

DORMER PRAMET

GJENGING

2021 – 2022



 **DORMER**



THREADING – GENERAL CONTENT

6	TAPS	WMG & ISO 13399
12		INSTRUCTIONS
15		SOLID CARBIDE TAPS
25		MATERIAL SPECIFIC SHARK TAPS
62		HSS HAND & MACHINE TAPS
216		TECHNICAL INFORMATION
218		THREAD MILLS
238		DIES
270		CUTTING FLUIDS
274		GENERAL TECHNICAL INFORMATION

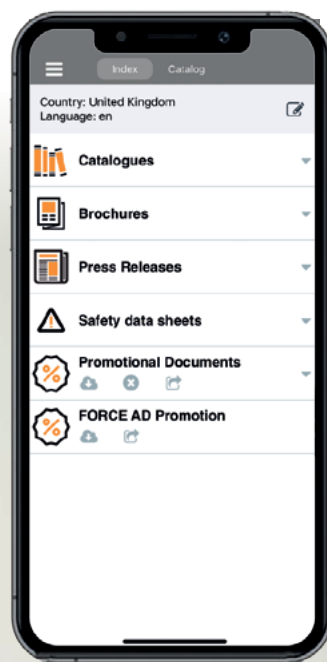


DORMER PRAMET



ALL IN ONE

All our publications in one place, tailored to your location and updated with the latest versions. What are you waiting for? Download our library app today from your relevant app store. **Simply Reliable.**



Download on the
App Store



GET IT ON
Google Play



Download on
AppGallery

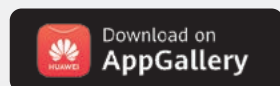


PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY	
E		E282	186	E605	116	F150	255
E000	96	E286	169	E606	99	F170	256
E000TIN	97	E287	156	E610	91	F180	257
E001	98	E288	143	E620	195	F190	258
E002	112	E289	120	E621	196	F201	249
E002TIN	113	E290	130	E650	115	F202	264
E003	114	E291	117	E651	155	F272	267
E011	138	E292	118	E653	202	F300	259
E013	142	E293	121	E654	168	F302	265
E021	151	E294	119	E708	206	F310	260
E023	154	E295	122	E709	204	F312	266
E031	164	E296	123	E710	199	F320	261
E033	167	E297	39	E711	201	F330	262
E041	191	E298	47	E712	203	F370	263
E043	194	E299	57	E714	198	J	
E100	74	E300	59	E720	205	J200	224
E101	77	E303	89	E721	200	J205	225
E102	76	E334	42	EP006G	93	J210	226
E105	124	E335	51	EP006H	92	J215	227
E108	144	E382	61	EP00TIN	94	J220	228
E111	157	E383	60	EP016H	95	J225	229
E115	171	E384	58	EP10	135	J235	230
E119	184	E390	38	EP10TIN	136	J245	231
E200	78	E412	48	EP11	137	J260	233
E201	36	E414	54	EP20	149	J280	232
E207	104	E422	102	EP21	150	L	
E212	106	E423	103	EP30	162	L000	210
E216	100	E471	45	EP31	163	L001	211
E225	145	E472	46	EP40	189	L002	212
E229	158	E473	55	EP41	190	L110	214
E237	80	E474	56	EX006G	109	L112	215
E238	52	E500	82	EX006H	108	L113	209
E239	53	E501	86	EX00TIN	110	L114	209
E240	43	E504	88	EX016H	111	L115	210
E241	44	E513	131	EX10	139	L119	208
E242	129	E515	147	EX10TIN	140	L120	213
E243	207	E524	160	EX11	141	L126	208
E250	79	E531	172	EX20	152	M	
E251	81	E533	175	EX21	153	M200-1	272
E252	37	E534	174	EX30	165	M200-2	272
E255	40	E536	176	EX31	166	M200-3	273
E256	41	E538	179	EX40	192	T	
E258	105	E539	178	EX41	193	T200	19
E260	49	E542	180	F		T201	20
E261	50	E544	183	F100	248	T205	22
E263	107	E545	182	F108	250	T206	23
E266	101	E547	187	F110	251	T210	21
E268	127	E550	197	F120	252	T215	24
E275	146	E570	170	F130	253		
E278	159	E600	90	F140	254		



ALL TOOLS TOGETHER

Our entire assortment of rounds tools and indexables is included within the machining calculator app. That's more than **40,000** items! Whatever your machining we're likely to have something for it. **Simply Reliable.**



DORMER PRAMET

Savings Calculator

Price per insert or tool	Existing 0,00	New 0,00
	EUR	EUR
Number of inserts per tool	Existing 0,00	New 0,00
Number of components per edge set (tool life)	Existing 0,00	New 0,00
Max. indexes per insert or tool	Existing 0,00	New 0,00
Tool or insert cost per component	Existing 0,0000	New 0,00
Free machine capacity	0.00	
Savings per component	0.00 EUR	
Savings per batch or year	0.00	



THREADING – GENERAL CONTENT

6		WMG & ISO 13399
12	TAPS	INSTRUCTIONS
15		SOLID CARBIDE TAPS
25		MATERIAL SPECIFIC SHARK TAPS
62		HSS HAND & MACHINE TAPS
216		TECHNICAL INFORMATION
218		THREAD MILLS
238		DIES
270		CUTTING FLUIDS
274		GENERAL TECHNICAL INFORMATION

WORKPIECE MATERIAL GROUPS (WMG)

ISO

To select a cutting grade and geometry for a broad range of workpiece materials

General definition

i.e. Steel, Stainless Steel...

P M K N S H

Subgroup

To navigate and select a tool by suitability for a more specific range of workpiece materials

Definition

by structure/composition

i.e. Plain Carbon Steel, Alloy Steel...

P M K N S H

P1

P2

P3

P4

WMG

To select and provide cutting conditions within a bandwidth of $\pm 10\%$

Definition

by hardness/ultimate tensile strength

i.e. $160 < 220 \text{ HB}$, $620 < 900 \text{ N/mm}^2 \dots$

P

P1

P1.1

P1.2

P1.3

P2

P2.1

P2.2

P2.3

P3

P3.1

P3.2

P3.3

P4

P4.1

P4.2

P4.3

ABOUT DORMER PRAMET'S WORKPIECE MATERIAL CLASSIFICATION

Workpiece Material Groups (WMG) are used to support easy and reliable selection of the right cutting tool and starting values for machining conditions in particular applications.

Dormer Pramet classifies workpiece materials into six different coloured groups:

- **Blue:** Steel and cast steel (P-group)
- **Yellow:** Stainless steel (M-group)
- **Red:** Cast iron (K-group)
- **Green:** Non-ferrous metals (N-group)
- **Brown:** High-temperature alloys (S-group)
- **Grey:** Hardened materials (H-group)

Each of these are divided into subgroups on the basis of their structure and/or composition. For example, P-group steel and cast steel is split into four subgroups, namely:

- **P1** – Free machining steel
- **P2** – Plain carbon steel
- **P3** – Alloy steel
- **P4** – Tool steel

A final division includes material properties, such as hardness and ultimate tensile strength. This is to provide our customers with a complete tool recommendation, including starting values for cutting speed and feed.

The table on the next page includes a description of each workpiece material group, as well as examples of commonly used designations.



WMG (WORK MATERIAL GROUP)

ISO group		WMG (Work Material Group)			Hardness (HB or HRC)	Ultimate Tensile Strength (MPa)	
P	P1	P1.1	Free machining steel (carbon steels with increased machinability)	Sulfurized	< 240 HB	≤ 830	
		P1.2		Sulfurized and phosphorized	< 180 HB	≤ 620	
		P1.3		Sulfurized/phosphorized and leaded	< 180 HB	≤ 620	
	P2	P2.1	Plain carbon steel (steels comprised of mainly iron and carbon)	Containing <0.25 % C	< 180 HB	≤ 620	
		P2.2		Containing <0.55 % C	< 240 HB	≤ 830	
		P2.3		Containing >0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030	
	P3	P3.1	Alloy steel (carbon steels with an alloying content ≤ 10%)	Annealed	< 180 HB	≤ 620	
		P3.2		Hardened and tempered	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900	
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240	
	P4	P4.1	Tool steel (special alloy steel for tools, dies and molds)	Annealed	< 26 HRC	≤ 900	
P4.2		Hardened and tempered		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240		
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450		
M	M1	M1.1	Ferritic stainless steel (straight chromium non-hardenable alloys)		< 160 HB	≤ 520	
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2	M2.1	Martensitic stainless steel (straight chromium hardenable alloys)	Annealed	< 200 HB	≤ 670	
		M2.2		Quenched and tempered	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950	
	M3	M2.3	Austenitic stainless steel (chromium-nickel and chromium-nickel-manganese alloys)	Precipitation-hardened	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	
		M3.1		< 200 HB	≤ 750		
		M3.2		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870		
	M4	M3.3	Austenitic-ferritic (DUPLEX) or super-austenitic stainless steel		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
		M4.1		< 300 HB	≤ 990		
		M4.2		300 – 380 HB	≤ 1320		
K	K1	K1.1	Gray iron or Automotive Gray iron (GG) (iron-carbon castings with a lamellar graphite microstructure)	Ferritic or ferritic-pearlitic	< 180 HB	≤ 190	
		K1.2		Ferritic-pearlitic or pearlitic	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310	
		K1.3		Pearlitic	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390	
	K2	K2.1	Malleable iron (GTS/GTW) (iron-carbon castings with a graphite-free microstructure)	Ferritic	< 160 HB	≤ 400	
		K2.2		Ferritic or pearlitic	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550	
		K2.3		Pearlitic	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660	
	K3	K3.1	Ductile iron (GGG) (iron-carbon castings with a nodular graphite microstructure)	Ferritic	< 180 HB	≤ 560	
		K3.2		Ferritic or pearlitic	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680	
		K3.3		Pearlitic	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800	
	K4	K4.1	Austenitic gray iron (ASTM A436) (iron-carbon alloy castings with an austenitic lamellar graphite microstructure)		< 180 HB	≤ 190	
K4.2		< 240 HB			≤ 740		
K4.3		< 280 HB			> 840 ≤ 980		
K4.4		280 – 320 HB			> 980 ≤ 1130		
K4.5		320 – 360 HB			> 1130 ≤ 1280		
K5	K5.1	Compacted graphite iron CGI (ASTM A842) (iron-carbon castings with a vermicular graphite structure)	Ferritic	< 180 HB	≤ 400		
	K5.2		Ferritic-pearlitic	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450		
	K5.3		Pearlitic	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500		
N	N1	N1.1	Commercially pure wrought aluminium	Half hard tempered	< 60 HB	≤ 240	
		N1.2			60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	
		N1.3			100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	
	N2	N2.1	Cast aluminium alloys	Full hard tempered	< 75 HB	≤ 240	
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
	N3	N3.1	Free-cutting copper-alloys materials with excellent machining properties		–	–	
		N3.2			Short-chip copper-alloys with good to moderate machining properties	–	–
		N3.3			Electrolytic copper and long-chip copper-alloys with moderate to poor machining properties	–	–
	N4	N4.1	Thermoplastic polymers		–	–	
N4.2		Thermosetting polymers			–	–	
N4.3		Reinforced polymers or composites			–	–	
N5	N5.1	Graphite		–	–		
S	S1	S1.1	Titanium or titanium alloys		< 200 HB	≤ 660	
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950	
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200	
	S2	S2.1	Fe-based high-temperature alloys		< 200 HB	≤ 690	
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
	S3	S3.1	Ni-based high-temperature alloys		< 280 HB	≤ 940	
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
	S4	S4.1	Co-based high-temperature alloys		< 240 HB	≤ 800	
S4.2		240 – 320 HB			> 800 ≤ 1070		
H	H1	H1.1	Chilled cast iron		< 440 HB	–	
	H2	H2.1	Hardened cast iron		< 55 HRC	–	
		H2.2		> 55 HRC	–		
	H3	H3.1	Hardened steel < 55 HRC		< 51 HRC	–	
		H3.2		51 – 55 HRC	–		
	H4	H4.1	Hardened steel > 55 HRC		55 – 59 HRC	–	
H4.2		> 59 HRC		–			

