètre extérieur conformément aux normes et
  - que la filière soit bien dans l'alignement de la pièce à usiner pendant toute l'opération de filetage.
- Un revêtement est recommandé pour l'usinage de matières collantes avec des filières préferdus fermées. Avec la nitruration, le glissement est amélioré et la résistance à l'usure augmentée. Une lubrification optimale est nécessaire pour obtenir un bon enlèvement des copeaux et atteindre une longue durée de vie de l'outil.

## Properties 501 HSS, 502 HSS

The type 501 HSS is a pre slotted die. His closed construction guarantee a precise repetitive accuracy.

The type 502 HSS is a slotted die. His open construction enable an excellent adjustment.

## 501 Ultra, 501 Inox

The types 501 Ultra and 501 Inox are manufactured out of highly alloyed speed steel. Dies Ultra allows a higher tool-life than the types out of common HSS.

## Type .../3, without grinded spiral point

Because of this cutting geometry the chips remain in the chip holes. This makes the thread cutting on a shoulder possible.

## Type .../4, with grinded spiral point

Because of the grinded spiral point the chips are pushed forward in the cutting direction. An obstruction of the chip holes is avoided and the torque is low-kept thereby. Suitable for cutting long threads.

## Application

Type HSS for steel up to 700 N/mm<sup>2</sup>  
Type Ultra for steel up to 1000 N/mm<sup>2</sup>  
Type Inox for stainless steels up to 1000 N/mm<sup>2</sup>.  
For other working material as light alloy, non ferrous heavy metals etc. the cutting geometry must be adapted.

## Remarks

It is important that the die is properly set in relation to the work piece and that the thread outside diameter is prepared according to standard.

Among the non-slotted dies a surface treatment is recommended when working sticky materials. Nitriding improves the resistance against wear. In order to get a good chip removal and to obtain long tool lifes an optimal lubrication is necessary.



## Technischer Support Schneideisen Support technique des filières Technical support of the dies



503



510

### Eigenschaften 503 HSS, 510 HSS

Typ 503 HSS ist ein aufschraubbares Automaten-Gewindeschneideisen. Seine geschlossene Konstruktion garantiert eine präzise Wiederholgenauigkeit.

Typ 510 HSS ist ein speziell hergestelltes Automaten-Gewindeschneideisen mit beidseitigem Anschnitt für den MAN-Halter (siehe Seite 141). Der MAN-Halter kann sowohl von Hand wie auch auf Automaten eingesetzt werden.

### 503 Ultra, 503 Ultra Inox

Typ 503 Ultra und Typ 503 Inox sind aus hochlegiertem Schnellstahl hergestellt. Mit Ultra-Schneideisen können höhere Standzeiten als mit Typ HSS erreicht werden.

### Typ .../3, ohne Schälanschnitt

Durch diese Schnittgeometrie bleiben die Späne in den Spanlöchern. Dies ermöglicht u.a. das Gewindeschneiden an einer Schulter.

### Typ .../4, mit Schälanschnitt

Durch den angeschliffenen Schälanschnitt werden die Späne nach vorne in die Schneidrichtung gefördert. Dadurch wird eine Verstopfung der Spanlöcher verhindert und damit kann der Drehmoment möglichst niedrig gehalten werden. Geeignet für das Gewindeschneiden von langen Gewinden.

### Anwendungsbereich

Typ HSS für Stahlbearbeitung bis 700 N/mm<sup>2</sup>  
Typ Ultra für Stahlbearbeitung bis 1000 N/mm<sup>2</sup>  
Typ Inox für rostfreie Stähle bis 1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Für die Bearbeitung anderer Werkstoffe wie Leichtmetalle, Buntmetalle usw. muss die Schnittgeometrie entspr. angepasst werden.

### Bemerkungen

Es ist wichtig, dass das Schneideisen beim ganzen Schneidprozess in der Flucht des zu schneidenden Werkstückes ist und dass der Gewinde-Aussendurchmesser normgerecht vorbereitet ist.

Bei den Automaten-Schneideisen ist eine Beschichtung für alle schmierenden Werkstoffe geeignet. Nitrieren verbessert die Gleiteigenschaft und erhöht die Verschleissfestigkeit. Um eine gute Zerspanung und lange Standzeiten zu erzielen, ist eine optimale Schmierung notwendig.

### Particularités 503 HSS, 510 HSS

Les types 503 HSS sont des filières à vis et à trous de fixation pour les automates. Leur exécution fermée garantit fidèlement une répétition précise du filetage lors de leur utilisation.

Les types 510 HSS sont des filières spéciales pour les automates avec une entrée sur les deux côtés, ainsi que pour l'emploi sur le porte-filières MAN (page 141). Le porte-filière MAN peut être employé aussi bien pour l'usinage à la main ou sur machine.

### 503 Ultra, 503 Ultra Inox

Les types 503 Ultra et 503 Inox sont fabriqués avec un acier rapide de très grande qualité. Avec les filières Ultra on augmente la durabilité de vie de l'outil par rapport au type HSS.

### Typ .../3, sans entrée en hélice

Par cette géométrie de coupe, les copeaux restent dans les trous de dégagement, ce qui permet entre autres à fileter jusqu'à l'épaulement.

### Typ .../4, avec entrée en hélice

L'entrée en hélice, soigneusement meulée, provoque l'évacuation des copeaux vers l'avant dans la direction de la coupe. Un engorgement des trous de dégagement est par conséquent évité et le couple est maintenu le plus bas possible. Convient pour l'usinage de longs filets.

### Domaine d'application

Types HSS pour acier jusqu'à 700 N/mm<sup>2</sup>  
Types Ultra pour acier jusqu'à 1000 N/mm<sup>2</sup>  
Types Inox pour aciers Inox jusqu'à 1000 N/mm<sup>2</sup>.  
Pour l'usinage des matières comme laiton, aluminium et autres une modification de coupe est **nécessaire**.

### Remarques

Il est important que la pièce à usiner soit préparée: – diamètre extérieur conformément aux normes et – que la filière soit bien dans l'alignement de la pièce à usiner pendant toute l'opération de filetage. Un revêtement est recommandé pour l'usinage de matières collantes avec des filières automates. Avec la nitruration, le glissement est amélioré et la résistance à l'usure augmentée. Une lubrification optimale est nécessaire pour obtenir un bon enlèvement des copeaux et atteindre une longue durée de vie de l'outil.

### Properties 503 HSS, 510 HSS

The type 503 HSS is an automatic thread die provided with fixing holes. Their closed construction guarantee a precise repetitive accuracy.

The type 510 HSS is special manufactured die with spiral point on both sides for the MAN-holder (see page 141). The MAN-holder may be applied manually as well as on lathes.

### 503 Ultra, 503 Ultra Inox

The types 503 Ultra and 503 Inox are manufactured out of highly alloyed speed steel. Dies Ultra allows a higher tool-life than the types out of common HSS.

