



**NEUHEITEN
UND SONDER
EDITIONEN**
NEW PRODUCTS AND
SPECIAL EDITIONS

SONDER-AUFLAGE ARTIKEL 47977
in 111 Jahre VÖLKELE Geschenkkarton
+ VÖLKELE Dakar Truck Modell

SPECIAL EDITION ITEM 47977
in 111 years of VÖLKELE luxury box
+ VÖLKELE Dakar Truck model



Bestell-Nr. 99WM44
EUR 129,00

Order no. 99WM44
EUR 129,00



Maschinengewindebohrer HexDrive

in Kunststoff-Kassette

Machine Taps HexDrive

in plastic box

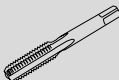
Maschinengewindebohrer **HSSE**
mit Schälanschnitt

Machine Taps **HSSE**
Spiral Point



47975

47977

		Art-No.	€
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		47975	75,00
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12	2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	47977	120,00

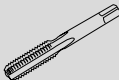
Maschinengewindebohrer **HSSE**
15° Rechtsspirale

Machine Taps **HSSE**
15° Spiral Flute



47976

47978

		Art-No.	€
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12		47976	85,00
M 3 - 4 - 5 - 6 - 8 - 10 - 12	2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm	47978	130,00

TWINBOX Maschinengewindebohrer + Spiralbohrer

TWINBOX Machine Tap + Twist Drill



Nur mit optimal auf den Werkstoff abgestimmten Werkzeugen erzielen Sie ein zufriedenstellendes Ergebnis.

TwinBoxen mit Farbring-Maschinengewindebohrer und dazu passendem Spiralbohrer bieten in der Praxis zusätzliche Anwendungsflexibilität.

Durch den Einsatz der ebenfalls auf den zu bearbeitenden Werkstoff abgestimmten Spiralbohrer wird die Qualität des Gewindes zusätzlich erhöht.

Only Machine Taps which are suitable for the application achieve the optimum results.

TwinBoxes include Coloured Ring Machine Taps together with the tapping size Drill for most efficient use and best results.

Using Machine Taps and Twist Drills which are both suitable for the application will improve the quality of the thread and reduce costs.

TwinBox HexDrive

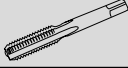
Maschinengewindebohrer + Spiralbohrer
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

TwinBox HexDrive

Machine Tap + Twist Drill
metric ISO-thread DIN 13



DIN 371/376 HSS-E Tol. ISO2/6H

Nominal Diameter D				Art.-No.	€
Form B mit Schälanschnitt / Form B, Spiral Point					
M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	37580	9,40
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	37581	9,70
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	37582	10,30
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	37583	10,90
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	37584	16,20
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	37585	21,70
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	37586	28,80
Form C, 15° Rechtsspirale / Form C, Spiral Flute					
M	3 x 0.5	DIN 371	2.5 mm	37680	10,40
M	4 x 0.7	DIN 371	3.3 mm	37681	10,70
M	5 x 0.8	DIN 371	4.2 mm	37682	11,30
M	6 x 1.0	DIN 371	5.0 mm	37683	11,90
M	8 x 1.25	DIN 371	6.8 mm	37684	17,50
M	10 x 1.5	DIN 371	8.5 mm	37685	24,20
M	12 x 1.75	DIN 376	10.2 mm	37686	30,60

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz
- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Form B: für Durchgangslöcher
15° RSP: für Sacklöcher

HSSE-VAP Spiralbohrer, Typ N
Form C, profilgeschliffen

Application:

for general use
- non abrasive material up to 900 N/mm²
- unalloyed and low alloyed steel

Spiral Point for through holes
Spiral Flute for blind holes

HSSE-VAP Twist Drills, type N
Form C, profile ground

Gewindeschneidwerkzeugsätze

in Metall-Kassetten
DIN-Ausführung

Tap & Die Sets

in metal cases
DIN standards



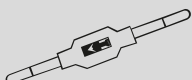
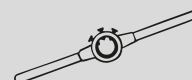
Limitierte Auflage

Tried and tested at Carrera Panamericana 2025
in 111 Jahre VÖLKE Geschenkkarton
+ Gutschein für ein VÖLKE Laufshirt

Limited edition

Tried and tested at Carrera Panamericana 2025
in 111 years of VÖLKE gift box
+ voucher for a VÖLKE running shirt