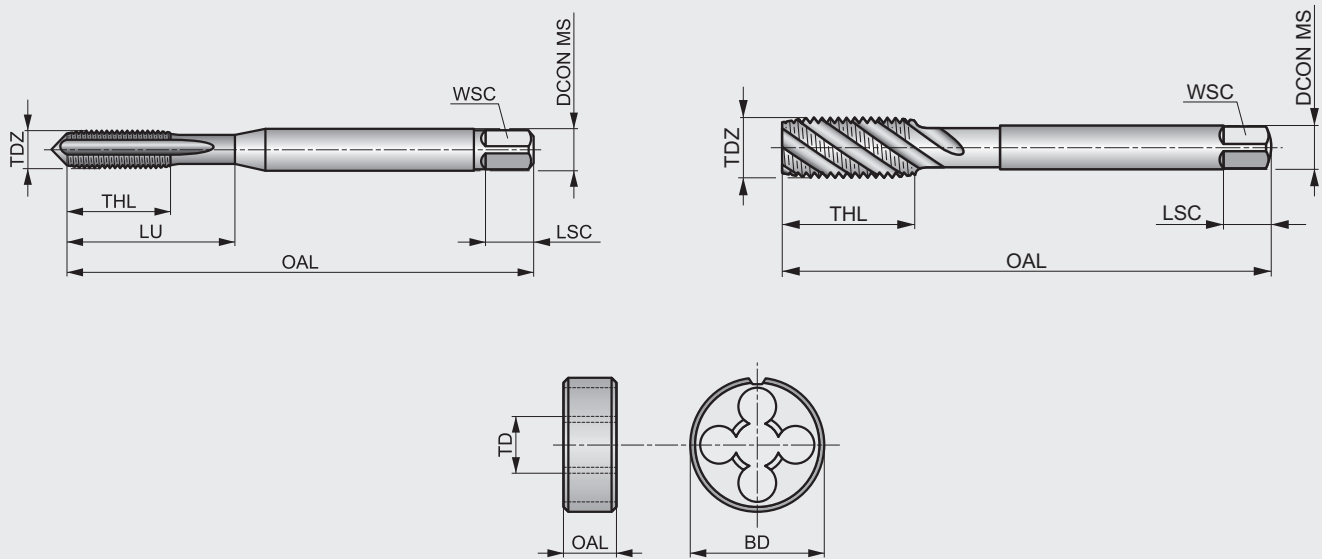


CUTTING TOOL PARAMETERS ACCORDING TO ISO 13399

All cutting tools are defined by a number of parameters according to the standard ISO 13399. This list contains all the parameters used in this catalogue and their definitions.

ISO 13399 is an international cutting tool information standard. It provides dimensions and parameters in a neutral format that is independent of any particular system or company nomenclature. When cutting tools are clearly defined according to a global standard, all types of software can process the electronic data more quickly, improving the quality of communication and helping to make the exchange of information run smoothly. Supporting a common language in our cutting tool descriptions this will assist system to system communication. It will save you a significant amount of time, providing an easier gathering of high-quality data across our 40,000 solid and indexable tools. By using an ISO 13399 compliant system, there will be no need to manually interpret data and key-enter it into your system.

EXAMPLES ONLY!



ISO 13399 code	Description
BD	Body diameter
DCON MS	Connection diameter
DRVS	Drive size
LDP	Drill part length
LSC	Clamping length
LU	Usable Length
NOF	Flute count
OAL	Overall length
PHD	Premachined hole diameter
PRAT_HEADER	Description

ISO 13399 code	Description
TCL	Tap chamfer length
TD	Thread diameter
TDZ	Thread diameter size
THL	Threading length
TP	Thread pitch
TPI	Threads per inch
WSC	Clamping width
WSCN	Clamping width minimum
WSCX	Clamping width maximum



DORMER PRAMET

| FOLLOW US



SHARE



LIKE



COMMENT



TAG



RE-TWEET





SOLID CARBIDE, MATERIAL SPECIFIC & HSS TAPS





THREADING – GENERAL CONTENT

 6

WMG & ISO 13399

 12

INSTRUCTIONS

 15

SOLID CARBIDE TAPS

 25

MATERIAL SPECIFIC SHARK TAPS

 62

HSS HAND & MACHINE TAPS

 216

TECHNICAL INFORMATION

TAPS

 218

THREAD MILLS

 238

DIES

 270

CUTTING FLUIDS

 274

GENERAL TECHNICAL INFORMATION



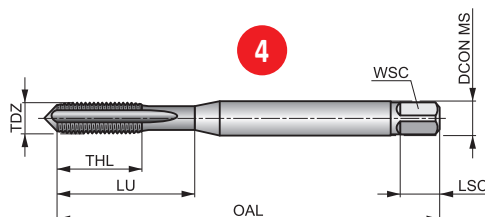
SOLID CARBIDE TAPS – HSS TAPS – PAGE OVERVIEW

1**E200****3****2****DORMER**

HSS-E-PM Straight Flute Machine Tap, Metric, DIN Standard

General purpose straight flute machine tap for through and blind holes. Bright finish to produce more accurate and cleaner threads preventing the workpiece material from sticking to the cutting edges. The reinforced shank increases strength against torsional twist.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		

5**4**

Workpiece material group suitability and starting values for cutting speed (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■ 11	■ 12	■ 12	■ 9	■ 8	■ 7	■ 7	■ 6	■ 4	■ 13	■ 10	■ 8	■ 14	■ 11
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.2	
■ 12	■ 9	■ 12	■ 9	■ 12	■ 10	■ 12	■ 15	■ 14	■ 11	■ 21	■ 14	■ 8	

6

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M3N01	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M4N01	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M5N01	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M6N01	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M8N01	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E200M10N01	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

7**8**

Pos.	Description
1	Designation of taps
2	Product description
3	Illustrative picture
4	Schematic drawing of tool

Pos.	Description
5	Product features
6	Material group recommendations incl. speed and feed guidance
7	Product code
8	Product dimensions



SOLID CARBIDE TAPS – HSS TAPS – ICONS OVERVIEW

General icons

	Primary use		Possible use
--	-------------	--	--------------

Basic standard group (BSG)

ANSI B94.9	ANSI B94.9 – Tap Standard	DIN 352	DIN 352 – Thread Form Standard	DIN 5157	DIN 5157 – Pipe Thread Standard
ANSI	ANSI – Tap Standard	DIN 357	DIN 357 – Nut Tap Standard	DIN DORMER	DIN Dormer Standard
ANSI DORMER	ANSI Dormer Standard	DIN 371	DIN 371 – Thread Form Standard	DIN 371/376	DIN Thread Standard (based on size range) DIN 371 if $\varnothing \leq 10$ mm / DIN 376 if $\varnothing \geq 12$ mm
DIN 2174	DIN 2174 – Forming Tap Standard	DIN 374	DIN 374 – MF Thread Standard	ISO 2283	ISO 2283 – Long Shank Tap Standard
DIN 2181	DIN 2181 – Hand Tap Standard	DIN 376	DIN 376 – Thread Form Standard	ISO 2284	ISO 2284 – Pipe Tap Standard
DIN 2184-1	DIN 2184-1 – Tap Standard	DIN 40432	DIN 40432 – PG Thread Standard	ISO 529	ISO 529 – Tap Standard
DIN 351	DIN 351 – Straight Flute Tap Standard	DIN 5156	DIN 5156 – Thread Form Standard	ISO DORMER	ISO Dormer Standard

Material code (BMC)

HSS-E PM	High Speed Cobalt Powder Metal Tool Material
HSS-E	High Speed Cobalt Steel Tool Material
HSS	High Speed Steel Tool Material
HM	Hard Material (Solid Carbide)

Coating

Bright	Bright (uncoated)	TiAlN Top	Titanium Aluminium Nitride Coating (with smoothing process)
Bright ST	Combination Bright and Steam Tempered	TiAlN	Titanium Aluminium Nitride Coating
Cr	Flash Chrome (Hard Chrome) Plating	TiN	Titanium Nitride Coating
Super B	Special TiAlN Coating (+ WC/C)	TiCN	Titanium Carbon Nitride Coating
ST	Steam Tempered (Steam Oxide) Surface Treatment		

Coolant exit style code (CXSC)

	Through Tool Coolant – Radial Exit
	Through Tool Coolant – Axial Exit

Flute helix angle (FHA)

λ 15°	15° Helix Angle (Flute)	λ 40°	40° Helix Angle (Flute)
λ 27°	27° Helix Angle (Flute)	λ 45°	45° Helix Angle (Flute)
λ 30°	30° Helix Angle (Flute)	λ 48°	48° Helix Angle (Flute)
λ 35°	35° Helix Angle (Flute)		



SOLID CARBIDE TAPS – HSS TAPS – ICONS OVERVIEW

Flute geometry (FDC)

	Fluteless Geometry (Threadforming)
	Oil Grooves Geometry (Threadforming)
	Spiral Flute Geometry

	Spiral Point Geometry
	Straight Flute Geometry

Hand (Cutting direction)

	Left Hand Rotation/Cutting
	Right Hand Rotation/Cutting

Tap chamfer style (TCS)

E 1.5-2	Full Bottoming Tap Chamfer (1.5 – 2 Pitch Lead)
B 3.5-5	Plug Tap Chamfer (3.5 – 5 Pitch Lead)

C 2-3	Semi-Bottoming Tap Chamfer (2 – 3 Pitch Lead)
C 2-3.5	Semi-Bottoming Tap Chamfer (2 – 3.5 Pitch Lead)

A 6-8 C 2-3	Tap Chamfers: A = Taper (6 – 8 Pitch Lead) & C = Semi-Bottoming (2 – 3 Pitch Lead)
C 2-3 D 18-20	Tap Chamfers: C = Semi-Bottoming (2 – 3 Pitch Lead) & D = Nut Style (18 – 20 Pitch Lead)

Thread form type (THFT)

NPSF	Thread Form, American National Pipe Straight Fuel (Dryseal)
NPSM	Thread Form, American National Pipe Straight Mechanical
NPT	Thread Form, American National Pipe Taper
NPTF	Thread Form, American National Pipe Taper Fuel (Dryseal)
BA	Thread Form, British Association Screw Threads
BSF	Thread Form, British Standard Fine

G	Thread Form, British Standard Pipe (BSP)
Rc	Thread Form, British Standard Taper Pipe, 1:16 Taper (BSPT)
BSW	Thread Form, British Standard Whitworth
M	Thread Form, Metric Coarse
MF	Thread Form, Metric Fine
EGM	Thread Form, Metric ISO (Screw Thread Insert Type)

PG	Thread Form, Steel Conduit DIN 40430 (electrical)
UNC	Thread Form, Unified Coarse
UNF	Thread Form, Unified Fine
UN	Thread Form, Unified National

Thread tolerance zone class (TCTR)

6H	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (high basic pitch diameter)
6G	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (low basic pitch diameter)
6HX	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (with increased pitch diameter)

6GX	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (with increased pitch diameter)
2B	Internal Inch Thread Medium Class of Fit
2BX	Internal Inch Thread Medium Class of Fit (with increased pitch diameter)

Medium	Medium Inch Thread Class of Fit
Normal	Normal Fit Class for Pipe Thread

Threading application

	Blind Hole Application
	Through Hole Application
	Through or Blind Hole Application

Usable length diameter ratio (ULDR)

1.5×D	1.5×D Useable Tool Depth to Diameter Ratio
2.5×D	2.5×D Useable Tool Depth to Diameter Ratio
2×D	2×D Useable Tool Depth to Diameter Ratio

3.5×D	3.5×D Useable Tool Depth to Diameter Ratio
3×D	3×D Useable Tool Depth to Diameter Ratio



SOLID CARBIDE TAPS



SOLID CARBIDE TAPS – TOOL MATERIAL NAVIGATOR

Carbide materials

Carbide Materials (or Hard Materials)		A sintered powder metallurgy substrate, consisting of a metallic carbide composite with binder metal. The most central raw material is tungsten carbide (WC). Tungsten carbide contributes to the hardness of the material. Tantalum carbide (TaC), titanium carbide (TiC) and niobium carbide (NbC) complements WC and adjusts the properties to what is desired. These three materials are called cubic carbides. Cobalt (Co) acts as a binder and keeps the material together. Carbide materials are often characterised by high compression strength, high hardness and therefore high wear resistance, but also by limited flexural strength and toughness. Carbide is used in taps, reamers, milling cutters, drills and thread milling cutters.
--	---	--

Surface Treatments

Bright (uncoated)		Bright finish (uncoated surface) improves chip flow in soft or non-ferrous materials and maintains sharp cutting edges in abrasive materials.
--------------------------	---	---

Surface Coatings

Titanium Carbon Nitride Coating (TiCN)		Titanium Carbon Nitride is a ceramic coating applied by PVD coating technology. TiCN is harder than TiN and has a lower coefficient of friction. Its hardness and toughness in combination with good wear resistance ensures that it finds its principal application in the field of milling to enhance the performance of milling cutters.
Super-B Coating (TiAlN/WC/C)		Super B is a Titanium Aluminium Nitride + Tungsten Carbide + Carbon Coating used for wet and minimal lubrication machining in drilling, milling and tapping applications. Very effective for cast iron, hardened steels and heat resistant super alloys.