### Typ .../3 without grinded spiral point

Because of this cutting geometry the chips remain in the chip holes. This makes the thread cutting on a shoulder possible.

### Typ .../4, with grinded spiral point

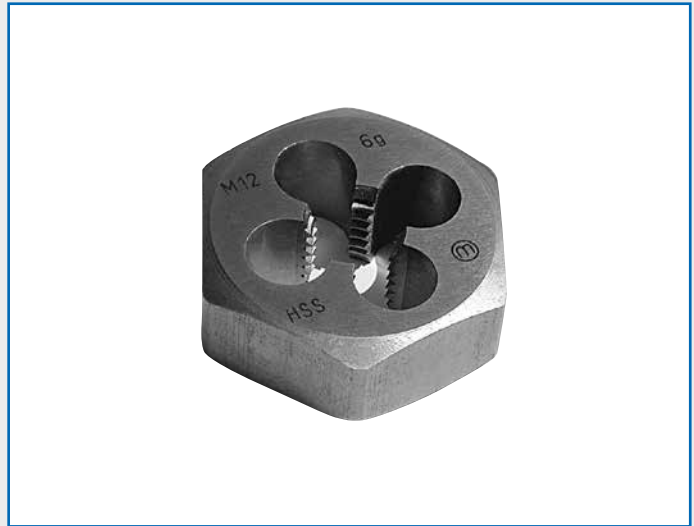
Because of the grinded spiral point the chips are pushed forward in the cutting direction. An obstruction of the chip holes is avoided and the torque is low-kept thereby. Suitable for cutting long threads.

### Application

Type HSS for steel up to 700 N/mm<sup>2</sup>  
Type Ultra for steel up to 1000 N/mm<sup>2</sup>  
Type Inox for stainless steels up to 1000 N/mm<sup>2</sup>.  
For other working material as light alloy, non ferrous heavy metals etc. the cutting geometry **must be** adapted.

### Remarks

It is important that the die is properly set in relation to the work piece and that the thread outside diameter is prepared according to standard.  
Among the non-slotted dies a surface treatment is recommended when working sticky materials. Nitriding improves the resistance against wear. In order to get a good chip removal and to obtain long tool lifes an optimal lubrication is necessary.



**504 HSS**

**Eigenschaften**

Typ 504 HSS ist ein Sechskant-Schneideisen. Dieses Sechskant-Schneideisen ist zum Nachschneiden von Gewinden ausgelegt und kann ohne Schneideisenhalter verwendet werden.

**Typ .../3, ohne Schälanschnitt**

Durch diese Schnittgeometrie bleiben die Späne in den Spanlöchern. Dies ermöglicht u.a. das Gewindecschneiden an einer Schulter.

**Anwendungsbereich**

Typ HSS für Stahlbearbeitung bis 700 N/mm<sup>2</sup>

**Bemerkungen**

Das Sechskant-Schneideisen eignet sich bestens zum Nachschneiden von beschädigten sowie zur Reinigung von verschmutzten Gewinden.

**Particularités**

Les types 504 HSS sont des filières hexagonales. Ces filières hexagonales sont conçus pour repasser les filets et peuvent être utilisés sans le porte filière.

**Type .../3, sans entrée en hélice**

Par cette géométrie de coupe les copeaux restent dans les trous de dégagement. Ce qui permet entre autres à fileter jusqu'à l'épaulement.

**Domaine d'application**

Type HSS pour acier jusqu'à 700 N/mm<sup>2</sup>

**Remarques**

La filière hexagonale se prête particulièrement pour repasser les filets endommagés et pour nettoyer les filets sales.

**Properties**

The type 504 HSS is an hexagon die. This hexagon die can be used to rethread and works without die holder.

**Type .../3, without grinded spiral point**

Because of this cutting geometry the chips remain in the chip holes. This makes the thread cutting on a shoulder possible.

**Application**

Type HSS for steel up to 700 N/mm<sup>2</sup>

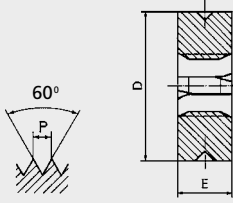
**Remarks**

The hexagon die is particularly recommended to rethread damaged and to clean dirty threads.





# DIN EN 22568



501/4 HSS



502/4 HSS



501/4 Inox



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

DIN 13

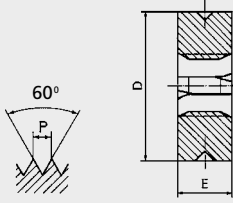
ISO-6g

50°/1.8

D	E	HSS		Inox		d	P	≈ Ø	Art.	Stock	Art.	Stock	Art.	Stock
		S	S	S	S									
16	5	3				<b>M 1</b>	<b>0.25</b>	0.97	51411	●	89893	○		
16	5	3				<b>M 1.1</b>	<b>0.25</b>	1.07	24368	△	89907	△		
16	5	3				<b>M 1.2</b>	<b>0.25</b>	1.17	24376	●	89915	○		
16	5	3				<b>M 1.4</b>	<b>0.3</b>	1.36	24384	●	89923	○		
16	5	3				<b>M 1.6</b>	<b>0.35</b>	1.54	24392	●	89931	○		
16	5	3				<b>M 1.7</b>	<b>0.35</b>	1.64	24503	△	89958	△		
16	5	3				<b>M 1.8</b>	<b>0.35</b>	1.74	24511	●	89966	○		
16	5	3	4			<b>M 2</b>	<b>0.4</b>	1.94	51446	●	89974	●	89834	●
16	5	3				<b>M 2.2</b>	<b>0.45</b>	2.13	24538	△	89982	△		
16	5	3				<b>M 2.3</b>	<b>0.4</b>	2.24	24546	○	90174	△		
16	5	3	4			<b>M 2.5</b>	<b>0.45</b>	2.43	24554	●	90182	●	89842	●
16	5	3				<b>M 2.6</b>	<b>0.45</b>	2.53	24562	○	90190	△		
20	5	3	4			<b>M 3</b>	<b>0.5</b>	2.92	24570	●	90204	●	89850	●
20	5	3				<b>M 3.5</b>	<b>0.6</b>	3.41	24589	●	90220	○		
20	5	3	4			<b>M 4</b>	<b>0.7</b>	3.9	24597	●	90239	●	89869	●
20	7	4				<b>M 4.5</b>	<b>0.75</b>	4.4	24600	○	90255	△		
20	7	4	4			<b>M 5</b>	<b>0.8</b>	4.9	24619	●	90263	●	89877	●
20	7	4	4			<b>M 6</b>	<b>1</b>	5.88	24627	●	90298	●	89885	●
25	9	4				<b>M 7</b>	<b>1</b>	6.88	24635	●	90301	○		
25	9	4	5			<b>M 8</b>	<b>1.25</b>	7.86	24643	●	90417	●	90328	●
25	9	4				<b>M 9</b>	<b>1.25</b>	8.86	50067	●	90425	○		
30	11	4	5			<b>M 10</b>	<b>1.5</b>	9.85	24651	●	90433	●	90336	●
30	11	4				<b>M 11</b>	<b>1.5</b>	10.85	50113	○	90441	○		
38	14	4	5			<b>M 12</b>	<b>1.75</b>	11.83	51454	●	90468	●	90344	●
38	18	4	5			<b>M 14</b>	<b>2</b>	13.82	24678	●	90476	○	90352	○
45	18	4	5			<b>M 16</b>	<b>2</b>	15.82	24686	●	90484	●	90360	●
45	18	5	5			<b>M 18</b>	<b>2.5</b>	17.79	24694	●	90492	○	90379	○