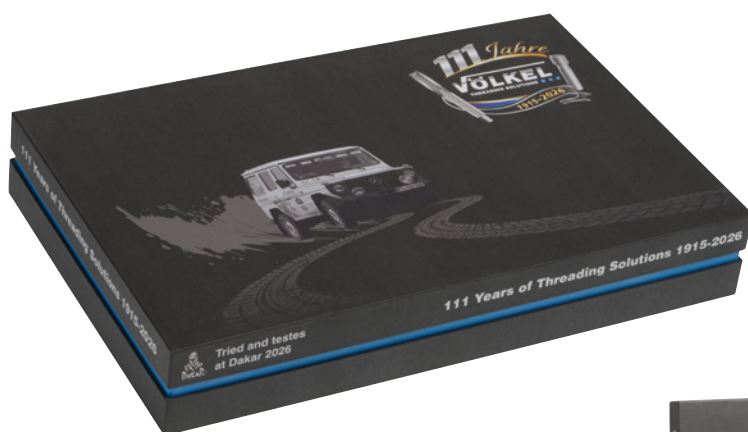
						Art.-No	€
							
M 3-4-5-6-8	2.5/3.3/4.2/5.0	No. 1	20 x 5	20 x 7	25 x 9	99WM42	199,00
M 10-12	6.8/8.5/10.2 mm	No. 2	30 x 11	38 x 14			

**+ GUTSCHEIN FÜR EIN
VÖLKE LAUFSHIRT
VOUCHER FOR A VÖLKE
RUNNING SHIRT**



Gewinde-Reparatur-Sortimente

Thread Repair Workshop Kits



Limitierte Auflage

Tried and tested at DAKAR 2026

in 111 Jahre VÖLKELE Geschenkkarton

+ Gutschein für ein VÖLKELE Laufshirt

Limited edition

Tried and tested at DAKAR 2026

in 111 years of VÖLKELE gift box

+ voucher for a VÖLKELE running shirt



								Art.-No.	€
VC80 / M 5 - M 12									
M 5 x 0.8	5.2 mm	No. 8	No. 8	10	10	10	99WM43	191,00	
M 6 x 1.0	6.3 mm	No. 9	No. 9	10	10	10			
M 8 x 1.25	8.3 mm	No. 11	No. 11	10	10	10			
M 10 x 1.5	10.4 mm	No. 13	No. 13	10	10	10			
M 12 x 1.75	12.4 mm	No. 15	No. 15	5	5	5			



+ GUTSCHEIN FÜR EIN
VÖLKELE LAUFSHIRT
VOUCHER FOR A VÖLKELE
RUNNING SHIRT

VÖLKEL HEXTAP VX FÜR SCHLAGSCHRAUBER

VÖLKEL HEXTAP VX FOR IMPACT WRENCHES

Entdecken Sie den VÖLKEL HexTap VX – die clevere Lösung für präzises Gewindeschneiden im Stahlbau und darüber hinaus.

Diese hochwertigen Gewindebohrer vereinen robuste Verarbeitung mit universeller Einsatzfähigkeit: Egal ob im Stahlbau, Maschinenbau oder in jedem Bereich, in dem Gewinde benötigt werden, der HexTap VX liefert zuverlässige Ergebnisse.

Die Gewindebohrer werden komfortabel mit Schlagschraubern betrieben und über einen passenden Sechskantadapter sicher verbunden, sodass Sie kraftvoll, aber kontrolliert arbeiten können. Erhältlich sind sie in den Größen M8 bis M30, sodass sich nahezu jede Anforderung problemlos abdecken lässt.

Mit dem HexTap VX gewinnen Sie Zeit und erhöhen die Effizienz Ihrer Projekte – genau dort, wo Präzision und Zuverlässigkeit zählen.

Discover the VÖLKEL HexTap VX – the smart solution for precise thread cutting in steel construction and beyond.

These high-quality thread taps combine robust workmanship with universal applicability: whether in steel construction, mechanical engineering or any other area where threads are required, the HexTap VX delivers reliable results.

The thread taps are conveniently operated with impact wrenches and securely connected via a matching hexagonal adapter, allowing you to work powerfully but in a controlled manner. They are available in sizes M8 to M30, so that almost any requirement can be easily met.

With the HexTap VX, you save time and increase the efficiency of your projects – exactly where precision and reliability count.

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Werkstoffe
- Anschnittform B (Schälanschnitt) für Durchgangslöcher
- Anwendungsempfehlung: HexTap VX bis Gewindegröße M16 zur Verwendung in Schlagschraubern mit ½"- Abtrieb, Gewindegrößen M18 bis M30 zur Verwendung in Schlagschraubern mit ¾"- Abtrieb.