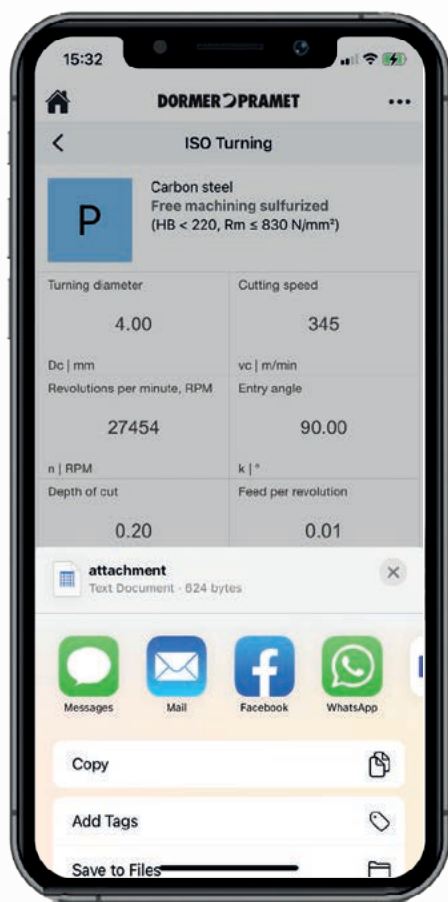


DORMER PRAMET



ALWAYS CONNECT

No wifi or internet connection? The machining calculator works perfectly even when you are offline, making sure it's always available when you need it. **Simply Reliable.**





Presstapp (THFT)																		
Grunnleggende standardgruppe (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 2174												
Gjengetoleranse klasse (TCTR)	6H	6HX	6HX	6H	6H	6HX												
Gjengeapplikasjoner																		
Brukslengde (ULDR)	2xD	2.5xD	2xD	2xD	2.5xD	3xD												
Materialkode (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM												
Gjengetappens faseform (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5												
Spiralgeometri (FDC)																		
Spiralvinkel (FHA)				λ 15°	λ 15°													
Hand (skjæretretning)																		
Belegg	TiCN	Super B	TiCN	Bright	Bright	TiCN												
Kjølevæskens utløpstype (CXSC)																		
Produktfamiliekode	T200	T201	T210	T205	T206	T215												
	M3 – M12	M5 – M16	M3 – M12	M3 – M12	M5 – M12	M3 – M10												
	19	20	21	22	23	24												
P	P1					■												
	P2					■												
	P3					■												
	P4					■												
M	M1					■												
	M2					■												
	M3					■												
	M4					■												
K	K1	■	■		■	■												
	K2		■		■	■												
	K3		■		■	■												
	K4		■		■	■												
	K5		■		■	■												
N	N1					■												
	N2		■		■	■												
	N3					■												
	N4	■	■		■	■												
	N5																	
S	S1																	
	S2																	
	S3																	
	S4																	
H	H1	■		■														
	H2	■		■														
	H3	■		■														
	H4	■		■														

■ Primær bruk ■ Mulig bruk

T200

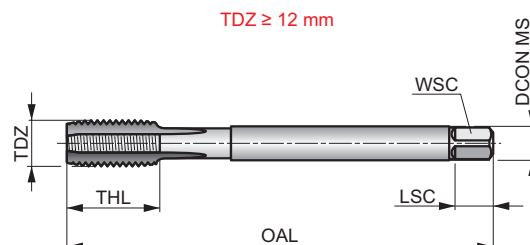
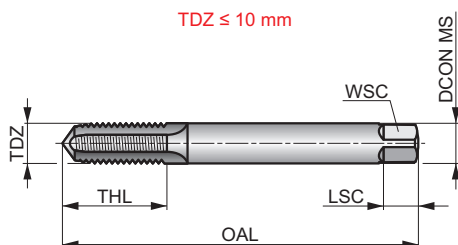
DORMER



Hardmetall (HM) Rett maskingjengetapp, Metrisk (M), TiCN belagt, DIN Standard

Overlegen ytelse og god levetid for verktøyet ved høye hastigheter. Egnet for maskingjenging i verktøystål, aluminium med høyt silisium og andre herdede og slipende materialer. Den rette sporformen gjør gjengetappen ideelle for å gjenge både gjennom og bunnhull. TiCN-belagt for å forbedre ytelsen og forlenge verktøyets levetid.

M	DIN 371/376	6H
	2xD	HM
C 2-3		R



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

K1.1 60	K1.2 44	K1.3 33	N2.3 60	N3.2 7	N4.2 50	N4.3 30	H1.1 11	H2.1 7	H2.2 5	H3.1 7	H3.2 6	H4.1 4	H4.2 3
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	------------------	-------------------	-------------------	-------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------	------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T200M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	—
T200M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	—
T200M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	—
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	—

¹⁾ Uten hals.

T201

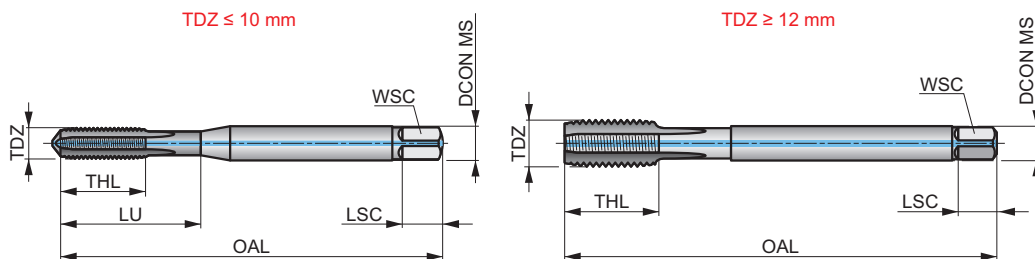
DORMER



Hardmetall (HM) Rett maskingjengetapp, Innvendig kjøling, Metrisk (M), DIN Standard

Egnet for maskingjenging i slipende materialer, som støpejern og høysilisium aluminium. Den har en rett sporform med kjølekanaler, for effektiv gjenging av bunnhull. Super-B-belagt for å forbedre ytelsen og forlengere verktøyets levetid.

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HM
C 2-3		
		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

K1.1 ■ 60	K1.2 ■ 44	K1.3 ■ 33	K2.1 ▣ 47	K2.2 ▣ 38	K2.3 ▣ 30	K3.1 ▣ 41	K3.2 ▣ 32	K3.3 ▣ 26	K4.1 ▣ 38	K4.2 ▣ 29	K4.3 ▣ 21	K4.4 ▣ 18	K4.5 ▣ 15
K5.1 ▣ 43	K5.2 ▣ 33	K5.3 ▣ 25	N2.2 ▣ 50	N2.3 ■ 40	N3.2 ▣ 10	N4.2 ▣ 25	N4.3 ▣ 15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T201M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	4	4.30	—
T201M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	4	5.10	30.00
T201M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	4	6.90	35.00
T201M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	4	8.70	39.00
T201M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.40	—
T201M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.25	—

¹⁾ Uten hals.



T210

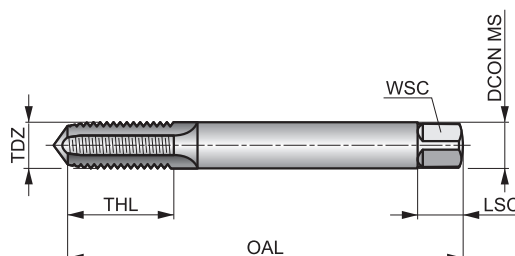
DORMER



Hardmetall (HM) Rett maskingjengetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Overlegen ytelse og god levetid for verktøyet ved høye hastigheter. Egnet for maskingjenging i verktøystål, aluminium med høyt silisium og andre herdede og slipende materialer. Den rette sporformen gjør gjengetappen ideelle for å gjenge både gjennom og bunnhull. TiCN-belagt for å forbedre ytelsen og forlenge verktøyets levetid.

	DIN 371	6HX
	2xD	HM
C 2-3		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	H1.1 11	H2.1 7	H2.2 5	H3.1 7	H3.2 6	H4.1 4	H4.2 3			
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
T210M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	8	3.50	2.70	6	4	2.60	
T210M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40	
T210M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30	
T210M6 ¹⁾	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10	
T210M8 ¹⁾	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90	
T210M10 ¹⁾	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70	
T210M12 ¹⁾	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40	

¹⁾ Uten hals.

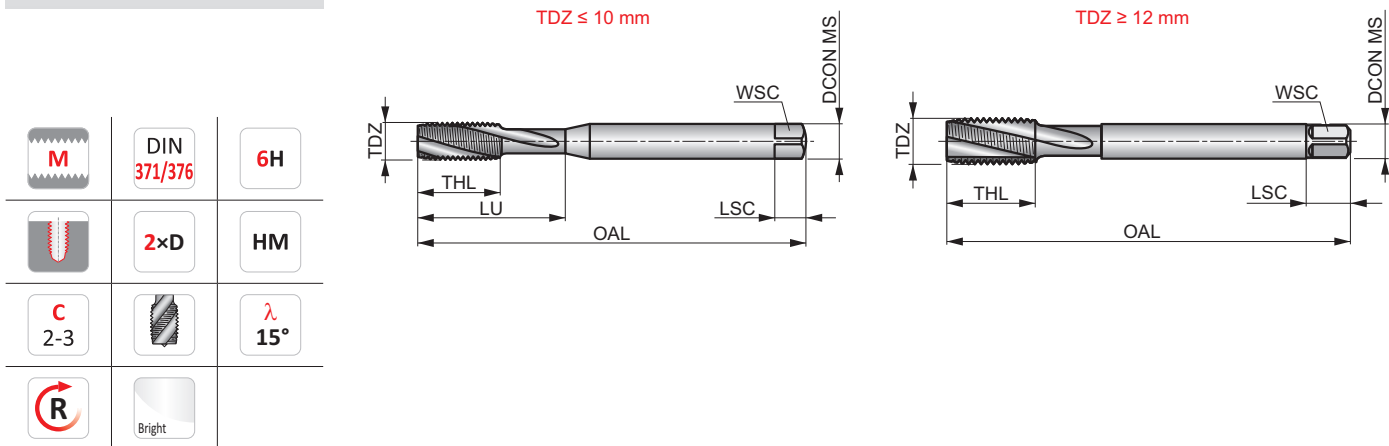
T205

DORMER



Hardmetall (HM) 15° Spiral maskingjengetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Egnet til å maskingjenge i slipende materialer, for eksempel støpejern og aluminium med høyt silisium. Den 15° spiralformen gjør den ideell til å gjenge hull som ikke går helt gjennom arbeidsstykket (bunnhull). Den blanke overflaten sørger for et rent og nøyaktig resultat.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

K1.1 ■ 40	K1.2 ■ 30	K1.3 ■ 22	K2.1 ■ 31	K2.2 ■ 25	K2.3 ■ 20	K3.1 ■ 27	K3.2 ■ 21	K3.3 ■ 17	K4.1 ■ 25	K4.2 ■ 19	K4.3 ■ 14	K4.4 ■ 12	K4.5 ■ 10
K5.1 ■ 29	K5.2 ■ 21	K5.3 ■ 17	N2.1 ■ 54	N2.2 ■ 48	N2.3 ■ 35	N4.2 ■ 25	N4.3 ■ 15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T205M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	—
T205M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	—
T205M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	—
T205M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T205M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T205M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T205M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	—

¹⁾ Uten hals.