# DIN EN 22568



501/4 HSS



502/4 HSS



501/4 Inox



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

D	E	HSS		d	P	≈ Ø	Art.	Stock	Art.	Stock	Art.	Stock
		S										
45	18	5	5	<b>M 20</b>	<b>2.5</b>	19.79	24708	●	90506	○	90387	○
55	22	5	6	<b>M 22</b>	<b>2.5</b>	21.79	24716	●	90514	△	90395	△
55	22	6	6	<b>M 24</b>	<b>3</b>	23.76	24724	●	90522	●	90409	△
65	25	5		<b>M 27</b>	<b>3</b>	26.76	24732	●	90530	△		
65	25	5		<b>M 30</b>	<b>3.5</b>	29.73	24740	●	90549	△		
65	25	6		<b>M 33</b>	<b>3.5</b>	32.73	24759	△	90557	△		
65	25	7		<b>M 36</b>	<b>4</b>	35.7	24767	○	90565	△		
75	30	6		<b>M 39</b>	<b>4</b>	38.7	25909	○	90573	△		

**D**

**501/4, 502/4**

Bis M 2,6 ohne Schälanschnitt  
Ab M 3 mit Schälanschnitt

**501/3, 502/3**

Ohne Schälanschnitt auf Anfrage

**F**

**501/4, 502/4**

Jusqu'à M 2,6 sans entrée en hélice  
A partir de M 3 avec entrée en hélice

**501/3, 502/3**

Sans entrée en hélice sur demande

**E**

**501/4, 502/4**

Up to M 2,6 without spiral point  
From M 3 with spiral point

**501/3, 502/3**

Without spiral point on request



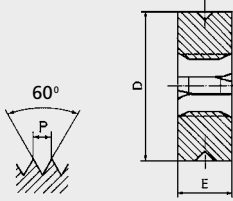
**FLOYD**

GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



# DIN EN 22568



501/4 HSS  
LH



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

D	E	S	d	P	≈ Ø
16	5	4	M 2	0.4	1.94
16	5	4	M 2.5	0.45	2.43
20	5	4	M 3	0.5	2.92
20	5	4	M 3.5	0.6	3.41
20	5	4	M 4	0.7	3.9
20	7	4	M 5	0.8	4.9
20	7	4	M 6	1	5.88
25	9	4	M 7	1	6.88
25	9	4	M 8	1.25	7.86
30	11	4	M 10	1.5	9.85
38	14	4	M 12	1.75	11.83
38	18	4	M 14	2	13.82
45	18	4	M 16	2	15.82
45	18	5	M 18	2.5	17.79
45	18	5	M 20	2.5	19.79
55	22	5	M 22	2.5	21.79
55	22	5	M 24	3	23.76
65	25	5	M 27	3	26.76
65	25	5	M 30	3.5	29.73

Art.	Stock
39675	●
39705	●
39721	●
56960	△
39748	●
39764	●
39772	●
39780	△
39799	●
39802	●
39810	●
39829	△
39837	●
39845	○
39853	●
48283	△
48291	○
48305	○
48313	△

**D**

**501/4**

Bis M 2,6 ohne Schälanschnitt  
Ab M 3 mit Schälanschnitt

**501/3**

Ohne Schälanschnitt auf Anfrage

**Auch geschlitzt als Typ 502/4  
erhältlich**

**F**

**501/4**

Jusqu'à M 2,6 sans entrée en hélice  
A partir de M 3 avec entrée en hélice

**501/3**

Sans entrée en hélice sur demande

**Livable aussi fendu sous  
le type 502/4**

**E**

**501/4**

Up to M 2,6 without spiral point  
From M 3 with spiral point

**501/3**

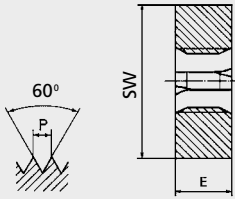
Without spiral point on request

**It is also available slotted  
as type 502/4**





DIN 382



504/3 HSS



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

60°/1.5

SW	E	S	d	P	≈ Ø
18	5	3	<b>M 3</b>	<b>0.5</b>	2.92
18	5	4	<b>M 4</b>	<b>0.7</b>	3.9
18	7	4	<b>M 5</b>	<b>0.8</b>	4.9
18	7	4	<b>M 6</b>	<b>1</b>	5.88
21	9	4	<b>M 8</b>	<b>1.25</b>	7.86
27	11	4	<b>M 10</b>	<b>1.5</b>	9.85
36	14	4	<b>M 12</b>	<b>1.75</b>	11.83
36	14	4	<b>M 14</b>	<b>2</b>	13.82
41	18	5	<b>M 16</b>	<b>2</b>	15.82
41	18	5	<b>M 18</b>	<b>2.5</b>	17.79
41	18	5	<b>M 20</b>	<b>2.5</b>	19.79
50	22	5	<b>M 22</b>	<b>2.5</b>	21.79
50	22	5	<b>M 24</b>	<b>3</b>	23.76
60	25	5	<b>M 27</b>	<b>3</b>	26.76
60	25	5	<b>M 30</b>	<b>3.5</b>	29.73
60	25	6	<b>M 33</b>	<b>3.5</b>	32.73
60	25	6	<b>M 36</b>	<b>4</b>	35.7
70	30	6	<b>M 39</b>	<b>4</b>	38.7
70	30	7	<b>M 42</b>	<b>4.5</b>	41.69
85	36	7	<b>M 45</b>	<b>4.5</b>	44.68
85	36	7	<b>M 48</b>	<b>5</b>	47.66
85	36	8	<b>M 52</b>	<b>5</b>	51.66

Art. Stock

10201	●
10202	●
10203	●
10204	●
10205	●
10206	●
10207	●
10208	○
10209	●
10210	○
10211	●
10725	△
10726	●
10727	●
10728	○
10729	△
10730	○
10731	△
10732	△
10733	△
10734	△
10735	△

