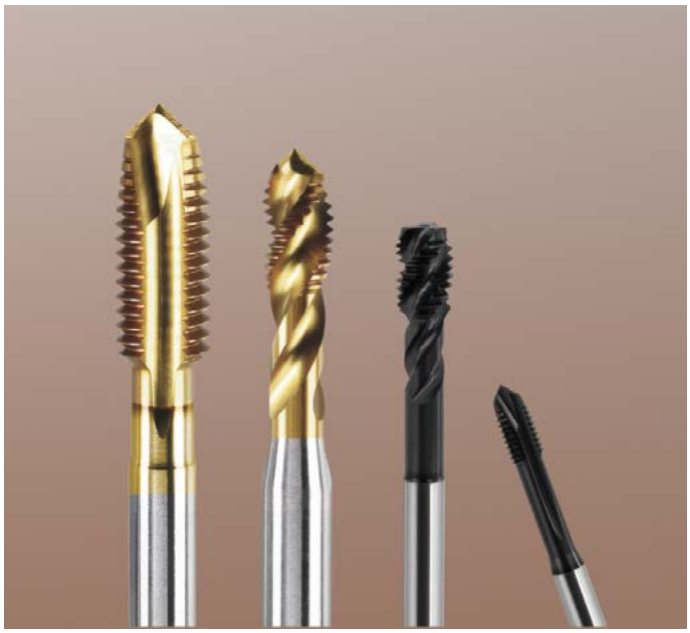
SmiCut™ STS

NEUHEITEN 2026

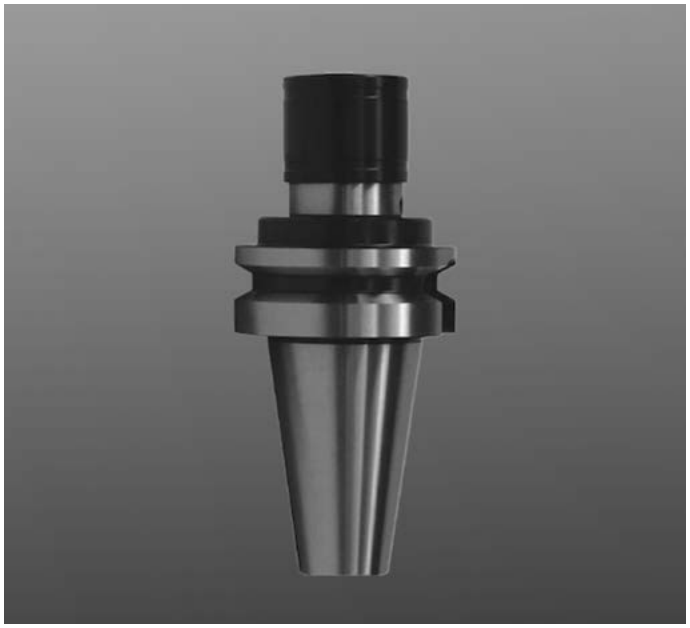
Universelle Gewindebohrer



Präzisions-Gewindelehren



Schnellwechsel-Gewindebohrfutter



Vollhartmetall-Nutfräser



DIE PREISE GELTEN AB 15. NOVEMBER 2026. Preisänderungen vorbehalten.

Universelle Gewindebohrer

Entwickelt, um unterschiedlichste Werkstoffe mit einer einzigen, zuverlässigen Lösung zu bearbeiten.



- *Längere Standzeit*
- *Kürzere Bearbeitungszeit*
- *Prozesssicheres Gewindebohren*
- *Derselbe Gewindebohrer für verschiedene Werkstoffe*



Verbrauch von Zerspanungswerkzeugen nach zu bearbeitendem Werkstoff.
Quelle: Dedalus Consulting

SmiCut STS

Schnittgeschwindigkeit (V_c)