T206

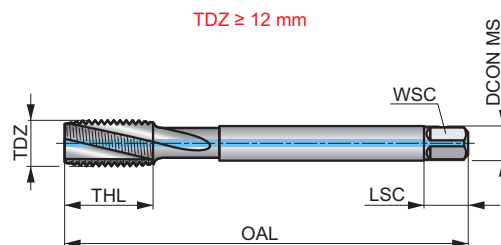
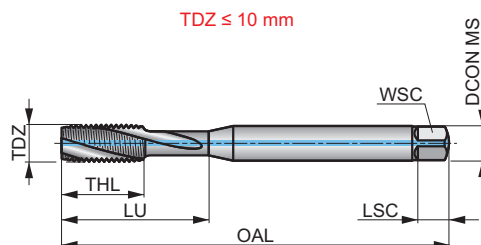
DORMER



Hardmetall (HM) 15° Spiral maskingjengetapp, Innvendig kjøling, Metrisk (M), DIN Standard

Førsteklasses hardmetall gjengetapp som gir overlegen ytelse, kombinert med lengre levetid for verktøyet. Den kan brukes til å maskingjenge i slipende materialer, for eksempel støpejern og aluminium med høyt silisium. Den 15° spiralformen gjør den ideell til å gjenge hull som ikke går helt gjennom arbeidsstykket (bunnhull). Blank overflate.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HM
C 2-3		λ 15°
R	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

K1.1 ■ 40	K1.2 ■ 30	K1.3 ■ 22	K2.1 ■ 31	K2.2 ■ 25	K2.3 ■ 20	K3.1 ■ 27	K3.2 ■ 21	K3.3 ■ 17	K4.1 ■ 25	K4.2 ■ 19	K4.3 ■ 14	K4.4 ■ 12	K4.5 ■ 10
K5.1 ■ 29	K5.2 ■ 21	K5.3 ■ 17	N2.1 ■ 54	N2.2 ■ 48	N2.3 ■ 35	N4.2 ■ 25	N4.3 ■ 15						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T206M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	—
T206M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T206M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T206M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T206M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	—

¹⁾ Uten hals.



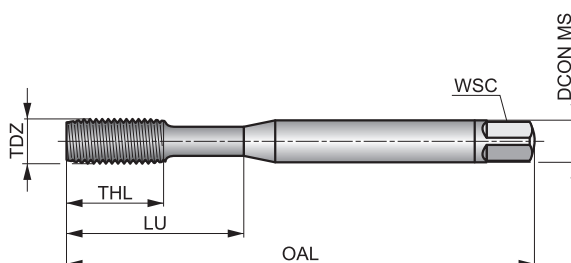
T215

DORMER



Hardmetall Pressgjengetapp, Metrisk, DIN standard

Pressgjengetapp for bunn og gjennomgående hull. Gir en sterk, ren, sponfri og nøyaktig gjenge med utmerket toleranse. Karbidmaterialet gir høy prosessikkerhet og utmerket verktøylevetid når det dannes gjenger i milde til middels styrke stål, middels styrke rustfritt stål og non-ferro materialer. TiCN belagt



M	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		R

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 60	P1.2 ■ 68	P1.3 ■ 68	P2.1 ■ 68	P2.2 ■ 60	P2.3 ■ 45	P3.1 ■ 44	P3.2 ■ 36	P3.3 ■ 30	P4.1 ■ 26	P4.2 ■ 22	M1.1 ■ 34	M1.2 ■ 29	M2.1 ■ 31
M2.2 ■ 25	M2.3 ■ 21	M3.1 ■ 29	M3.2 ■ 25	M3.3 ■ 23	M4.1 ■ 25	M4.2 ■ 22	N1.1 ■ 70	N1.2 ■ 53	N1.3 ■ 35	N2.1 ■ 98	N2.2 ■ 98	N2.3 ■ 80	N3.1 ■ 50
N3.2 ■ 50	N3.3 ■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	—
T215M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	—
T215M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	—
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

¹⁾ Uten hals.



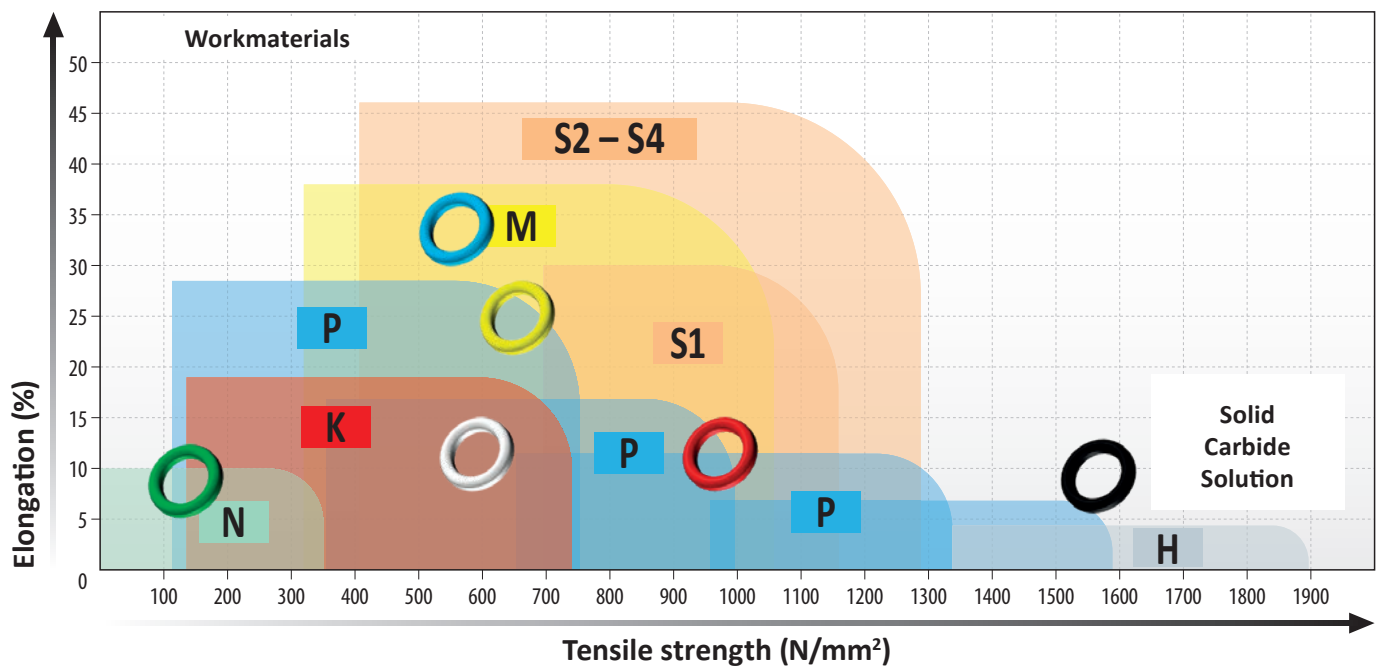
MATERIAL SPECIFIC TAPS



SHARK

MATERIAL SPECIFIC APPLICATION TAPS

Dormer's application-based ranges of DIN taps, branded Shark Line, are renowned for their high performance and are easily recognizable by their colored rings, denoting recommendation for use on specific materials.



SHARK

MATERIAL SPECIFIC APPLICATION TAPS

FEATURES AND BENEFITS

COLOUR RING CODING

- The colour ring on the tool shank identifies suitability for specific materials and enables **quick and easy tool selection**.

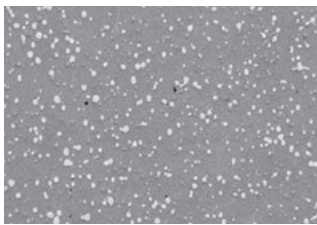
EDGE TREATMENT

(Black, Red, Yellow, Blue Shark)

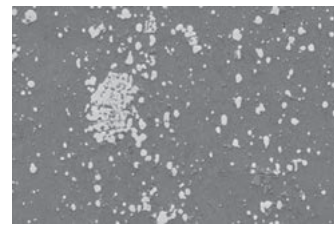
- Spiral flute taps incorporate a special edge treatment to increase strength and reduce the chance of micro-chipping on the cutting edges. This considerably improves **performance and tool life** as well as process security.

MATERIAL

Shark taps are manufactured from a unique powder metallurgy tool steel different from any other HSS-E-PM. This provides an unbeatable combination of toughness and edge strength, allowing the taps to perform at higher cutting temperatures while offering excellent performance and longer tool life.



Unique HSS-E-PM material used for **SHARK TAPS**
(note the evenly dispersed grain structure).



Traditional
HSS-E (M35) material.



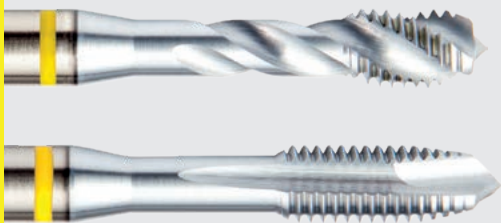
SHARK

MATERIAL SPECIFIC APPLICATION TAPS



STRUCTURAL, PLAIN CARBON & LOW ALLOY STEELS

YELLOW SHARK



- **SURFACE TREATMENT**

Hard chrome plating (Cr) with an additional edge treatment prevents built up edge when tapping in materials prone to sticking to the cutting edges.

- **FLUTE GEOMETRY**

Available in spiral point for through holes and spiral flute (40° angle) for blind holes. Special flute geometry on Yellow Shark spiral flute taps prevents nest formation of chips, reducing the risk of re-cutting chips on reversal.

- **THREAD FORMS**

Metric and Metric Fine

- **PRODUCT CODES**

E297, E298, E299, E300

YELLOW SHARK

3×D



- **SURFACE TREATMENT**

TiAlN-Top coating with an additional edge treatment.

- **FLUTE GEOMETRY**

Spiral flute angle of 48° facilitates smooth and fast chip evacuation, making it suitable for threading deep blind holes (3×D). The increased thread relief also enables higher cutting speeds in high strength steels.

- **CUTTING GEOMETRY**

The special three radii profile with a constant rake angle along the flute length leads to a better control of cutting properties and prevents nest formation of chips.

- **BACK TAPERED**

Back taper further facilitates chip evacuation, reducing chipping on the last threads of the taps and also reducing torque when the tap reverses.

- **TAPPING ATTACHMENT (RECOMMENDATION)**

When using 48° spiral flute Yellow Shark taps, it is recommended to use a tool holder with minimal float or soft start.