**D**

**504/3**

Bis M 2,6 ohne Schälanschnitt  
Ab M 3 mit Schälanschnitt

**F**

**504/3**

Jusqu'à M 2,6 sans entrée en hélice  
A partir de M 3 avec entrée en hélice

**E**

**504/3**

Up to M 2,6 without spiral point  
From M 3 with spiral point

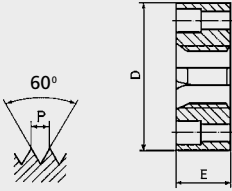


GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



WERKSNORM  
NORME USINE  
COMPANY STANDARD



503/4 HSS



AUTOMATEN  
AUTOMATE  
AUTOMATIC

DIN 13

6g

50°/1.8

503/4 HSS 6e



AUTOMATEN  
AUTOMATE  
AUTOMATIC

DIN 13

6e

50°/1.8

Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance

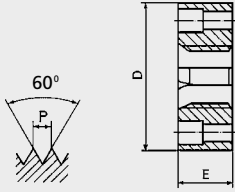


D	E	S	d	P	≈ Ø 6g	≈ Ø 6e
16	2.6	4	<b>M 1.4</b>	<b>0.3</b>	1.36	
16	2.6	4	<b>M 1.6</b>	<b>0.35</b>	1.54	
16	3.5	4	<b>M 2</b>	<b>0.4</b>	1.94	
16	3.5	4	<b>M 2.3</b>	<b>0.4</b>	2.24	
16	3.5	4	<b>M 2.5</b>	<b>0.45</b>	2.43	2.4
16	3.5	4	<b>M 2.6</b>	<b>0.45</b>	2.53	
16	3.5	4	<b>M 3</b>	<b>0.5</b>	2.92	2.89
16	4	4	<b>M 3.5</b>	<b>0.6</b>	3.41	
16	5	4	<b>M 4</b>	<b>0.7</b>	3.9	3.87
20	7	4	<b>M 5</b>	<b>0.8</b>	4.9	4.86
20	7	4	<b>M 6</b>	<b>1</b>	5.88	5.85
25	7	4	<b>M 7</b>	<b>1</b>	6.88	
25	9	4	<b>M 8</b>	<b>1.25</b>	7.86	7.83
30	11	6	<b>M 10</b>	<b>1.5</b>	9.85	9.81
30	11	6	<b>M 12</b>	<b>1.75</b>	11.83	

Art.	Stock	Art.	Stock
31542	●		
31569	●		
31623	●		
55883	△		
31682	●	11075	○
31704	△		
31712	●	41025	●
31720	△		
31739	●	41440	●
31755	●	28193	●
31763	●	43664	●
31771	△		
55875	○	43729	△
31798	○	43737	△
31801	○		



WERKSNORM  
NORME USINE  
COMPANY STANDARD



503/4 Inox 6g



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

D	E	S	d	P	≈ Ø
16	3.5	4	M 3	0.5	2.92
16	5	4	M 4	0.7	3.9
20	7	4	M 5	0.8	4.9
20	7	4	M 6	1	5.88
25	9	4	M 8	1.25	7.86

Art.	Stock
10910	●
10911	●
10912	●
10913	●
10914	○

**D**

**503/4**

Bis M 2,6 ohne Schälanschnitt  
Ab M 3 mit Schälanschnitt

**F**

**503/4**

Jusqu'à M 2,6 sans entrée en hélice  
A partir de M 3 avec entrée en hélice

**E**

**503/4**

Up to M 2,6 without spiral point  
From M 3 with spiral point



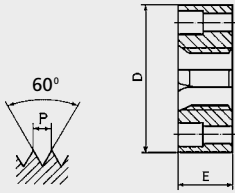
**FLOYD**

GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



WERKSNORM  
NORME USINE  
COMPANY STANDARD



510/3 HSS  
MAN-HALTER



AUTOMATEN  
AUTOMATE  
AUTOMATIC

Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

D	E	S	d	P	≈ Ø
12	2.5	4	<b>M 2</b>	<b>0.4</b>	1.94
12	3	4	<b>M 2.2</b>	<b>0.45</b>	2.13
16	3	4	<b>M 2.5</b>	<b>0.45</b>	2.43
16	3.5	4	<b>M 3</b>	<b>0.5</b>	2.92
16	5	4	<b>M 4</b>	<b>0.7</b>	3.9
20	6	4	<b>M 5</b>	<b>0.8</b>	4.9
20	7	4	<b>M 6</b>	<b>1</b>	5.88
25	9	4	<b>M 8</b>	<b>1.25</b>	7.86
30	11	4	<b>M 10</b>	<b>1.5</b>	9.85
35	12	4	<b>M 12</b>	<b>1.75</b>	11.83

Art.	Stock
58459	●
58467	○
58475	●
54542	●
54550	●
54569	●
54577	●
54585	●
54593	●
54607	●

**D**

**510/3**

Ohne Schälanschnitt

Mit beidseitigem Anschnitt

**F**

**510/3**

Sans entrée en hélice

Avec entrée des deux cotés

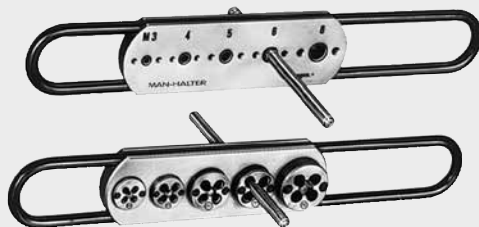
**E**

**510/3**

Without spiral point

To be used from both sides

Schneideisenhalter MAN  
 Porte-filières MAN  
 Die-holder MAN



Grösse Nr.  
 Grandeur No  
 Size No.

bestehend aus je 1 Schneideisen  
 comprenant 1 filière de chaque  
 containing 1 die of each

1 M 4 HSS	M 2, M 2,2, M 2,5, M 3, M 4
2 M 8 HSS	M 3, M 4, M 5, M 6, M 8
3 M 12 HSS	M 5, M 6, M 8, M 10, M 12

Art. Stock

64920	○
54690	●
54712	●

Grösse Nr.  
 Grandeur No  
 Size No.