Application:

For general use

- Easily machinable materials up to 900 N/mm²
- Unalloyed and low-alloy materials
- Cut shape B (peel cut) for through holes
- Recommended application: HexTap VX up to thread size M16 for use in impact wrenches with ½" drive, thread sizes M18 to M30 for use in impact wrenches with ¾" drive.

Ausführung:

- Werkzeuge aus HSSE geschliffen, Vollmaterial
- Oberfläche TiAlN- Beschichtet (Titan- Aluminium- Nitrid), für eine erhöhte Standzeit und ein besseres Schnittergebnis
- mit 11mm Sechskantaufnahme

Design:

- Tools made of ground HSSE, solid material
- TiAlN-coated surface (titanium aluminium nitride) for increased service life and better cutting results
- with 11 mm hexagon drive



HexTap VX

Impact-Gewindebohrer-Bit mit 11mm Sechskantaufnahme
metrisches ISO-Gewinde DIN 13

HexTap VX

Impact-Threading-Bit with 11mm Hexagon Drive
metric ISO-thread DIN 13



DIN 371/376

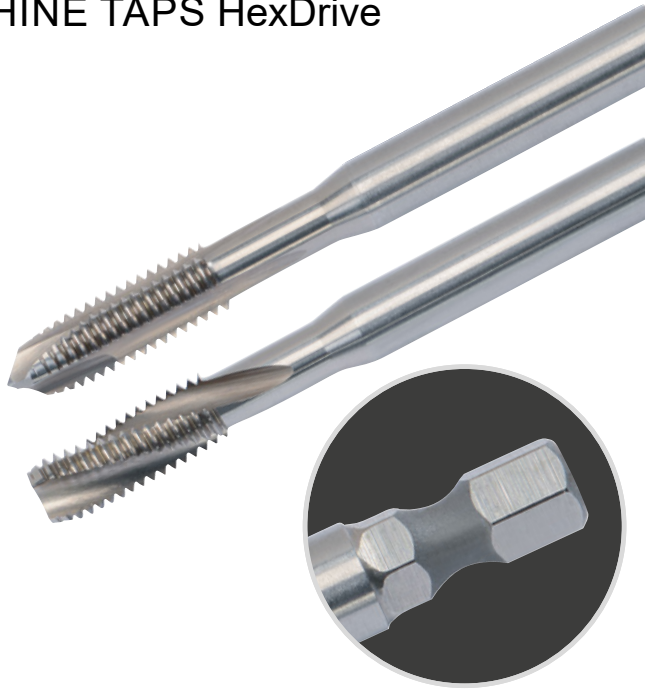
HSSE-TiALN

Tol. ISO2/6H

Nennmaß D	Typ	L 1	L 2		Art.-No.	€
M 8 x 1.25	VX	66,0	20	11	68042	27,00
M 10 x 1.5	VX	75,0	24	11	68046	36,00
M 12 x 1.75	VX	80,0	29	11	68050	47,00
M 14 x 2.0	VX	95,0	32	11	68054	52,00
M 16 x 2.0	VX	95,0	32	11	68058	56,00
M 18 x 2.5	VX	100,0	37	11	68062	66,00
M 20 x 2.5	VX	100,0	37	11	68066	73,00
M 22 x 2.5	VX	110,0	45	11	68070	85,00
M 24 x 3.0	VX	110,0	45	11	68074	92,00
M 27 x 3.0	VX	130,0	48	11	68076	120,00
M 30 x 3.5	VX	130,0	48	11	68078	138,00



MACHINE TAPS HexDrive



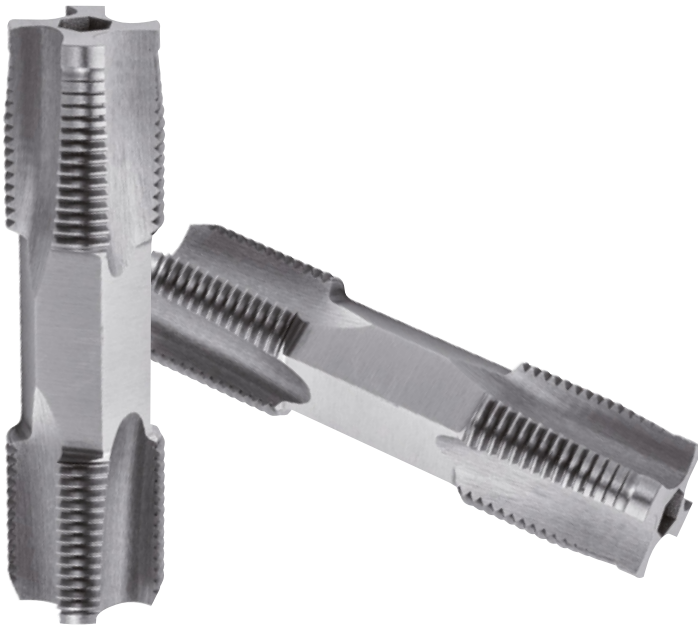
Wenn es schnell und einfach sein soll!