- **THREAD FORMS**

Metric

- **PRODUCT CODE**

E412

SHARK

MATERIAL SPECIFIC APPLICATION TAPS



STAINLESS STEELS

BLUE SHARK



- **SURFACE TREATMENT**
Steam-tempered or Super-B (TiAlN + WC/C) coated with an additional edge treatment.
- **FLUTE GEOMETRY**
Available in spiral point for through holes and spiral flute (40° angle) for blind holes.
- **BACK TAPERED**
Back taper on spiral flute taps further facilitates chip evacuation, reducing chipping on the last threads of the taps and also reducing torque when the tap reverses.
- **THREAD FORMS**
Metric, Metric Fine and G(BSP)
- **PRODUCT CODES**
E238, E239, E240, E241, E382, E383, E384

BLUE SHARK

3xD



- **SURFACE TREATMENT**
Super-B (TiAlN + WC/C) coating with an additional edge treatment.
- **FLUTE GEOMETRY**
Spiral flute angle of 48° facilitates smooth and fast chip evacuation, making it suitable for threading deep blind holes (3xD). The increased thread relief ensures process security when tapping resilient materials such as stainless steel.
- **CUTTING GEOMETRY**
The special three radii profile with a constant rake angle along the flute length leads to a better control of cutting properties and prevents nest formation of chips.
- **BACK TAPERED**
Back taper further facilitates chip evacuation, reducing chipping on the last threads of the taps and also reducing torque when the tap reverses.
- **TAPPING ATTACHMENT (RECOMMENDATION)**
When using 48° spiral flute Blue Shark taps, it is recommended to use a tool holder with minimal float or soft start.
- **THREAD FORMS**
Metric
- **PRODUCT CODE**
E414

SHARK

MATERIAL SPECIFIC APPLICATION TAPS



ALLOY STEELS

HIGH STRENGTH STEELS

RED SHARK



BLACK SHARK



NEW

- **SURFACE TREATMENT**
Bright or TiAlN-Top coated with an additional edge treatment.
- **FLUTE GEOMETRY**
Available in spiral point for through holes and spiral flute (45° angle) for blind holes.
- **BACK TAPERED**
Back taper on spiral flute taps further facilitates chip evacuation, reducing chipping on the last threads of the taps and also reducing torque when the tap reverses.
- **CUTTING GEOMETRY (SPIRAL FLUTE TAPS)**
The special three-radii profile with a constant rake angle along the flute length leads to better control of cutting properties and prevents nest formation of chips.
- **TAPPING ATTACHMENT (RECOMMENDATION)**
When using spiral flute Red Shark taps, it is recommended to use a tool holder with minimal float or soft start.
- **THREAD FORMS**
Metric
- **PRODUCT CODES**
E255, E256, E260, E261

- **SURFACE TREATMENT**
TiAlN-Top coating with an additional edge treatment.
- **FLUTE GEOMETRY**
Spiral point or low helix spiral flute geometries with low rake angle for good chip control and edge strength.
- **CUTTING GEOMETRY (SPIRAL FLUTE TAPS)**
The special three-radii profile with a constant rake angle along the flute length leads to better control of cutting properties and prevents nest formation of chips.
- **TAPPING ATTACHMENT (RECOMMENDATION)**
When using Black Shark taps, it is recommended to use synchronized (rigid) tapping.
- **THREAD FORMS**
Metric
- **PRODUCT CODES**
E334, E335

SHARK

MATERIAL SPECIFIC APPLICATION TAPS



NON-FERROUS MATERIALS

CAST IRONS

GREEN SHARK



- **SURFACE TREATMENT**
Bright or Super-B (TiAlN + WC/C) coated.
- **FLUTE GEOMETRY**
Available in spiral point for through holes and spiral flute (35° angle) for blind holes.
- **CUTTING GEOMETRY (SPIRAL FLUTE TAPS)**
The special three radii profile with a constant rake angle along the flute length leads to a better control of cutting properties and prevents nest formation of chips.
- **THREAD FORMS**
Metric
- **PRODUCT CODES**
E471, E472, E473, E474

WHITE SHARK



- **SURFACE TREATMENT**
Steam-tempered or TiAlN-Top coated.
- **FLUTE GEOMETRY**
Straight flute design gives excellent performance when threading both through and blind holes in short chipping materials.
- **THREAD FORMS**
Metric
- **PRODUCT CODES**
E201, E252, E390



MATERIAL SPECIFIC TAPS – TOOL MATERIAL NAVIGATOR

Tool materials

Sintered Cobalt High Speed Steel



HSS-E-PM is a Cobalt High Speed Powder Metal substrate which has been produced using powder metal technology. High speed steel produced by this method exhibits superior toughness and grindability due to the uniform and consistent grain structure. High performance taps and end mills have a particular advantage when manufactured from this substrate.

Surface Treatments

Bright (uncoated)



Bright finish (uncoated surface) improves chip flow in soft or non-ferrous materials and maintains sharp cutting edges in abrasive materials.

Steam Tempering



Steam tempering gives a strongly adhering blue oxide surface that acts to retain cutting fluid and prevent chip to tool welding, thereby counteracting the formation of a built-up edge. Steam tempering can be applied to any bright tool but is most effective on drills and taps.

Surface Coatings

Titanium Aluminium Nitride Coatings (TiAlN & TiAlN-Top)



Titanium Aluminium Nitride is a multi layer ceramic coating applied by PVD coating technology, which exhibits high toughness and oxidation stability. These properties make it ideal for higher speeds and feeds, while at the same time improving tool life. TiAlN is used in drilling, tapping, and milling applications and can be suitable for use when machining without coolant. TiAlN-Top coating is the same as TiAlN but with a post-coating process designed to smooth out imperfections, enhance chip flow and reduce built up edge.

Super-B Coating (TiAlN/WC/C)



Super B is a Titanium Aluminium Nitride + Tungsten Carbide + Carbon Coating used for wet and minimal lubrication machining in drilling, milling and tapping applications. Very effective for cast iron, hardened steels and heat resistant super alloys.

Chromium Nitride Coating (CrN)



Hard chromium (Cr) for cutting tool applications provides excellent wear and abrasion resistance due to lowering the coefficient of friction. Only designed for machining soft and gummy materials to promote chip flow and to prevent workpiece materials from sticking to the tool. Hard chromium increases the surface hardness of the tool and is especially effective for tapping soft structural steels, copper and brass materials.

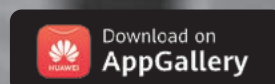


POCKET SAVER

Our machining calculator allows you to measure the savings based on different products and applications. A useful pocket-sized tool, which will help keep cash in your pockets! **Simply Reliable.**

Savings Calculator

Price per insert or tool	Existing 0,00 EUR	New 0,00 EUR
Number of inserts per tool	Existing 0,00	New 0,00
Number of components per edge set (tool life)	Existing 0,00	New 0,00
Max. indexes per insert or tool	Existing 0,00	New 0,00
Tool or insert cost per component	Existing 0,0000	New 0,00
Free machine capacity 0.00		
Savings per component 0.00 EUR		
Savings per batch or year 0.00 EUR		





Presstapp (THFT)													
Grunnleggende standardgruppe (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376
Gjengetoleranse klasse (TCTR)	6HX	6HX	6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Gjengeapplikasjoner													
Brukslengde (ULDR)	2×D	2×D	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D	3×D
Materialkode (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Gjengetappens faseform (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
Spiralgeometri (FDC)													
Spiralvinkel (FHA)												λ 40°	λ 48°
Hand (skjæretretning)													
Belegg	ST	ST	TAIIN	Cr	Bright	TAIIN Top	TAIIN Top	ST	Super B	Bright	Super B	Cr	TAIIN Top
	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK
Produktfamiliekode	E201	E252	E390	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E298	E412
	M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M30	M3 – M30
P	P1			■						■	■	■	■
	P2			■	■	■		■	■	■	■	■	■
	P3			■	■	■	■	■	■			■	■
	P4			■	■	■	■	■	■			■	■
M	M1							■	■				■
	M2							■	■				■
	M3							■	■				■
	M4							■	■				■
K	K1	■	■	■									
	K2	■	■	■									
	K3	■	■	■									
	K4	■	■	■									
	K5	■	■	■									
N	N1									■	■		■
	N2									■	■		■
	N3	■	■	■	■					■	■	■	■
	N4	■	■	■						■	■		■
	N5												
S	S1				■	■	■						
	S2				■	■							
	S3				■	■	■						
	S4				■	■							
H	H1												
	H2												
	H3						■						
	H4												

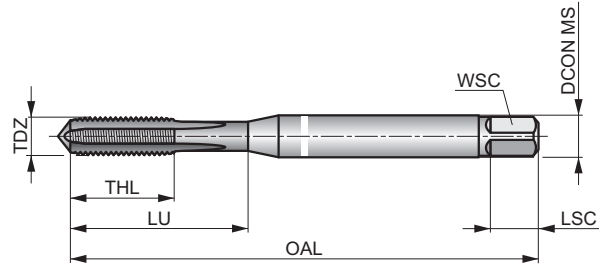
■ Primær bruk ■ Mulig bruk



	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	G
	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 5156
	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	Normal
	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	2xD	2xD
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3
	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°			λ 40°	λ 40°	λ 40°
	Bright	TIAIN Top	TIAIN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	Cr	ST	Cr	ST	ST
	SHARK	SHARK	SHARK NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK
	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E299	E384	E300	E383	E382
	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M6 – M20	M4 – M30	M6 – M20	1/8 – 1"
	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61
P1							■	■			■		
P2	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■
M1				■	■	■				■		■	■
M2				■	■	■				■		■	■
M3				■	■	■				■		■	■
M4				■	■					■		■	■
K1													
K2													
K3													
K4													
K5													
N1							■	■					
N2							■	■					
N3							■	■	■		■		
N4							■	■					
N5													
S1	■	■	■										
S2	■	■											
S3	■	■	■										
S4	■	■											
H1													
H2													
H3			■										
H4													

**E201****DORMER****Hvit Shark Rett maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN Standard**

Rett maskintapp med redusert skaft for bunn og gjennomgående hull i korte flisstøpejern og høylegert ikke-jernholdige materialer. HSS-E-PM substrat gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget verktøys levetid. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponklebing til verktøyet.

SHARK

	DIN 371	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		
ST		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

K1.1 ■ 15	K1.2 ■ 11	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 18	K2.2 ■ 15	K2.3 ■ 12	K3.1 ■ 16	K3.2 ■ 12	K3.3 ■ 10	K4.1 ■ 15	K4.2 ■ 11	K4.3 ■ 8	K4.4 ■ 7	K4.5 ■ 6
K5.1 ■ 17	K5.2 ■ 13	K5.3 ■ 10	N2.3 ■ 15	N3.2 ■ 20	N4.2 ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00

E252

DORMER

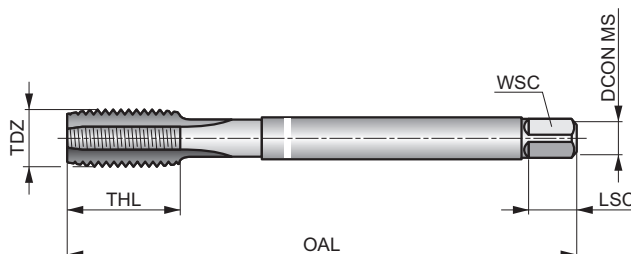


Hvit Shark Rett maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN Standard

Rett maskintapp med redusert skaft for bunn og gjennomgående hull i korte flisstøpejern og høylegert ikke-jernholdige materialer. HSS-E-PM substrat gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget verktøys levetid. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponklebing til verktøyet.