Schraubensatz  
 Set de vis  
 Screw set

1 M	Satz komplett
2 M	Set complet
3 M	Complete set

Art. Stock

4510001	○
4510002	●
4510003	●



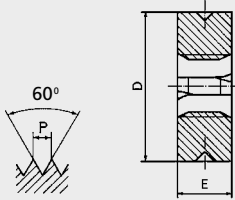
**FLOYD**

GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



# DIN EN 22568



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



D	E	S	d	P	≈ Ø
16	5	4	<b>MF 2</b>	<b>0.25</b>	1.97
16	5	4	<b>MF 2.2</b>	<b>0.25</b>	2.17
16	5	4	<b>MF 2.5</b>	<b>0.35</b>	2.44
20	5	4	<b>MF 3</b>	<b>0.35</b>	2.94
20	5	4	<b>MF 3.5</b>	<b>0.35</b>	3.44
20	5	4	<b>MF 4</b>	<b>0.5</b>	3.94
20	5	4	<b>MF 4.5</b>	<b>0.5</b>	4.43
20	5	4	<b>MF 5</b>	<b>0.5</b>	4.92
20	5	4	<b>MF 6</b>	<b>0.5</b>	5.92
20	7	4	<b>MF 6</b>	<b>0.75</b>	5.9
25	9	4	<b>MF 7</b>	<b>0.5</b>	6.93
25	9	4	<b>MF 7</b>	<b>0.75</b>	6.9
25	9	5	<b>MF 8</b>	<b>0.5</b>	7.92
25	9	4	<b>MF 8</b>	<b>0.75</b>	7.9
25	9	4	<b>MF 8</b>	<b>1</b>	7.88
25	9	5	<b>MF 9</b>	<b>0.75</b>	8.9
25	9	5	<b>MF 9</b>	<b>1</b>	8.88
30	11	5	<b>MF 10</b>	<b>0.5</b>	9.93
30	11	5	<b>MF 10</b>	<b>0.75</b>	9.9
30	11	5	<b>MF 10</b>	<b>1</b>	9.88
30	11	4	<b>MF 10</b>	<b>1.25</b>	9.86
30	11	5	<b>MF 11</b>	<b>0.75</b>	10.91
30	11	5	<b>MF 11</b>	<b>1</b>	10.88
38	10	5	<b>MF 12</b>	<b>0.5</b>	11.93
38	10	5	<b>MF 12</b>	<b>0.75</b>	11.91
38	10	5	<b>MF 12</b>	<b>1</b>	11.88
38	10	4	<b>MF 12</b>	<b>1.25</b>	11.86
38	10	4	<b>MF 12</b>	<b>1.5</b>	11.85
38	10	5	<b>MF 13</b>	<b>1</b>	12.88
38	10	5	<b>MF 14</b>	<b>0.75</b>	13.91

501/4 HSS



501/4 LH HSS



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

Art. Stock

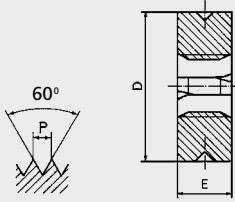
24775	●
24783	△
24805	●
24821	●
51462	○
24848	●
74101	○
24856	●
41378	●
24864	●
25283	△
24872	○
41483	●
24880	●
24899	●
64815	△
64823	●
41521	○
24902	●
24910	●
24929	●
64831	○
64858	●
48240	○
48259	●
24937	●
24945	●
24953	●
25674	●
25682	○

Art. Stock

49972	●
25267	●
49336	○
49344	●
49409	△
46698	○
41157	●
26409	○
29327	●
29408	●
28622	●



# DIN EN 22568



501/4 HSS



501/4 LH HSS



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

D	E	S	d	P	≈ Ø
38	10	5	<b>MF 14</b>	<b>1</b>	13.88
38	10	5	<b>MF 14</b>	<b>1.25</b>	13.86
38	10	5	<b>MF 14</b>	<b>1.5</b>	13.85
38	10	5	<b>MF 15</b>	<b>1</b>	14.88
38	10	5	<b>MF 15</b>	<b>1.5</b>	14.85
45	14	5	<b>MF 16</b>	<b>0.75</b>	15.91
45	14	5	<b>MF 16</b>	<b>1</b>	15.88
45	14	5	<b>MF 16</b>	<b>1.25</b>	15.87
45	14	5	<b>MF 16</b>	<b>1.5</b>	15.85
45	14	6	<b>MF 18</b>	<b>0.75</b>	17.91
45	14	5	<b>MF 18</b>	<b>1</b>	17.88
45	14	5	<b>MF 18</b>	<b>1.5</b>	17.85
45	14	5	<b>MF 18</b>	<b>2</b>	17.82
45	14	6	<b>MF 20</b>	<b>1</b>	19.88
45	14	6	<b>MF 20</b>	<b>1.5</b>	19.85
45	14	6	<b>MF 20</b>	<b>2</b>	19.82
55	16	6	<b>MF 22</b>	<b>1</b>	21.88
55	16	5	<b>MF 22</b>	<b>1.5</b>	21.85
55	16	5	<b>MF 22</b>	<b>2</b>	21.82
55	16	6	<b>MF 24</b>	<b>1</b>	23.88
55	16	6	<b>MF 24</b>	<b>1.5</b>	23.85
55	16	6	<b>MF 24</b>	<b>2</b>	23.82
55	16	6	<b>MF 25</b>	<b>1</b>	24.88
55	16	6	<b>MF 25</b>	<b>1.5</b>	24.85
55	16	6	<b>MF 25</b>	<b>2</b>	24.82
55	16	6	<b>MF 26</b>	<b>1.5</b>	25.85
65	18	6	<b>MF 27</b>	<b>1</b>	26.88
65	18	6	<b>MF 27</b>	<b>1.5</b>	26.85
65	18	6	<b>MF 27</b>	<b>2</b>	26.82
65	18	6	<b>MF 28</b>	<b>1</b>	27.88

Art. Stock

24961	●
51470	●
24988	●
24996	○
30007	●
27413	△
30015	●
27421	●
30023	●
27510	△
30031	●
58696	●
27529	○
30058	●
30066	●
27707	○
30074	○
30082	●
30090	○
30104	●
30112	●
30120	○
30139	○
30147	●
30155	○
28487	●
30163	●
30171	●
58718	○
30198	○

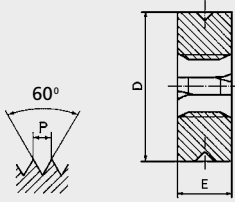
Art. Stock

29432	○
29440	●
29459	○
29467	●
46256	△
49271	●
28754	△
45942	●
28983	●
46264	△
29009	●
46272	△





# DIN EN 22568



501/4 HSS



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

D	E	S	d	P	≈ Ø	Art.	Stock
65	18	6	<b>MF 28</b>	<b>1.5</b>	27.85	30201	●
65	18	6	<b>MF 28</b>	<b>2</b>	27.82	51993	○
65	18	7	<b>MF 30</b>	<b>1</b>	29.88	30228	△
65	18	6	<b>MF 30</b>	<b>1.5</b>	29.85	30236	●
65	18	6	<b>MF 30</b>	<b>2</b>	29.82	30244	○
65	18	7	<b>MF 32</b>	<b>1.5</b>	31.85	30252	○
65	18	7	<b>MF 32</b>	<b>2</b>	31.82	30260	○
65	18	7	<b>MF 33</b>	<b>1.5</b>	32.85	30279	○
65	18	7	<b>MF 33</b>	<b>2</b>	32.82	30287	△
65	18	8	<b>MF 35</b>	<b>1.5</b>	34.85	58726	○
65	18	8	<b>MF 35</b>	<b>2</b>	34.82	28517	△
65	18	8	<b>MF 36</b>	<b>1.5</b>	35.85	28576	●
65	18	8	<b>MF 36</b>	<b>2</b>	35.82	28800	○
75	20	7	<b>MF 38</b>	<b>1.5</b>	37.85	28924	○
75	20	7	<b>MF 38</b>	<b>2</b>	37.82	29017	△
75	20	8	<b>MF 40</b>	<b>1.5</b>	39.85	29777	●
75	20	7	<b>MF 40</b>	<b>2</b>	39.82	29874	△
75	20	8	<b>MF 42</b>	<b>1.5</b>	41.85	44520	●
75	20	8	<b>MF 42</b>	<b>2</b>	41.82	44539	△
90	22	7	<b>MF 45</b>	<b>1.5</b>	44.85	44547	△
90	22	7	<b>MF 45</b>	<b>2</b>	44.82	44555	△
90	22	8	<b>MF 48</b>	<b>1.5</b>	47.85	44563	△
90	22	8	<b>MF 48</b>	<b>2</b>	47.82	44571	△
90	22	8	<b>MF 50</b>	<b>1.5</b>	49.85	44717	○
90	22	8	<b>MF 50</b>	<b>2</b>	49.82	44741	△