- HSS-E mit Sechskantantrieb (1/4" Bit)
- mit Schälanschnitt (Form B) oder 15° Rechtsspirale
- M3 – M12

When things have to be quick and easy!

- HSS-E with hexagon drive (1/4" bit)
- Spiral Point and 15° Spiral Flute
- M3 – M12

HexTap DS

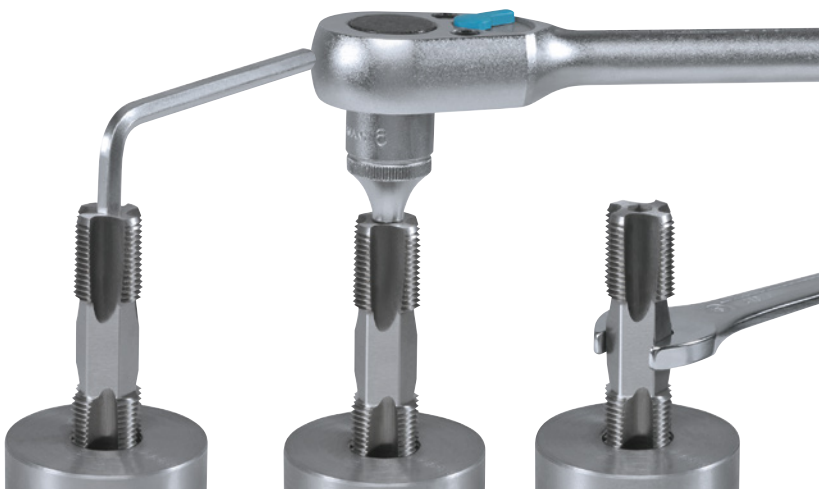


Vorteile:

- Führungszapfen für fluchtgenauen Ansatz
- Vor- und Fertigschneider in einem Werkzeug
- Anwendung an schwer zugänglichen Stellen
- Zur Erstellung neuer Gewinde
- Zum Nachschneiden und Reparieren beschädigter Gewinde

Benefit:

- Pilot for exact alignment
- Rougher and Finisher combined in one tool
- Use in awkward places
- For making new threads
- For cleaning and repairing damaged threads



HexTap S
Einschnittgewindebohrer-Bit-Satz
in Kunststoffbox

HexTap S
Threading-Bit-Set
in plastic box



67010

Form D

HSS-G

Tol. ISO2/6H

	Art.-No		€
M 3-4-5-6-8-10	67010		30,80
M 3-4-5-6-8-10-12	67012		39,90



67012

MGold: TiN-Beschichtung für lang- lebige Performance

Die Gold-Mamba basiert auf unserem Standard-Maschinengewindebohrer. Eine TiN-Beschichtung – Titanitrid – sorgt für eine goldgelbe Hartstoffschicht in den Gewindeflanken. Aufgebracht wird sie im PVD-Verfahren, das eine besonders harte, gleichmäßige Oberflächenstruktur gewährleistet. Mit einer Härte von bis zu 2700 HV und hervorragenden Gleiteigenschaften wirkt TiN möglichen Kaltaufschweißungen beim Gewindebohren in den Gewindeflanken entgegen. Dadurch steigt die Standzeit der Gewindebohrer deutlich, und Sie profitieren von weniger Werkzeugwechseln, weniger Stillstandzeiten und einer zuverlässigen Bearbeitungsqualität über längere Perioden.

MGold: TiN coating for long-lasting performance

The Gold Mamba is based on our standard machine tap. A TiN coating – titanium nitride – provides a golden yellow hard coating on the thread flanks. It is applied using a PVD process, which ensures a particularly hard, uniform surface structure. With a hardness of up to 2700 HV and excellent sliding properties, TiN counteracts possible cold welding during thread tapping in the thread flanks. This significantly increases the service life of the tap, and you benefit from fewer tool changes, less downtime and reliable machining quality over longer periods.