WERKSTOFF		Härte HB	Zugfestigkeit N/mm²	Schnittgeschwindigkeit (V_c) m/min EC TT	EC TB	PC TT	PC TB
Stahl	Kohlenstoffarm, C < 0,25 %	< 120	< 400	25 - 30	20 - 25	30 - 40	20 - 30
	Mittlerer Kohlenstoffgehalt, C < 0,55 %	< 200	< 700	20 - 25	15 - 20	30 - 40	20 - 30
	Kohlenstoffreich, C < 0,85 %	< 250	< 850	15 - 18	12 - 15	22 - 30	15 - 22
	Niedriglegiert	< 250	< 850	13 - 16	10 - 13	19 - 27	12 - 19
	Hochlegiert	< 350	< 1200	X	X	15 - 20	10 - 15
	Gehärtet, HRC < 45			X	X	X	X
	Gehärtet, HRC < 55			X	X	X	X
	Gehärtet, HRC < 65			X	X	X	X
Gusseisen	Lamellengraphit	< 150	< 500	10 - 15	X	20 - 30	10 - 20
	Lamellengraphit	< 300	< 1000	15 - 20	10 - 15	20 - 30	10 - 20
	Kugelgraphit, Temperguss	< 200	< 700	10 - 15	X	20 - 30	10 - 20
	Kugelgraphit, Temperguss	< 300	< 1000	15 - 20	10 - 15	20 - 30	10 - 20
Rostfreier Stahl	Automatenqualität	< 250	< 850	10 - 12	8 - 10	10 - 15	5 - 10
	Austenitisch	< 250	< 850	9 - 11	7 - 9	10 - 15	5 - 10
	Ferritisch-austenitisch (Duplex)	< 300	< 1000	8 - 10	6 - 8	8 - 10	6 - 8
Titan	Unlegiert	< 200	< 700	X	X	12 - 15	10 - 13
	Legiert	< 270	< 900	X	X	5 - 8	2 - 5
	Legiert	< 350	< 1250	X	X	X	X
Nickel	Unlegiert	< 150	< 500	X	X	5 - 8	2 - 5
	Legiert	< 270	< 900	X	X	X	X
	Legiert	< 350	< 1250	X	X	X	X
Kupfer	Unlegiert	< 100	< 350	20 - 25	15 - 20	20 - 30	10 - 20
	Messing, Bronze	< 200	< 700	20 - 25	15 - 20	20 - 30	10 - 20
	Hochfeste Bronze	< 470	< 1500	20 - 25	15 - 20	20 - 30	10 - 20
Aluminium	Unlegiert	< 100	< 350	20 - 25	15 - 20	20 - 30	10 - 20
	Legiert, Si < 0,5 %	< 150	< 500	20 - 25	15 - 20	20 - 30	10 - 20
	Legiert, Si < 10 %	< 120	< 400	20 - 25	15 - 20	20 - 30	10 - 20
	Legiert, Si > 10 %	< 120	< 400	20 - 25	15 - 20	20 - 30	10 - 20
Inconel	718	< 370		X	X	X	X
Graphit				X	X	15 - 20	10 - 15

TT = Gewindebohrer mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher TB = Spiralgenutete Gewindebohrer für Sacklöcher

Sorten

EC-Sorte Erste Wahl für allgemeines Gewindebohren

Für die meisten Anwendungen können Sie unsere EC-Sorte einsetzen. Die Standzeit ist länger als bei blanken oder dampfangelassenen Gewindebohrern. Auch wenn die Anschaffungskosten etwas höher sind, sinken die Gesamtwerkzeugkosten aufgrund der längeren Standzeit. Das Gewindebohren erfolgt schneller, und derselbe Gewindebohrer kann in unterschiedlichen Werkstoffen eingesetzt werden.



Dabei handelt es sich um einen Gewindebohrer aus kobaltlegiertem Schnellarbeitsstahl (HSSE). Er besitzt eine Mehrlagenbeschichtung: Die TiAlN-Basisschicht ist sehr hart und wärmebeständig, während die TiN-Deckschicht für geringe Reibung sorgt.

PC-Sorte Beste Wahl für prozesssicheres Gewindebohren

Wenn prozesssicheres Gewindebohren für Sie höchste Priorität hat, wählen Sie die PC-Sorte. Sie ist stets eine gute Wahl: Die Standzeit ist noch länger als bei der EC-Sorte, die Schnittgeschwindigkeit kann erhöht werden, und selbst Superlegierungen lassen sich bearbeiten.