**D**

**501/4**

Bis MF 2,5 ohne Schälanschnitt  
Ab MF 3 mit Schälanschnitt

Auch geschlitzt als Typ 502/4 erhältlich

**F**

**501/4**

Jusqu'à MF 2,5 sans entrée en hélice  
A partir de MF 3 avec entrée en hélice

Livable aussi fendu sous le type 502/4

**E**

**501/4**

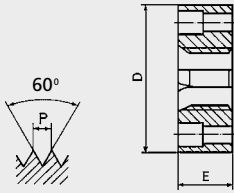
Up to MF 2,5 without spiral point  
From MF 3 with spiral point

It is also available slotted as type 502/4





WERKSNORM  
NORME USINE  
COMPANY STANDARD



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



D	E	S	d	P	≈ Ø
16	3	4	<b>MF 3</b>	<b>0.35</b>	2.94
16	4	4	<b>MF 4</b>	<b>0.5</b>	3.92
20	5	4	<b>MF 5</b>	<b>0.5</b>	4.92
20	5	4	<b>MF 6</b>	<b>0.5</b>	5.92
20	7	4	<b>MF 6</b>	<b>0.75</b>	5.9
25	7	4	<b>MF 7</b>	<b>0.75</b>	6.9
25	7	4	<b>MF 8</b>	<b>0.75</b>	7.9
25	7	4	<b>MF 8</b>	<b>1</b>	7.88
30	7	6	<b>MF 10</b>	<b>0.75</b>	9.9
30	7	6	<b>MF 10</b>	<b>1</b>	9.88
25	9	6	<b>MF 10</b>	<b>1.25</b>	9.86
30	7	6	<b>MF 12</b>	<b>1</b>	11.88
30	11	6	<b>MF 12</b>	<b>1.25</b>	11.86
30	11	6	<b>MF 12</b>	<b>1.5</b>	11.85
35	10	6	<b>MF 14</b>	<b>1</b>	13.88
35	10	6	<b>MF 14</b>	<b>1.5</b>	13.85

503/4 HSS



AUTOMATEN  
AUTOMATE  
AUTOMATIC

DIN 13

ISO-6g

50°/1.8

Art.	Stock
31887	○
31909	●
31917	●
57401	△
31925	○
31933	△
31941	○
55905	●
31968	○
31976	●
47198	○
31984	●
47252	○
31992	●
55913	△
32018	△

**D**

**503/4**

Bis MF 2,5 ohne Schälanschnitt  
Ab MF 3 mit Schälanschnitt

**Auch mit Schneidegeometrie für Ms58  
erhältlich**

**F**

**503/4**

Jusqu'à MF 2,5 sans entrée en hélice  
A partir de MF 3 avec entrée en hélice

**Livable aussi avec géométrie pour  
Ms58**

**E**

**503/4**

Up to MF 2,5 without spiral point  
From MF 3 with spiral point

**It is also available with geometry  
for Ms58**



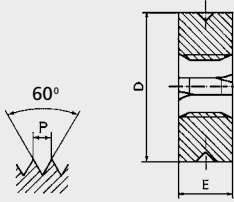
**FLOYD**

GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



# DIN EN 22568



501/4 HSS  
Sub PG



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN EN 60423

8g

50°/1.8

D	E	S	d P <sup>(T<sub>90</sub>)</sup>	≈ Ø mm
25	9	4	<b>MF 8</b> 1	7.83
30	11	5	<b>MF 10</b> 1	9.83
38	10	4	<b>MF 12</b> 1.5	11.78
45	14	5	<b>MF 16</b> 1.5	15.78
45	14	6	<b>MF 20</b> 1.5	19.78
55	16	6	<b>MF 25</b> 1.5	24.78
65	18	7	<b>MF 32</b> 1.5	31.78
75	20	8	<b>MF 40</b> 1.5	39.78
90	22	8	<b>MF 50</b> 1.5	49.78
105	22	10	<b>MF 63</b> 1.5	62.78

Art.	Stock
84671	○
84672	●
84673	●
84674	●
84675	●
84676	●
84677	○
84678	○
84679	△
84680	△

## Richtwerte/Valeur indicative/Standard value

- Pg 7 = MF 12 x 1,5
- Pg 9 = MF 12 x 1,5 (\*16 x 1,5)
- Pg 11 = MF 16 x 1,5
- Pg 13,5 = MF 20 x 1,5
- Pg 16 = MF 20 x 1,5 (\*25 x 1,5)
- Pg 21 = MF 25 x 1,5 (\*32 x 1,5)
- Pg 29 = MF 32 x 1,5 (\*40 x 1,5)
- Pg 36 = MF 40 x 1,5 (\*50 x 1,5)
- Pg 42 = MF 50 x 1,5 (\*63 x 1,5)
- Pg 48 = MF 63 x 1,5

\* bei maximalem Kabeldurchmesser / avec un diamètre de câble maximal / with the maximum diameter of cable

**D**

**501/4**

Mit Schälanschnitt

**F**

**501/4**

Avec entrée en hélice

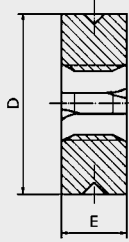
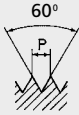
**E**