VÖLKEL MAMBA-SERIE – DAS BESTE AUS ZWEI WELTEN

VÖLKEL MAMBA SERIES – THE BEST OF TWO WORLDS

Ob Standard- oder Blauring-Version, diese Gewindebohrer verbinden herausragende Oberflächenbehandlungen mit hocheffizienten Hartstoffbeschichtungen, um selbst anspruchsvollste Aufgaben mühelos zu bewältigen. Die Kombination aus vaporisierten Spannuten und einer Hartstoffschicht in den Gewindeflanken schafft einen synergetischen Effekt, der Sie spüren lässt, wie viel leichter und zuverlässiger Gewindebohren sein kann.

Inspiziert von der Mamba stehen unsere neuen Maschinengewindebohrer für kompromisslose Leistung. Die tribologisch optimierte mehrstufige Beschichtungstechnologie sorgt für maximale Standzeit, höchste Präzision und absolute Kontrolle – selbst unter anspruchsvollsten Bedingungen. Schnell. Effizient. Unerbittlich präzise.

Whether standard or blue ring version, these tap drills combine outstanding surface treatments with highly efficient hard coatings to effortlessly handle even the most demanding tasks. The combination of vaporised flutes and a hard coating on the thread flanks creates a synergistic effect that lets you feel how much easier and more reliable thread tapping can be.

Inspired by the mamba, our new machine taps stand for uncompromising performance. The tribologically optimised multi-stage coating technology ensures maximum service life, highest precision and absolute control – even under the most demanding conditions. Fast. Efficient. Relentlessly precise.



Vaporisierung in den Spannuten: Der Kühlschmierstoff bleibt da, wo er hingehört:

Bei den Maschinengewindebohrern der Mamba-Serie sorgt eine Vaporisierung der Spannuten dafür, dass der Kühlschmierstoff dort bleibt, wo er gebraucht wird. Die beim Vaporisieren entstehende schwarze Eisenoxidschicht erhöht die Haftung erheblich. So bleibt der Schmierstoff genau dort, wo er wirkt: An der Schnittstelle zwischen Werkzeug und Werkstück. Das reduziert Reibung, minimiert Hitzeentwicklung und sorgt für konsistente Ergebnisse auch bei längeren Einsätzen oder schwierigen Materialien.

Vaporisation in the flutes: The cooling lubricant stays where it belongs:

In the Mamba series of machine taps, vaporisation of the flutes ensures that the cooling lubricant stays where it is needed. The black iron oxide layer produced during vaporisation significantly increases adhesion. This means that the lubricant stays exactly where it is needed: at the interface between the tool and the workpiece. This reduces friction, minimises heat build-up and ensures consistent results even during longer operations or when working with difficult materials.

MBlue und MGold – Präzision, die zubeißt.

MBlue and MGold – precision that bites.



MBlue: TiCN-Beschichtung für maximale Härte und Reibungsarmut:

Die Blaue-Mamba ist eine Weiterentwicklung unserer bewährten BLAURING Maschinengewindebohrer und setzt auf eine TiCN – Titan-Carbide-Nitrid – Beschichtung. Diese Schicht ist noch härter als TiN (bis zu rund 3000 HV) und bietet eine besonders reibungsarme Oberfläche, die die Standzeit weiter erhöht. Allerdings verlangt sie eine sorgfältige Kühlung und gute Schmierung, damit die Beschichtungswirkung konstant bleibt. In diesem Zusammenhang wirkt die Vaporisierung der Spannuten besonders unterstützend: Sie hält den Kühlschmierstoff zuverlässig im Arbeitsprozess, so dass Temperaturspitzen vermieden und die gesamte Lebensdauer des Werkzeugs optimiert wird.

MBlue: TiCN coating for maximum hardness and low friction

The Blue Mamba is a further development of our proven BLAURING machine taps and features a TiCN (titanium carbon nitride) coating. This coating is even harder than TiN (up to around 3000 HV) and offers a particularly low-friction surface, which further increases service life. However, it requires careful cooling and good lubrication to maintain the coating's effectiveness. In this context, the vaporisation of the flutes is particularly helpful: it reliably keeps the cooling lubricant in the working process, preventing temperature peaks and optimising the overall service life of the tool.



Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Machine Taps

metric ISO-thread DIN 13



DIN 371/376

HSSE-MGold

Tol. ISO2/6H

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.	€
Form B mit Schälanschnitt / Form B, Spiral Point						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	31528	10,80
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	31532	10,90
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	31536	12,00
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	31540	12,70
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	31544	16,10
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	31548	21,40
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	31552	28,10
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	31556	32,80
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	31560	36,60
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	31564	60,00
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	31568	84,70
Form C, 39° Rechtsspirale / Form C, Spiral Flute						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	31728	12,20
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	31732	12,20
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	31736	13,10
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	31740	14,30
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	31744	18,20
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	31748	24,20
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	31752	30,50
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	31756	35,20
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	31760	39,60
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	31764	62,20
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	31768	84,70

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle

Ausführung:

- Ausführung Form B (Schälanschnitt) für Durchgangslöcher
- Ausführung spiralgenutet für Sacklöcher
- Spannuten vaporisiert (VAP)
- Gewindeflanken mit Titan-Nitrid-Beschichtung (TiN)

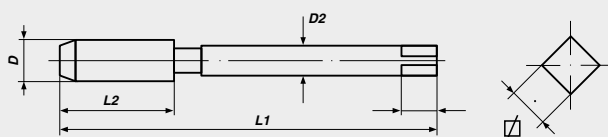
Application:

For general use

- Easily machinable materials up to 900 N/mm²
- Unalloyed and low-alloy steels

Design:

- Form B (Spiral Point) for through holes
- Spiral fluted for blind holes
- Vaporised (VAP) flutes
- Thread flanks coated with titanium nitride (TiN)



BLAURING-Maschinengewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

BLUE RING-Machine Taps

metric ISO-thread DIN 13


DIN 371/376
HSSE-MBlue
Tol. ISO2/6H

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	Ø	Art.-No.	€
Form B mit Schälanschnitt / Form B, Spiral Point						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35428	14,30
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35432	14,30
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35436	15,30
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35440	15,80
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35444	18,70
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35448	28,00
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35452	37,50
M 14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35456	42,10
M 16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35460	45,50
M 18 x 2.5	125	34	14.0	11.0	35464	80,90
M 20 x 2.5	140	34	16.0	12.0	35468	105,60
Form C, 39° Rechtsspirale / Form C, Spiral Flute						
DIN 371						
M 3 x 0.5	56	6	3.5	2.7	36428	16,40
M 4 x 0.7	63	7	4.5	3.4	36432	16,40
M 5 x 0.8	70	8	6.0	4.9	36436	17,60
M 6 x 1.0	80	10	6.0	4.9	36440	18,20
M 8 x 1.25	90	14	8.0	6.2	36444	21,30
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	36448	30,70
DIN 376						
M 12 x 1.75	110	18	9.0	7.0	36452	41,60
M 14 x 2.0	110	20	11.0	9.0	36456	45,10
M 16 x 2.0	110	22	12.0	9.0	36460	49,70
M 18 x 2.5	125	25	14.0	11.0	36464	93,50
M 20 x 2.5	140	25	16.0	12.0	36468	123,20

Anwendung:

für verschleißfeste Stähle bis 1200 N/mm²

- hochlegierte Stähle
- zähe, kurzspanende Werkstoffe
- kurzspanende rostfreie Stähle
- legierte Werkzeugstähle

Ausführung:

- Ausführung Form B (Schälanschnitt) für Durchgangslöcher
- Ausführung spiralgenutet für Sacklöcher
- Spannuten vaporisiert (VAP)
- Gewindeflanken mit Titan-Carbon-Nitrid-Beschichtung (TiCN)

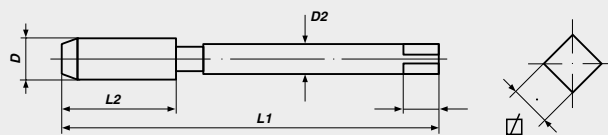
Application:

For wear-resistant steels up to 1200 N/mm²

- High-alloy steels
- Tough, short-chipping materials
- Short-chipping stainless

Design:

- Form B (Spiral Point) for through holes
- Spiral fluted for blind holes
- Vaporised (VAP) flutes
- Thread flanks coated with titanium carbon nitride (TiCN)





VÖLKEĻ GmbH

Morsbachtalstraße 20
D-42855 Remscheid

Telefon +49 2191 490112
Telefax +49 2191 490125

Email: info@voelkel.com
Internet: www.voelkel.com



Folgen Sie uns auf LinkedIn.
Follow us on LinkedIn.

<https://linkedin.com/company/voelkel>