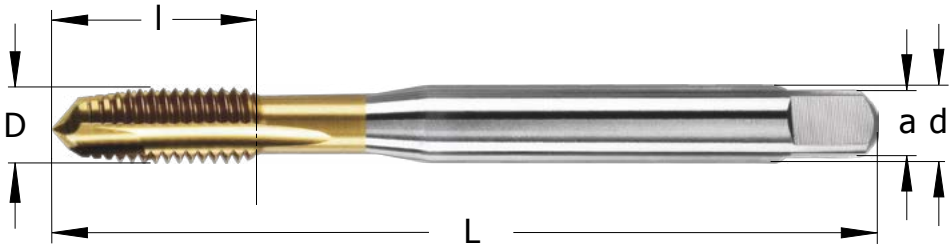


Dabei handelt es sich um einen Gewindebohrer aus pulvermetallurgischem, kobaltlegiertem Schnellarbeitsstahl (HSSE-PM). Er besitzt eine Mehrlagenbeschichtung: Die TiAlN-Basisschicht ist sehr hart und wärmebeständig, während die WC/C-Deckschicht (DLC) extrem geringe Reibung und hervorragende Antihafteigenschaften bietet.

UNIVERSELLE GEWINDEBOHRER

Gewindebohrer für Durchgangslöcher, EC

EC
TiAlN + TiN-beschichtet, HSSE
Ausführung
Schälanschnitt, Form B, 3xD
Toleranz
6H
Schaft
DIN371, M2 - M10
DIN376, M12 - M24
Einsatzbereich
Alle Stahlsorten bis 1100 N/mm²



M METRISCH

Steigung mm	M Regel	INNEN Artikelnummer	d mm	a mm	D mm	l mm	L mm	Preis EUR
0,4	M2	TT028X021_M2_EC	2,8	2,1	2	10	45	38,50
0,45	M2,5	TT028X021_M2.5_EC	2,8	2,1	2,5	9	50	38,50
0,5	M3	TT035X027_M3_EC	3,5	2,7	3	11	56	27,00
0,7	M4	TT045X034_M4_EC	4,5	3,4	4	13	63	27,30
0,8	M5	TT06X049_M5_EC	6,0	4,9	5	14	70	29,60
1,0	M6	TT06X049_M6_EC	6,0	4,9	6	16	80	30,80
1,25	M8	TT08X062_M8_EC	8,0	6,2	8	18	90	36,80
1,5	M10	TT10X08_M10_EC	10,0	8,0	10	22	100	48,50
1,75	M12	TT09X07_M12_EC	9,0	7,0	12	27	110	67,30
2,0	M14	TT11X09_M14_EC	11,0	9,0	14	30	110	88,70
2,0	M16	TT12X09_M16_EC	12,0	9,0	16	30	110	96,10
2,5	M18	TT14X11_M18_EC	14,0	11,0	18	34	125	130,60
2,5	M20	TT16X12_M20_EC	16,0	12,0	20	34	140	142,90
3,0	M24	TT18X145_M24_EC	18,0	14,5	24	38	160	197,10

Gewindebohrer für Durchgangslöcher, PC

PC
TiAlN+WC/C (DLC)-beschichtet, HSSE-PM
Ausführung
Schälanschnitt, Form B, 3xD
Toleranz
6HX
Schaft
DIN371, M3 - M10
DIN376, M12 - M20
Einsatzbereich
Alle Stahlsorten bis 1400 N/mm²