SHARK

	DIN 376	6HX
	2xD	HSS-E-PM
C 2-3		
ST		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5
■ 15	■ 11	■ 8	■ 18	■ 15	■ 12	■ 16	■ 12	■ 10	■ 15	■ 11	■ 8	■ 7	■ 6
K5.1	K5.2	K5.3	N2.3	N3.2	N4.2								
■ 17	■ 13	■ 10	■ 15	■ 20	■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E390

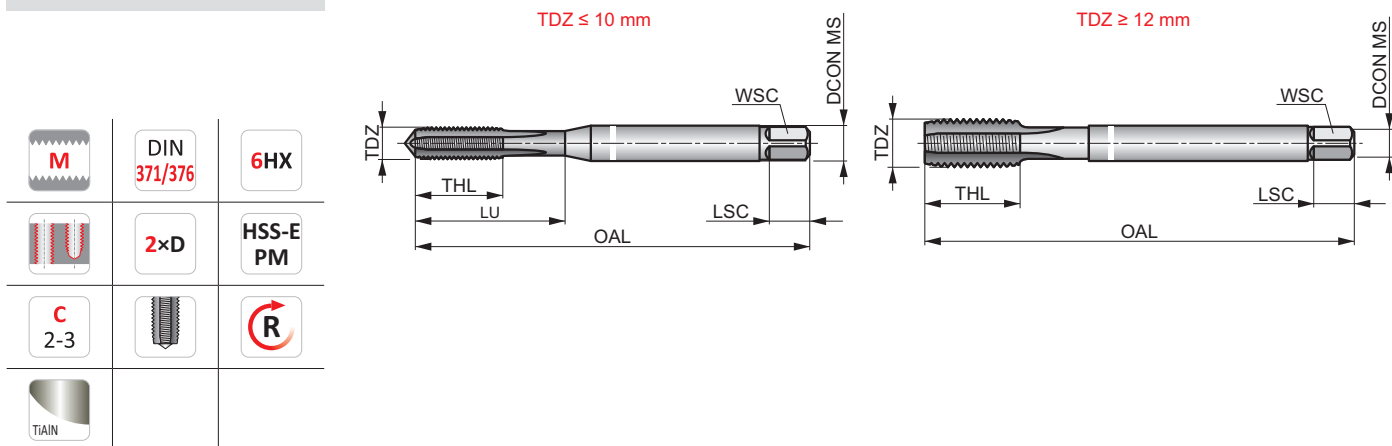
DORMER



Hvit SHARK Spondrivende maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN Standard

Høypresterende TiAlN-belagt gjengetapp for bunnhull og gjennomgående hull i småspon materialer, som støpejern og ikke-jernholdige metaller. Førsteklasses HSS-E-PM-substrat gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget levetid for verktøyet. Opp til M10 med forsterket og fra M12 med redusert skaft.

SHARK



M	DIN 371/376	6HX
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		R

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

K1.1 ■ 30	K1.2 ■ 22	K1.3 ■ 17	K2.1 ■ 43	K2.2 ■ 35	K2.3 ■ 28	K3.1 ■ 38	K3.2 ■ 29	K3.3 ■ 24	K4.1 ■ 35	K4.2 ■ 27	K4.3 ■ 20	K4.4 ■ 17	K4.5 ■ 14
K5.1 ■ 40	K5.2 ■ 30	K5.3 ■ 23	N2.3 ■ 20	N3.2 ■ 30	N4.2 ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E297

DORMER

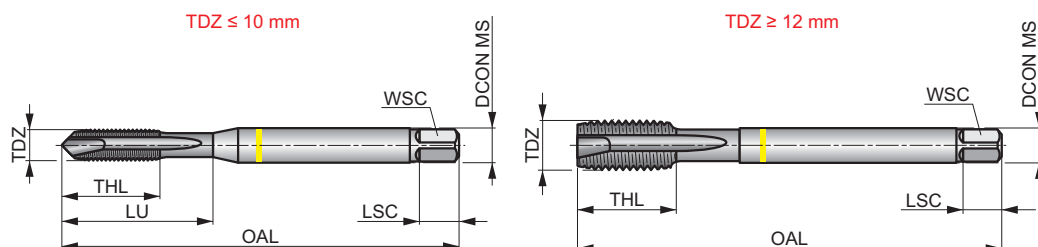


Gul SHARK Spondrivende maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN standard

Høypresterende gjengetapp for gjennomgående hull for lavkarbon og legert stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med ekstra skjæreggbehandling gir konsistens og prosessikkerhet. Hard krombelagt for å øke overflatehardheten og redusere påkledning for økt ytelse og verktøyets levetid.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 24	P1.2 ■ 27	P1.3 ■ 28	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P2.3 ■ 16	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N3.1 ■ 51	N3.2 ■ 30	N3.3 ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	—
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	—
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—



E255

DORMER



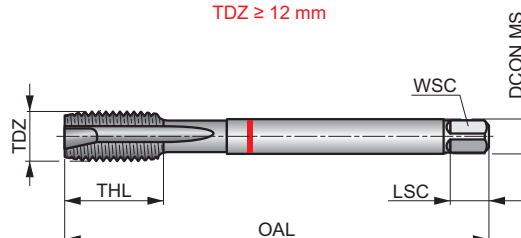
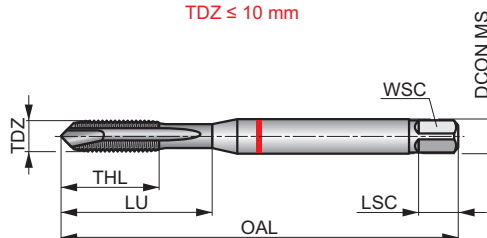
Rød SHARK Spondrivende maskintapp, Metrisk (M), DIN Standard

Gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller redusert skaft for medium til høylegert stål. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med ytterligere skjæreggbehandling gir konsistens og prosessikkerhet.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
	■ 11	■ 10	■ 8	■ 7	■ 6	■ 5	■ 2	■ 3	■ 2	■ 2
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E256

DORMER

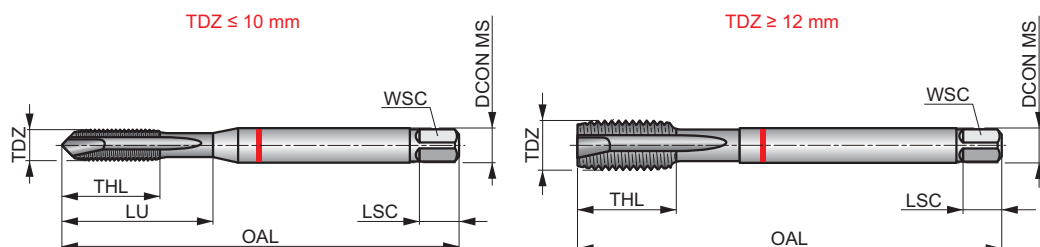


Red SHARK Spondrivende maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN Standard

Høypresterende gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller redusert skaft for medium til høylegert stål. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med TiAlN-Top belegg og skjæreggbehandling gir overlegen ytelse, konsistens, forlenget verktøyetts levetid og høyere prosessikkerhet.

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.3 ■ 27	P3.1 ■ 25	P3.2 ■ 20	P3.3 ■ 17	P4.1 ■ 15	P4.2 ■ 13	P4.3 ■ 10	S1.2 ■ 3	S2.1 ■ 4	S3.1 ■ 3	S4.1 ■ 3
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00	
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00	
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00	
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00	
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00	
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00	
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—	
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—	
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—	

NEW

E334



DORMER

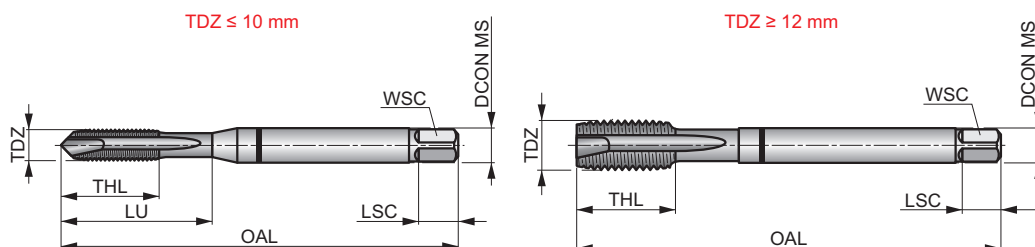


Black SHARK Spondrivende maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN Standard

Høypresterende gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller forminsket skaft konstruert for effektiv gjenging i høylegert stål og titanlegeringer. Unikt HSS-E-PM substrat, TiAlN-Top belegg og en ekstra skjæreggbehandling gir høy prosessikkerhet, overlegen ytelse, konsistens og forlenget verktøyetets levetid.

SHARK

M	DIN DORMER	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		R



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P3.3 ■ 17	P4.2 ■ 13	P4.3 ■ 10	S1.2 ■ 13	S1.3 ■ 8	S3.1 ■ 5	S3.2 ■ 3	H3.1 ▣ 7
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—



E240

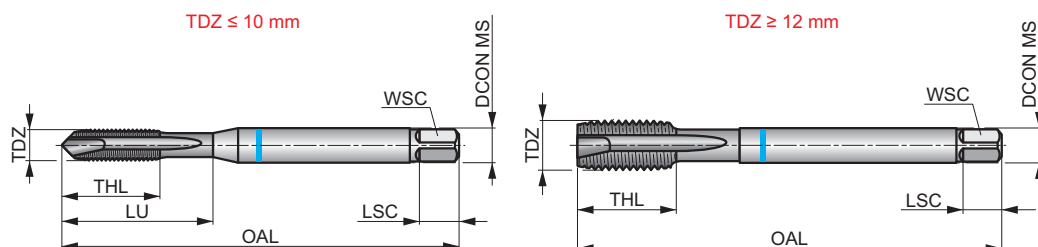


Blå SHARK Spondrivende maskintapp, Metrisk (M), DIN Standard

Gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller redusert skaft for rustfritt stål med middels styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med ytterligere skjæreggbehandling gir konsistens og prosessikkerhet. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponklebing til verktøyet.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E-PM
B 3.5-5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
8	10	9	7	11	9	10	8	8	7	6	5

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E240M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E240M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E240M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E240M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E240M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E240M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E240M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E240M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E240M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E240M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E240M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E240M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E240M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E240M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E240M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—



E241

DORMER



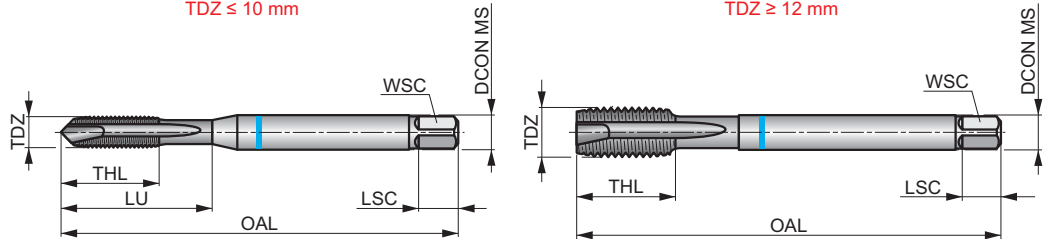
Blue SHARK Spondrivende maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN Standard

Høypresterende gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller forminsket skaft for rustfritt og syrefast stål. Unikt HSS-E-PM-substrat med Super-B-belegg og ekstra skjæreggbehandling som gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget levetid.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

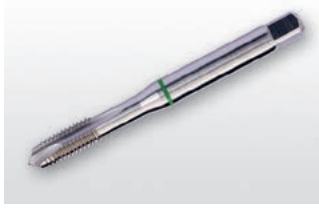


	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
16	14	11	9	19	16	17	14	12	12	10	9	6	5

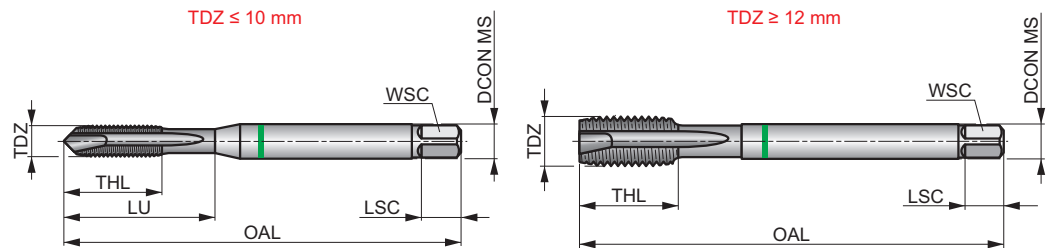
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