**501/4**

With spiral point



# DIN EN 22568



501/4 HSS



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



ANSI B 1.1

-2A

50°/1.8

D	E	S	d Nom.	d P <sup>(TP)</sup>	≈ Ø
16	5	3	1.854	<b>1 - 64 UNC</b>	1.79
16	5	4	2.184	<b>2 - 56 UNC</b>	2.12
16	5	4	2.515	<b>3 - 48 UNC</b>	2.44
16	5	4	2.845	<b>4 - 40 UNC</b>	2.76
20	5	4	3.175	<b>5 - 40 UNC</b>	3.09
20	7	4	3.505	<b>6 - 32 UNC</b>	3.41
20	7	4	4.166	<b>8 - 32 UNC</b>	4.07
20	7	4	4.826	<b>10 - 24 UNC</b>	4.71
20	7	4	5.486	<b>12 - 24 UNC</b>	5.37
20	7	4	6.35	<b>1/4 - 20 UNC</b>	6.22
25	9	4	7.938	<b>5/16 - 18 UNC</b>	7.8
30	11	4	9.525	<b>3/8 - 16 UNC</b>	9.37
30	11	4	11.112	<b>7/16 - 14 UNC</b>	10.95
38	14	4	12.7	<b>1/2 - 13 UNC</b>	12.52
38	14	4	14.288	<b>9/16 - 12 UNC</b>	14.1
45	18	4	15.875	<b>5/8 - 11 UNC</b>	15.68
45	18	5	19.05	<b>3/4 - 10 UNC</b>	18.84
55	22	5	22.225	<b>7/8 - 9 UNC</b>	22
55	22	5	25.4	<b>1" - 8 UNC</b>	25.16
65	25	5	28.575	<b>1 1/8 - 7 UNC</b>	28.31
65	25	6	31.75	<b>1 1/4 - 7 UNC</b>	31.49
65	25	6	34.925	<b>1 3/8 - 6 UNC</b>	34.63
75	30	6	38.1	<b>1 1/2 - 6 UNC</b>	37.8

Art. Stock

30732	△
30740	○
30759	○
30767	●
30775	●
30783	●
30791	●
30805	●
30813	●
30821	●
54496	●
30848	●
30856	●
30864	●
30872	○
30880	○
30899	●
30902	○
30910	●
44903	○
44911	○
44954	△
44989	○



**D**

**501/4**

Bis 4 - 40 UNC ohne Schälanschnitt  
Ab 5 - 40 UNC mit Schälanschnitt

Auch geschlitzt als Typ 502/4 erhältlich

**F**

**501/4**

Jusqu'à 4 - 40 UNC sans entrée en hélice  
A partir de 5 - 40 UNC avec entrée en hélice

Livable aussi fendu sous le type 502/4

**E**

**501/4**

Up to 4 - 40 UNC without spiral point  
From 5 - 40 UNC with spiral point

It is also available slotted as type 502/4

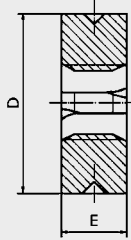
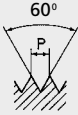


GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



DIN EN 22568



501/4 HSS



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



ANSI B 1.1

-2A

50°/1.8

D	E	S	d Nom.	d P <sup>(TP)</sup>	≈ Ø
16	5	3	1.524	<b>0 - 80 UNF</b>	1.47
16	5	3	1.854	<b>1 - 72 UNF</b>	1.8
16	5	4	2.184	<b>2 - 64 UNF</b>	2.12
16	5	4	2.515	<b>3 - 56 UNF</b>	2.44
16	5	4	2.845	<b>4 - 48 UNF</b>	2.77
20	5	4	3.175	<b>5 - 44 UNF</b>	3.1
20	5	4	3.505	<b>6 - 40 UNF</b>	3.42
20	7	4	4.166	<b>8 - 36 UNF</b>	4.08
20	7	4	4.826	<b>10 - 32 UNF</b>	4.73
20	7	4	5.486	<b>12 - 28 UNF</b>	5.38
20	7	4	6.35	<b>1/4 - 28 UNF</b>	6.24
25	9	4	7.938	<b>5/16 - 24 UNF</b>	7.82
30	11	4	9.525	<b>3/8 - 24 UNF</b>	9.41
30	11	5	11.112	<b>7/16 - 20 UNF</b>	10.98
38	10	5	12.7	<b>1/2 - 20 UNF</b>	12.56
38	10	5	14.288	<b>9/16 - 18 UNF</b>	14.14
45	14	5	15.875	<b>5/8 - 18 UNF</b>	15.73
45	14	6	19.05	<b>3/4 - 16 UNF</b>	18.89
55	16	5	22.225	<b>7/8 - 14 UNF</b>	22.05
55	16	6	25.4	<b>1" - 12 UNF</b>	25.21
65	18	6	28.575	<b>1 1/8 - 12 UNF</b>	28.38
65	18	7	31.75	<b>1 1/4 - 12 UNF</b>	31.55
65	18	8	34.925	<b>1 3/8 - 12 UNF</b>	34.73
75	20	7	38.1	<b>1 1/2 - 12 UNF</b>	37.9

Art. Stock

30929	○
30937	○
30945	●
30953	○
30961	●
30988	●
30996	●
31003	●
31011	●
31038	●
31046	●
31054	●
31062	●
31070	○
31089	○
31097	●
31100	○
31119	●
45535	○
45527	○
45551	△
45578	△

**D**

**501/4**

Bis 3 - 56 UNF ohne Schälanschnitt  
Ab 4 - 48 UNF mit Schälanschnitt

Auch geschlitzt als Typ 502/4 erhältlich

**F**

**501/4**

Jusqu'à 3 - 56 UNF sans entrée en hélice  
A partir de 4 - 48 UNF avec entrée en hélice

Livable aussi fendu sous le type 502/4

**E**

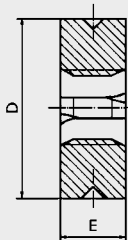
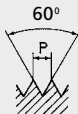
**501/4**

Up to 3 - 56 UNF without spiral point  
From 4 - 48 UNF with spiral point

It is also available slotted as type 502/4



# DIN EN 22568



501/4 HSS  
NPT



501/4 HSS  
NPTF



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



ANSI B 1.20.1

ANSI B 1.20.1

–

–

50°/2.5

50°/2.5

D	D0*	D0*		S	d P <sup>(TP)</sup>
	E	maxi	mini		
25	9	7.617	7.525	4	1/16 - 27 NPT/NPTF
30	11	9.962	9.87	5	1/8 - 27 NPT/NPTF
38	14	13.215	13.129	5	1/4 - 18 NPT/NPTF
45	14	16.635	16.549	5	3/8 - 18 NPT/NPTF
45	18	20.703	20.617	6	1/2 - 14 NPT/NPTF
55	22	26.018	25.932	6	3/4 - 14 NPT/NPTF
65	25	32.561	32.475	7	1 - 11 1/2 NPT/NPTF

Art. Stock

Art. Stock

51799

○

27030

○

30589

●

27065

●

30597

●

27138

●

30600

●

27146

●

30619

●

27154

●

30627

○

27162

○

30635

○

27197

○

### D

#### D0\*

Aussendurchmesser D0 am Beginn des Aussengewindes. Die Gewindelänge des Schneideisens entspricht der Gewindelänge des Aussengewindes.

#### NPT

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde. Verbindung mit Dichtmittel. Gewindekegel: 1:16, 1/2 Kegelwinkel: 1°47'23" nach ANSI B 1.20.1.

#### NPTF

Amerikanisches kegeliges Rohrgewinde. Verbindung ohne Dichtmittel. Gewindekegel: 1:16, 1/2 Kegelwinkel: 1°47'23" nach ANSI B 1.20.3.