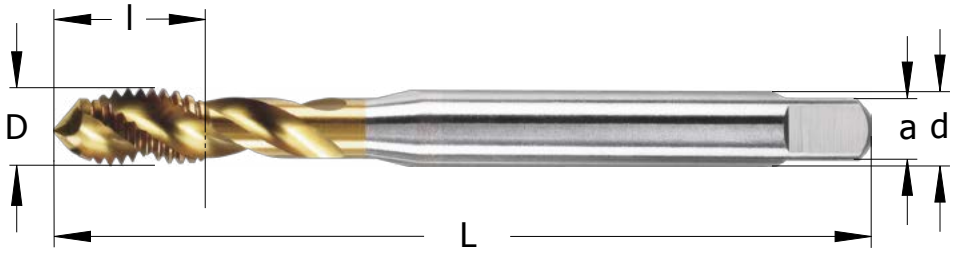
M METRISCH

Steigung mm	M Regel	INNEN Artikelnummer	d mm	a mm	D mm	l mm	L mm	Preis EUR
0,5	M3	TT035X027_M3_PC	3,5	2,7	3	11	56	40,90
0,7	M4	TT045X034_M4_PC	4,5	3,4	4	13	63	43,10
0,8	M5	TT06X049_M5_PC	6,0	4,9	5	14	70	46,90
1,0	M6	TT06X049_M6_PC	6,0	4,9	6	16	80	48,50
1,25	M8	TT08X062_M8_PC	8,0	6,2	8	18	90	58,30
1,5	M10	TT10X08_M10_PC	10,0	8,0	10	22	100	76,70
1,75	M12	TT09X07_M12_PC	9,0	7,0	12	27	110	105,40
2,0	M16	TT12X09_M16_PC	12,0	9,0	16	30	110	149,90
2,5	M20	TT16X12_M20_PC	16,0	12,0	20	25	140	263,20

UNIVERSELLE GEWINDEBOHRER

Gewindebohrer für Sacklöcher, EC

EC
TiAlN + TiN-beschichtet, HSSE
Spannut
Spiralgenutet, 35°, Form C, 3xD
Toleranz
6H
Schaft
DIN371, M2 - M10
DIN376, M12 - M24
Einsatzbereich
Alle Stahlsorten bis 1100 N/mm²



M METRISCH

Steigung mm	M Regel	INNEN Artikelnummer	d mm	a mm	D mm	l mm	L mm	Preis EUR
0,4	M2	TB028X021_M2_EC	2,8	2,1	2	5	45	40,30
0,45	M2,5	TB028X021_M2.5_EC	2,8	2,1	2,5	5	50	40,30
0,5	M3	TB035X027_M3_EC	3,5	2,7	3	5	56	28,30
0,7	M4	TB045X034_M4_EC	4,5	3,4	4	7	63	28,60
0,8	M5	TB06X049_M5_EC	6,0	4,9	5	8	70	31,20
1,0	M6	TB06X049_M6_EC	6,0	4,9	6	10	80	32,30
1,25	M8	TB08X062_M8_EC	8,0	6,2	8	13	90	38,80
1,5	M10	TB10X08_M10_EC	10,0	8,0	10	15	100	50,90
1,75	M12	TB09X07_M12_EC	9,0	7,0	12	18	110	70,60
2,0	M14	TB11X09_M14_EC	11,0	9,0	14	20	110	93,20
2,0	M16	TB12X09_M16_EC	12,0	9,0	16	20	110	100,90
2,5	M18	TB14X11_M18_EC	14,0	11,0	18	25	125	137,00
2,5	M20	TB16X12_M20_EC	16,0	12,0	20	25	140	150,10
3,0	M24	TB18X145_M24_EC	18,0	14,5	24	30	160	206,90

Gewindebohrer für Sacklöcher, PC

PC
TiAlN+WC/C (DLC)-beschichtet, HSSE-PM
Spannut
Spiralgenutet, 45°, Form C, 3xD
Toleranz
6HX
Schaft
DIN371, M3 - M10
DIN376, M12 - M20
Einsatzbereich
Alle Stahlsorten bis 1400 N/mm²



M METRISCH

Steigung mm	M Regel	INNEN Artikelnummer	d mm	a mm	D mm	l mm	L mm	Preis EUR
0,5	M3	TB035X027_M3_PC	3,5	2,7	3	5	56	42,90
0,7	M4	TB045X034_M4_PC	4,5	3,4	4	7	63	45,30
0,8	M5	TB06X049_M5_PC	6,0	4,9	5	8	70	49,20
1,0	M6	TB06X049_M6_PC	6,0	4,9	6	10	80	51,00
1,25	M8	TB08X062_M8_PC	8,0	6,2	8	13	90	61,30
1,5	M10	TB10X08_M10_PC	10,0	8,0	10	15	100	80,40
1,75	M12	TB09X07_M12_PC	9,0	7,0	12	18	100	110,60
2,0	M16	TB12X09_M16_PC	12,0	9,0	16	20	110	157,50
2,5	M20	TB16X12_M20_PC	16,0	12,0	20	25	140	276,40