**E471****DORMER****Grønn SHARK Spondrivende maskintapp, Metrisk (M), DIN Standard**

Gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller redusert skaft for ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med polerte spor for å unngå sponklebing, gir konsistens og prosessikkerhet.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		R
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.2 ▣ 23	P1.3 ▣ 24	P2.1 ▣ 16	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 31	N2.2 ■ 28	N2.3 ■ 20	N3.1 ■ 51	N3.2 ■ 30	N3.3 ▣ 15	N4.1 ■ 25
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)			
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00			
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00			
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00			
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00			
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00			
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00			
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—			
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—			
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—			

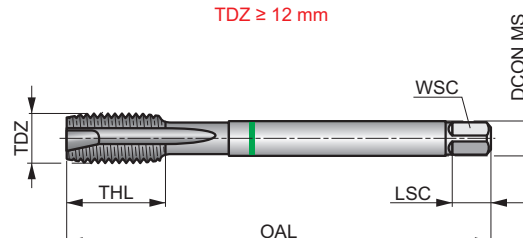
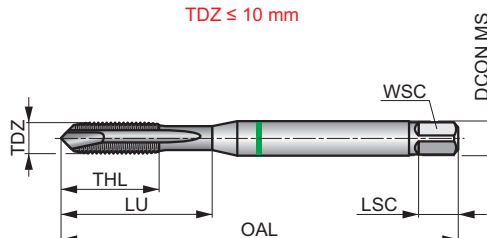
**E472****DORMER****Grønn SHARK Spondrivende maskingjengetapp, Metrisk(M), DIN Standard**

Høypresterende gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller redusert skaft for ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM-substrat med Super-B-belegg for å unngå sponklebing, noe som gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget levetid på verktøyet.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 34	P1.2 38	P1.3 40	P2.1 29	P2.2 24	N1.1 35	N1.2 26	N1.3 18	N2.1 46	N2.2 42	N2.3 30	N3.1 76	N3.2 45	N4.1 30
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E298

DORMER

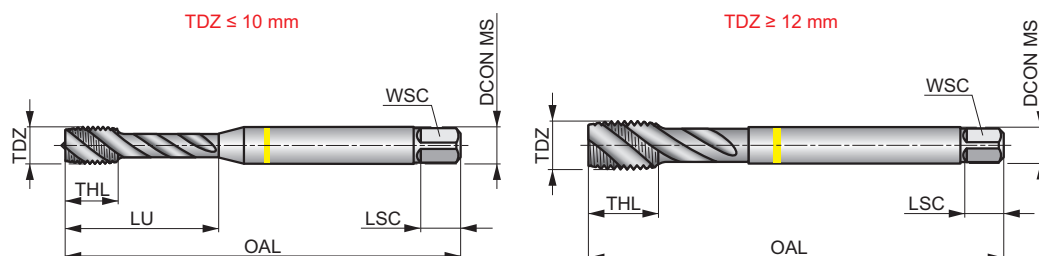


Gul SHARK 40° Spiral maskintapp, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende bunnhull gjenegtapp for lavt karbon og legert stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med ekstra skjæreggtbehandling for å gi konsistens og prosessikkerhet. Hard krombelagt for å øke overflatehardheten, redusere den påkledning på skjæreggen og forlenge verktøyet levetid.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 23	P1.2 ■ 25	P1.3 ■ 26	P2.1 ■ 19	P2.2 ■ 17	P2.3 ■ 15	P3.1 ■ 14	P3.2 ■ 11	P4.1 ■ 8	N3.1 ■ 48	N3.2 ■ 28	N3.3 ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L114.

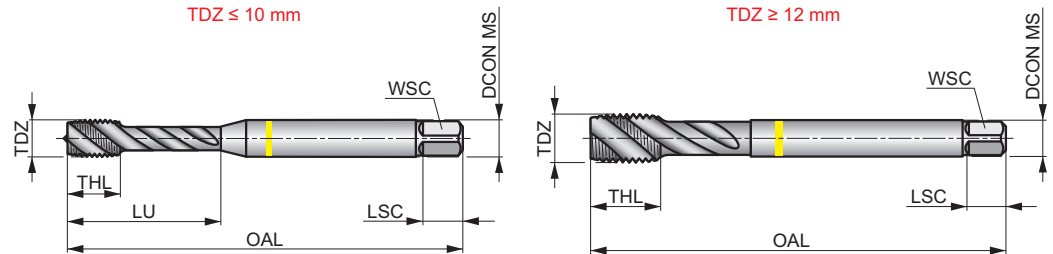
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

**E412****DORMER****Gul SHARK 48° Maskingjengetapp spiral, Metrisk(M), DIN Standard**

Høypresterende maskingjengetapp med krappere spiralkanaler for bunnhull. Unikt HSS-E-PM substrat med TiAIN-top belegg og ekstra skjæreggbehandling. Ekstra bakfasing letter sponevakueringen og reduserer dreiemomentet ved reversering. Anbefales å bruke synkron gjengetappholdere type Synchroflex.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
	TiAIN Top	



Arbeidsmaterielets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 46	P1.2 ■ 52	P1.3 ■ 54	P2.1 ■ 40	P2.2 ■ 35	P2.3 ■ 31	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	M1.1 ■ 19	M1.2 ■ 16	M2.1 ■ 17
M2.2 ■ 14	M3.1 ■ 12	M3.2 ■ 10	M3.3 ■ 9	M4.1 ■ 6	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 54	N2.2 ■ 48	N2.3 ■ 35	N3.1 ■ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E260

DORMER

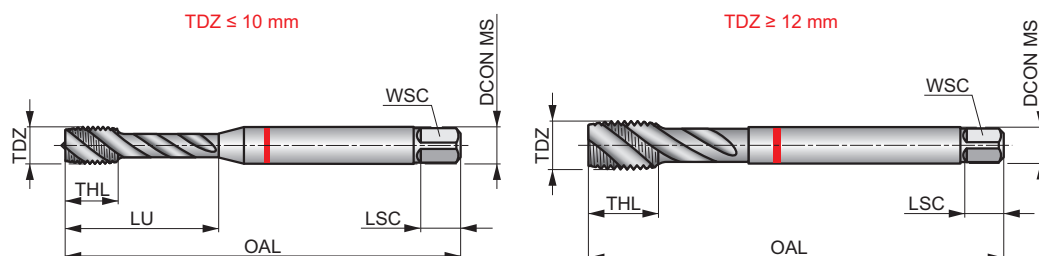


Rød Shark 45° Spiral Maskingjetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller redusert skaft for medium til høylegert stål. Unik HSS-E-PM substrat sammen med blank overflate. Ekstra bakfasing for ytterligere forenkling av sponevaktering, forhindrer utflisning på gjengetappens siste gjenger og reduserer også dreiemoment når gjengetappen snur.

SHARK

M	DIN 371/376	6HX
	2.5×D	HSS-E-PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.3 ■ 10	P3.1 ■ 9	P3.2 ■ 7	P3.3 ■ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 4	S1.2 ■ 2	S2.1 ■ 3	S3.1 ■ 2	S4.1 ■ 2
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E261

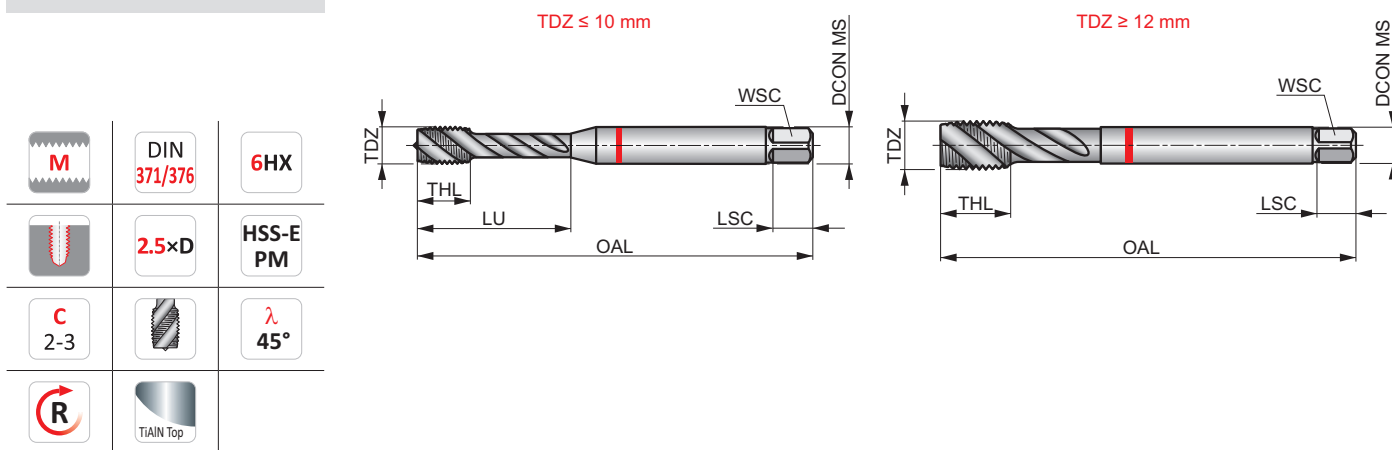
DORMER



Rød SHARK 45 grader spiral form, Metrisk(M) maskintapp, DIN standard

Høypresterende bunnhull gjengetapp for legert stål og høylegert stål. Unikt HSS-E-PM substrat med TiAlN-Top belee og ekstra skjæreggbehandling gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget levetid på verktøyet. Ekstra Bakfas forbedrer sponevakueringen og reduserer vridmomentet under reverseringen.

SHARK



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
	■ 26	■ 24	■ 19	■ 16	■ 14	■ 12	■ 9	■ 2	■ 3	■ 2	■ 2
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00	
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00	
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00	
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00	
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00	
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00	
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—	
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—	
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—	

NEW

E335

DORMER

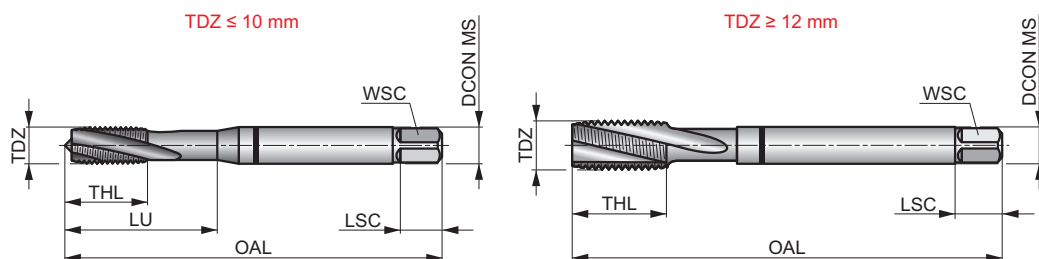


Svart SHARK 15° Spiral maskintapp, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende bunnhull gjengetapp or høyfast stål og titanlegeringer. En 15° langsom spiral gjør at sponene kan trekkes litt oppover, men uten å svekke skjæret, slik som krappere spiralspor. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med TiAlN-Top belegg for overlegen ytelse.