#### 501/4

Mit Schälanschnitt

**Auch geschlitzt als Typ 502/4 mit Schälanschnitt**

### F

#### D0\*

Diamètre extérieur D0 au début du filetage extérieur. La longueur du filetage de la filière correspond à la longueur du filet de filetage extérieur.

#### NPT

Filetage cône américain pour tubes. Raccordement avec garniture d'étanchéité. Cône du filetage: 1:16, 1/2 angle du cône: 1°47'23" selon ANSI B 1.20.1.

#### NPTF

Filetage cône américain pour tubes. Raccordement sans garniture d'étanchéité. Cône du filetage: 1:16, 1/2 angle du cône: 1°47'23" selon ANSI B 1.20.3.

#### 501/4

Avec entrée en hélice

**Livable aussi fendu sous le type 502/4 avec entrée en hélice**

### E

#### D0\*

Major diameter D0 at the beginning of the external thread. The thread length corresponds to the thread length of the external thread.

#### NPT

American tapered pipe thread. With dryseal material. Thread taper: 1:16, 1/2 taper angle: 1°47'23" according to ANSI B 1.20.1.

#### NPTF

American tapered pipe thread. Without dryseal material. Thread taper: 1:16, 1/2 taper angle: 1°47'23" according to ANSI B 1.20.3.

#### 501/4

With spiral point

**It is also available slotted as type 502/4 with spiral point**



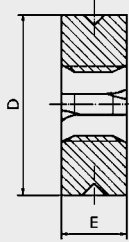
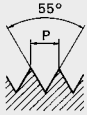
**FLOYD**

GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



# DIN EN 22568



501/4 HSS



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



BS 84

Medium class

50°/1.8

D	E	S	d Nom.	d	P <sup>(TP)</sup>	≈ Ø mm
16	5	3	1.587	W 1/16	60	1.51
16	5	4	2.381	W 3/32	48	2.3
20	5	4	3.175	W 1/8	40	3.09
20	7	4	3.969	W 5/32	32	3.88
20	7	4	4.762	W 3/16	24	4.66
20	7	4	5.556	W 7/32	24	5.46
20	7	4	6.35	W 1/4	20	6.24
25	9	4	7.983	W 5/16	18	7.82
30	11	4	9.525	W 3/8	16	9.4
30	11	4	11.113	W 7/16	14	10.98
38	14	4	12.7	W 1/2	12	12.56
38	14	4	14.288	W 9/16	12	14.14
45	18	4	15.876	W 5/8	11	15.72
45	18	5	19.051	W 3/4	10	18.89
55	22	5	22.226	W 7/8	9	22.1
55	22	5	25.4	W 1	8	25.27

Art. Stock

30295	○
30309	○
30317	●
30325	○
30333	○
54445	△
30341	●
30368	●
30376	●
30384	●
30392	●
25895	○
30406	●
30414	●
30422	○
30430	●

**D**

**501/4**

Bis W<sup>3/32</sup> ohne Schälanschnitt  
Ab W<sup>1/8</sup> mit Schälanschnitt

Auch geschlitzt als Typ 502/4 erhältlich

**F**

**501/4**

Jusqu'à W<sup>3/32</sup> sans entrée en hélice  
A partir de W<sup>1/8</sup> avec entrée en hélice

Livable aussi fendu sous le type 502/4

**E**

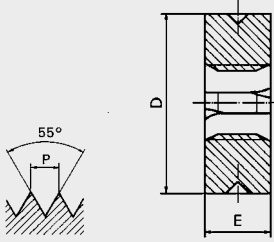
**501/4**

Up to W<sup>3/32</sup> without spiral point  
From W<sup>1/8</sup> with spiral point

It is also available slotted as type 502/4



# DIN EN 24231



501/4  
HSS



501/4 LH  
HSS



Norm / Norme / Norm

Toleranzklasse / Classe de tolérance / Class of tolerance



DIN EN ISO 228

A

50°/1.8

DIN EN ISO 228

A

50°/1.8

D	E	S	d Nom.	d	P <sup>(TP)</sup>	≈ Ø mm
30	11	5	9.728	<b>G 1/8</b>	<b>28</b>	9.62
38	10	5	13.157	<b>G 1/4</b>	<b>19</b>	13.03
45	14	5	16.662	<b>G 3/8</b>	<b>19</b>	16.54
45	14	6	20.995	<b>G 1/2</b>	<b>14</b>	20.81
55	16	5	22.991	<b>G 5/8</b>	<b>14</b>	22.77
55	16	6	26.441	<b>G 3/4</b>	<b>14</b>	26.3
65	18	6	30.201	<b>G 7/8</b>	<b>14</b>	30.06
65	18	7	33.249	<b>G 1</b>	<b>11</b>	33.07
75	20	7	37.897	<b>G 1 1/8</b>	<b>11</b>	37.72
75	20	8	41.91	<b>G 1 1/4</b>	<b>11</b>	41.73
90	22	7	44.323	<b>G 1 3/8</b>	<b>11</b>	44.14
90	22	8	47.803	<b>G 1 1/2</b>	<b>11</b>	47.62
90	22	9	53.746	<b>G 1 3/4</b>	<b>11</b>	53.57
105	22	9	59.614	<b>G 2</b>	<b>11</b>	59.43

Art.	Stock	Art.	Stock
30449	●		
30457	●	47732	●
30465	●	47708	●
30473	●	47767	●
30481	●		
54453	●	47805	△
30503	○		
30511	●	47872	△
54461	○		
30538	○		
30546	○		
30554	○		
30562	△		
30570	△		

**D**

501/4

Mit Schälanschnitt

Auch geschlitzt als Typ 502/4 erhältlich

**F**

501/4

Avec entrée en hélice

Livable aussi fendu sous le type 502/4

**E**

501/4

With spiral point

It is also available slotted as type 502/4



**FLOYD**

GET IN TOUCH 01462 491919

verkauf@manigley.ch · www.manigley.ch



### Inhalt

Je 1 Satz Schneideisen zu 7 Stück,  
**Typ 501** M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12

### Contenu

Chaque assortiment comprend  
1 jeu de 7 filières,  
**type 501** M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12

### Content

One set of dies of 7 pieces,  
**type 501** M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12

**Art. 54695** ●



### Inhalt

Je 1 Satz Sechskant-Schneideisen zu 7 Stück,  
**Typ 504** M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12

### Contenu

Chaque assortiment comprend 1 jeu  
de 7 filières hexagonales,  
**type 504** M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12

### Content

One set of hexagonal dies of 7 pieces,  
**type 504** M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12

**Art. 54710** ●





**Manigley Prüf- und Mess-Service:**

Wir kontrollieren Ihre Gewinde-Lehrdorne und -Lehrringe auf unseren Messmaschinen. Sie erhalten diese mit einem Prüfprotokoll zurück.

**Manigley service de contrôle et mesure:**

Nous contrôlons vos jauges sur nos machines à mesurer. Nous vous les retournons avec un rapport de mesure.

**Manigley control and measuring service:**

We control your gauges on our measuring machines. You get them back with a measuring report.