GEWINDEBOHRFUTTER

Schnellwechsel-Gewindebohrfutter



Gewindebohrfutter mit Längenausgleich BT - MAS 403

Größe Nr.	Bereich	Artikelnummer	BT Größe	Preis EUR
0	M1 - M8	BT30-THTC0-L72	30	728,80
		BT40-THTC0-L74	40	647,80
		BT50-THTC0-L81	50	809,80
1	M1 - M14	BT30-THTC1-L61	30	492,60
		BT40-THTC1-L67	40	514,20
		BT50-THTC1-L77	50	651,80
2	M8 - M24	BT40-THTC2-L94	40	545,20
		BT50-THTC2-L101	50	681,50
3	M14 - M36	BT40-THTC3-L164	40	929,80
		BT50-THTC3-L141	50	1059,40
4	M22 - M48	BT50-THTC4-L161	50	1646,40



Gewindebohrfutter mit Längenausgleich HSK-A - DIN 69893

Größe Nr.	Bereich	Artikelnummer	HSK-A Größe	Preis EUR
1	M1 - M14	HSK50A-THTC1-L80	50	723,30
		HSK63A-THTC1-L80	63	655,90
		HSK100A-THTC1-L82	100	971,60
2	M8 - M24	HSK50A-THTC2-L120	50	829,90
		HSK63A-THTC2-L120	63	743,60
		HSK100A-THTC2-L112	100	1128,20
3	M14 - M36	HSK63A-THTC3-L164	63	1148,40
		HSK100A-THTC3-L162	100	1255,00
4	M22 - M48	HSK100A-THTC4-L225	100	-



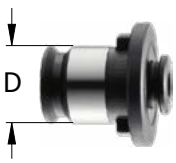
Gewindebohrfutter mit Längenausgleich TC - DIN 69871 A

Größe Nr.	Bereich	Artikelnummer	SK Größe	Preis EUR
0	M1 - M8	TC40-THTC0-L72	40	647,80
		TC50-THTC0-L72	50	809,80
1	M1 - M14	TC30-THTC1-L58	30	492,60
		TC40-THTC1-L59	40	514,20
		TC50-THTC1-L59	50	651,80
2	M8 - M24	TC40-THTC2-L98	40	545,20
		TC50-THTC2-L83	50	681,50
3	M14 - M36	TC40-THTC3-L149	40	929,80
		TC50-THTC3-L138	50	1059,40
4	M22 - M48	TC50-THTC4-L175	50	1646,40



Gewindebohrfutter mit Längenausgleich WS - DIN 1835 B+E

Größe Nr.	Bereich	Artikelnummer	WS mm	Preis EUR
0	M1 - M8	WS16-THTC0-L37	16	354,90
		WS20-THTC0-L37	20	354,90
1	M1 - M14	WS20-THTC1-L39	20	350,90
		WS25-THTC1-L39	25	334,60
		WS32-THTC1-L39	32	364,40
		WS40-THTC1-L42	40	404,80
2	M8 - M24	WS25-THTC2-L63	25	364,40
		WS32-THTC2-L63	32	395,50
		WS40-THTC2-L63	40	415,70
3	M14 - M36	WS32-THTC3-L124	32	728,80
		WS40-THTC3-L118	40	759,70
4	M22 - M48	WS40-THTC4-L126	40	-
		WS50-THTC4-L126	50	-



Schnellwechsel-Gewindebohrer-Adapter
Direktantrieb (ohne Rutschkupplung)

Größe Nr.	Bereich	Artikelnummer	D mm	Preis EUR
0	M1 - M8	SE-0.....	13	54,80
1	M1 - M14	SE-1.....	19	54,80
2	M8 - M24	SE-2.....	31	67,80
3	M14 - M36	SE-3.....	48	142,00
4	M22 - M48	SE-4.....	60	308,30



Schnellwechsel-Gewindebohrer-Adapter
mit einstellbarer Rutschkupplung

Größe Nr.	Bereich	Artikelnummer	D mm	Preis EUR
0	M1 - M8	SES-0.....	13	142,10
1	M1 - M14	SES-1.....	19	128,60
2	M8 - M24	SES-2.....	31	169,10
3	M14 - M36	SES-3.....	48	428,30
4	M22 - M48	SES-4.....	60	733,60

Unter smicut.store finden Sie alle Abmessungen und das gesamte Sortiment an Gewindebohrfuttern, einschließlich Synchronfuttern und starren Gewindebohreraufnahmen.

GEWINDELEHREN

Präzisions-Lehrdorne und -Lehrringe

Gewindetoleranz
Lehrdorn: 6H
Lehrring: 6g

Lehrenmaße
DIN ISO 1502



GO/NOGO
Grenzlehrdorn



GO
Gut-Lehrring



NOGO
Ausschuss-Lehrring

M

Steigung mm	M Regel	Grenzlehrdorn Artikelnummer	Preis EUR	Gut-Lehrring Artikelnummer	Preis EUR	Ausschuss-Lehrring Artikelnummer	Preis EUR
0,25	M1	PG_M1	123,10				
0,3	M1,4	PG_M1.4	123,10				
0,35	M1,6	PG_M1.6	123,10				
0,4	M2	PG_M2	87,40	RGG_M2	87,40	RGN_M2	87,40
0,45	M2,2	PG_M2.2	110,60	RGG_M2.2	110,60	RGN_M2.2	110,60
0,45	M2,5	PG_M2.5	87,40	RGG_M2.5	87,40	RGN_M2.5	87,40
0,5	M3	PG_M3	82,60	RGG_M3	77,70	RGN_M3	77,70
0,6	M3,5	PG_M3.5	77,00	RGG_M3.5	81,00	RGN_M3.5	81,00
0,7	M4	PG_M4	72,90	RGG_M4	70,40	RGN_M4	70,40
0,75	M4,5	PG_M4.5	93,60	RGG_M4.5	88,40	RGN_M4.5	88,40
0,8	M5	PG_M5	72,90	RGG_M5	70,40	RGN_M5	70,40
1,0	M6	PG_M6	72,90	RGG_M6	70,40	RGN_M6	70,40
1,0	M7	PG_M7	72,90	RGG_M7	73,70	RGN_M7	73,70
1,25	M8	PG_M8	72,00	RGG_M8	73,70	RGN_M8	73,70
1,25	M9	PG_M9	77,10	RGG_M9	87,40	RGN_M9	87,40
1,5	M10	PG_M10	77,10	RGG_M10	87,40	RGN_M10	87,40
1,5	M11	PG_M11	82,60	RGG_M11	87,40	RGN_M11	87,40
1,75	M12	PG_M12	82,60	RGG_M12	98,80	RGN_M12	91,80
2,0	M14	PG_M14	87,40	RGG_M14	103,70	RGN_M14	100,40
2,0	M16	PG_M16	94,50	RGG_M16	103,70	RGN_M16	100,40
2,5	M18	PG_M18	105,30	RGG_M18	125,50	RGN_M18	121,60
2,5	M20	PG_M20	113,40	RGG_M20	125,50	RGN_M20	121,60
2,5	M22	PG_M22	123,10	RGG_M22	132,70	RGN_M22	132,80
3,0	M24	PG_M24	131,10	RGG_M24	138,40	RGN_M24	134,40
3,0	M27	PG_M27	144,10	RGG_M27	171,70	RGN_M27	165,90
3,5	M30	PG_M30	157,10	RGG_M30	171,70	RGN_M30	165,90
3,5	M33	PG_M33	166,80	RGG_M33	183,00	RGN_M33	176,80
4,0	M36	PG_M36	181,40	RGG_M36	183,00	RGN_M36	182,10

M GEWINDELEHREN-SÄTZE MIT 7 STÜCK IN EINER BOX

M Regel	Grenzlehrdorn Artikelnummer	Preis EUR	Gut-Lehrring Artikelnummer	Preis EUR	Ausschuss-Lehrring Artikelnummer	Preis EUR
M3 - M4 - M5 - M6 M8 - M10 - M12	KIT_PG_M3-M12	518,70	KIT_RGG_M3-M12	535,70	KIT_RGN_M3-M12	535,70

- Ein vollständiges Sortiment an Gewindelehren für verschiedene Abmessungen, Gewindeprofile und Toleranzen ist verfügbar. Unter smicut.store finden Sie die passenden Gewindelehren.
- Auch DLC-beschichtete Lehren für lange Standzeiten sind erhältlich.

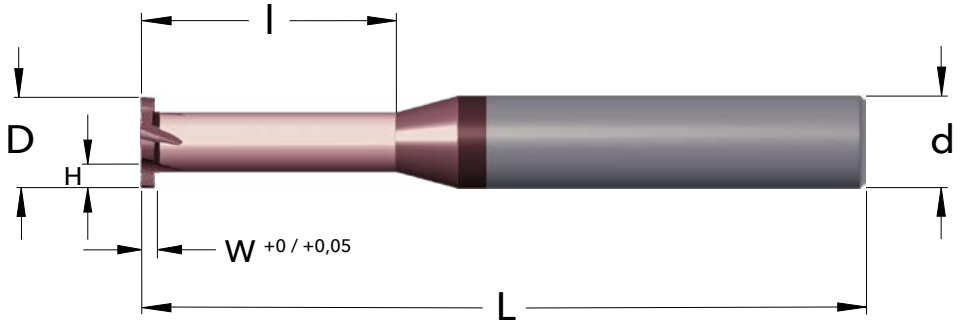
Kalibrierservice für Gewindelehren

Auf Wunsch werden Kalibrierzertifikate ausgestellt. Die Prüfungen erfolgen in einem Prüflabor nach den für die jeweilige Lehre geltenden Anforderungen und Normen (DIN, ISO, ANSI). Für die Kalibrierung wird ein IAC Thread Scanner eingesetzt.

NUTFRÄSEN

VHM-Nutfräser

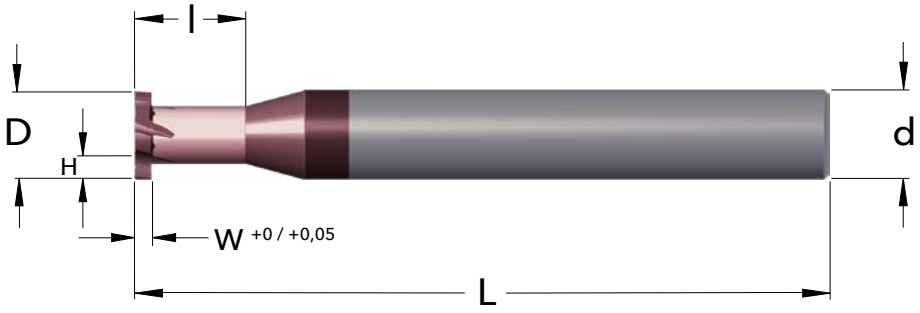
AC
TiAlCN-beschichtet
Feinstkorn-Hartmetall
Toleranz
D 6,0 - 12,0 +0 / -0,030
Schaft
Zylindrisch h6, DIN 6535 HA
Spannut
Drallwinkel 15° rechts
Einsatzbereich
Nutfräsen in allen Stahlsorten



W +0/+0,05	Artikelnummer	d mm	D mm	H mm	Schneiden-zahl	l mm	L mm	Preis EUR
1	G0808E22_1.0SQ_AC	8	8	1,5	5	22	63	193,00
1,5	G1010E30_1.5SQ_AC	10	10	2,0	5	30	76	254,50
2	G1212E30_2.0SQ_AC	12	12	2,5	5	30	83	310,00
3	G1212E30_3.0SQ_AC	12	12	2,5	5	30	83	310,00

VHM-Nutfräser, Sicherungsringe DIN 472

AC
TiAlCN-beschichtet
Feinstkorn-Hartmetall
Toleranz
D 6,0 - 12,0 +0 / -0,030
Schaft
Zylindrisch h6, DIN 6535 HA
Spannut
Drallwinkel 15° rechts
Einsatzbereich
Nutfräsen in allen Stahlsorten



W +0/+0,05	Artikelnummer	d mm	D mm	H mm	Schneiden-zahl	l mm	L mm	Preis EUR
1,1	G0606E10_1.1SQ_AC	6	6	1,0	5	10	63	133,60
1,3	G0808E10_1.3SQ_AC	8	8	1,5	5	10	63	175,40
1,6	G0808E10_1.6SQ_AC	8	8	1,5	5	10	63	175,40
1,85	G1010E10_1.85SQ_AC	10	10	2,0	5	10	76	231,40
2,15	G1212E10_2.15SQ_AC	12	12	2,5	5	10	83	281,80



Vollhartmetall-Nutfräser

Nutfräser für präzise Nuten und Profile bieten glatte Oberflächen, zuverlässige Leistung und lange Standzeiten. Sie eignen sich ideal für Stähle, rostfreie Stähle und Legierungen und gewährleisten Genauigkeit und Effizienz bei jedem Schnitt.

Sie sind in zwei Ausführungen erhältlich: mit kurzem Hals für Sicherungsringnuten und mit längerem Hals für die Bearbeitung verschiedenster Nuten.