SHARK

M	DIN DORMER	6HX
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
R	TiAlN Top	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P3.3 ■ 16	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 12	S1.3 ■ 7	S3.1 ■ 4	S3.2 ■ 2	H3.1 ▣ 6		
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E335M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E335M4	4	0.70	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.30	13.00
E335M5	5	0.80	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.20	15.00
E335M6	6	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	5.00	18.00
E335M8	8	1.25	100.0	20	10.00	8.00	11	3	6.80	20.00
E335M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E335M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	—

E238

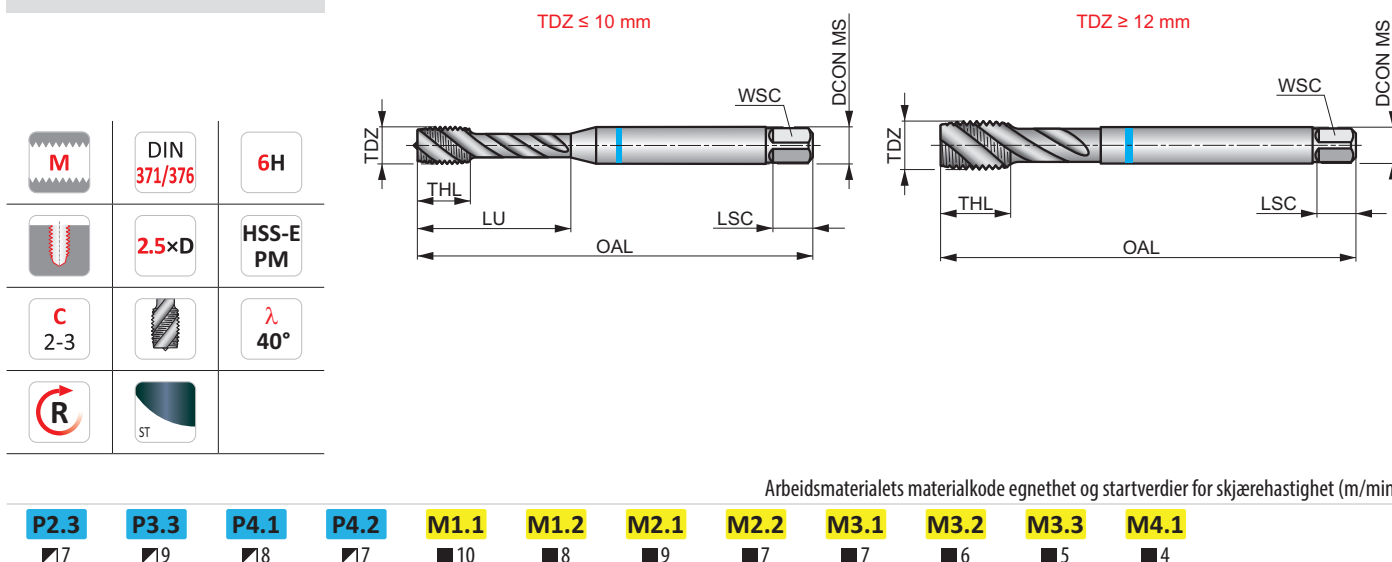
DORMER



Blå SHARK 40° Maskintapp spiral form, Metrisk (M), DIN standard

Gjengetapp for bunnhull med forsterket eller redusert skaft for rustfritt stål med middels styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med ytterligere eggbehandling, gir konsistens og prosessikkerhet. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer "klining" av spon til verktøy.

SHARK



Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E238M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E238M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E238M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E238M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E238M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E238M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E238M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E238M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E238M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E238M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E238M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E238M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.80	—
E238M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E238M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E238M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E239

DORMER

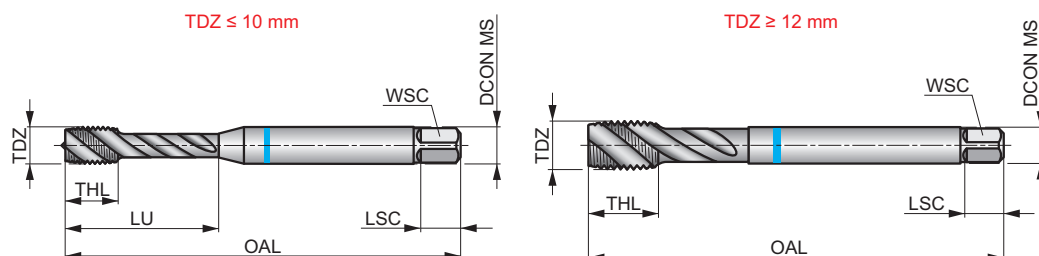


Blå SHARK 40 grader spiral form, Metrisk(M) maskintapp, DIN standard

Høypresterende bunnhull gjengetapp for rustfritt og syrefast. Unikt HSS-E-PM substrat med Super-B belegg og ekstra skjæreggbehandling gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget levetid på verktøyet. Bakfasen på spiraltappene forbedrer sponevakueringen og reduserer vridmomentet under reverseringen.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
15	13	10	8	18	15	16	13	11	11	9	8	5	4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E239M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E239M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E239M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E239M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E239M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	33.00
E239M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E239M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	4	10.30	—
E239M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	4	12.00	—
E239M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E239M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E414

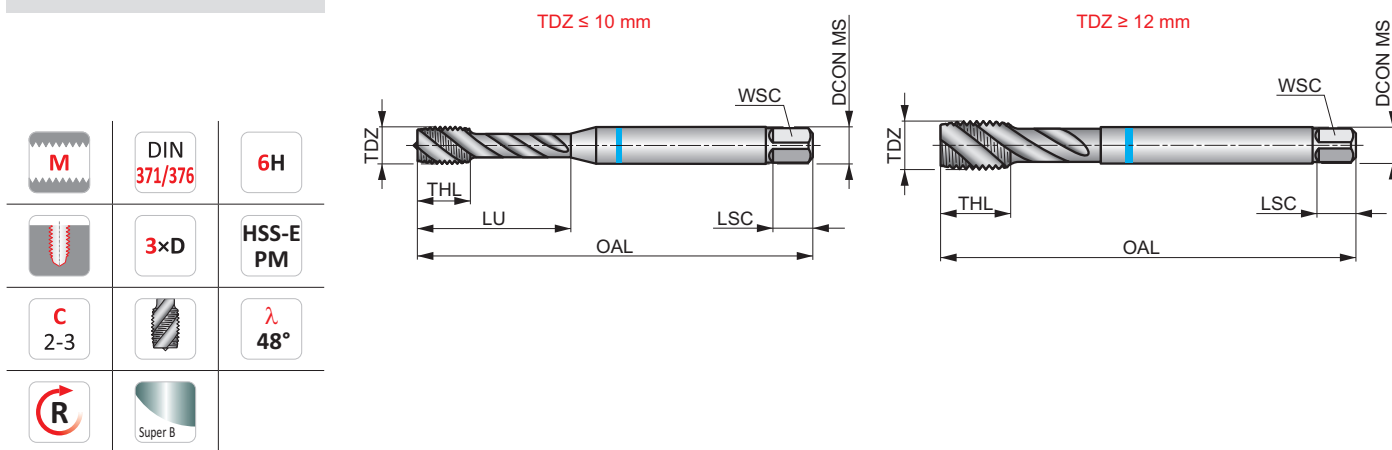
DORMER



Blå SHARK 48° Maskingjetapp spiral, Metrisk(M), DIN Standard

Høypresterende maskingjetapp med krappere spiralkanaler for bunnhull. Unikt HSS-E-PM substrat med Super-B belegg og ekstra skjæreggbehandling. Ekstra bakfasing letter sponevakueringen og reduserer dreiemomentet ved reversering. Anbefales å bruke synkron gjengetappholdere type Synchroflex.

SHARK



M	DIN 371/376	6H
3×D	HSS-E PM	
C 2-3		λ 48°
R	Super B	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P2.2 ■ 32	P2.3 ■ 28	P3.2 ■ 15	P3.3 ■ 13	P4.1 ■ 11	P4.2 ■ 10	M1.1 ■ 22	M1.2 ■ 19	M2.1 ■ 20	M2.2 ■ 16	M2.3 ■ 13	M3.1 ■ 14	M3.2 ■ 12	M3.3 ■ 11
M4.1 ■ 8	M4.2 ■ 7												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E414M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E414M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E414M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E414M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E414M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E414M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E414M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E414M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E414M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E414M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—

E473

DORMER

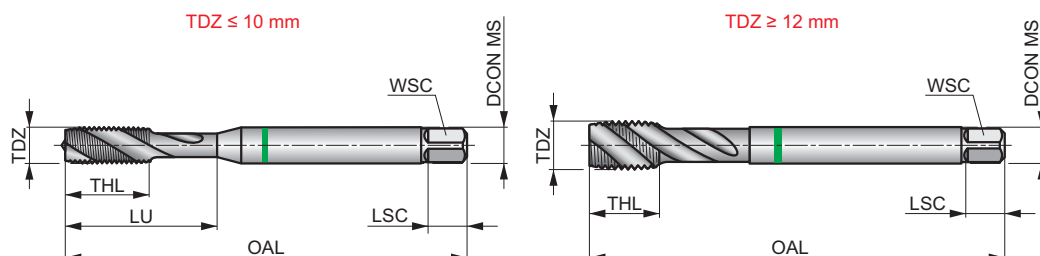


Grønn SHARK 35° Maskintapp spiral form, Metrisk (M), DIN standard

Gjengetapp for bunnhull med forsterket eller redusert skaft for ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med polerte sponkanaler gir konsistens og prosessikkerhet.

SHARK

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 35°
R	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.2 ■ 22	P1.3 ■ 23	P2.1 ■ 15	N1.1 ■ 15	N1.2 ■ 11	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 29	N2.2 ■ 27	N2.3 ■ 19	N3.1 ■ 48	N3.2 ■ 28	N3.3 ■ 14	N4.1 ■ 24
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)			
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00			
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00			
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00			
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00			
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00			
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00			
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—			
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—			
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	—			

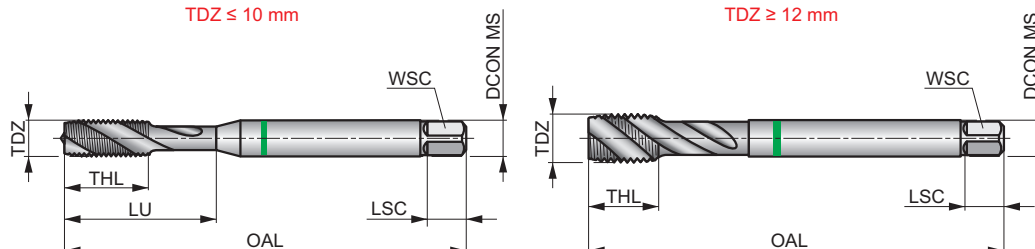
**E474****DORMER****Grønn SHARK 35 grader spiral form, Metrisk(M) maskintapp, DIN standard**

Høypresterende bunnhull gjengetapp med forsterket eller redusert skaft for ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med Super-B for å unngå påkledning, og gir overlegen ytelse, konsistens og forlenget levetid.

SHARK

TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 35°
	Super B	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1
32	36	38	27	22	33	24	17	44	40	28	72	43	28

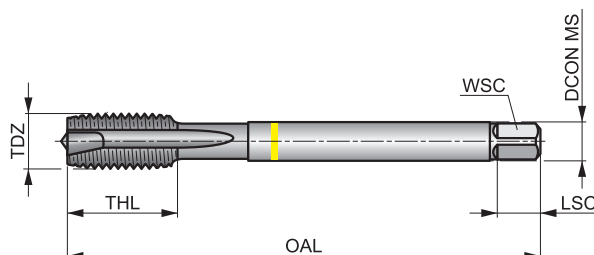
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	–
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	–
E474M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	–

**E299****DORMER****Gul SHARK Spondrivende maskingjengetapp, Metrisk Fin (MF), DIN Standard**

Høypresterende gjengetapp for gjennomgående hull for lavkarbon og legert stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med ekstra skjæreggbehandling gir konsistens og prosessikkerhet. Hard krombelagt for å øke overflatehardheten og redusere påkledning for økt ytelse og verktøyetets levetid.

SHARK

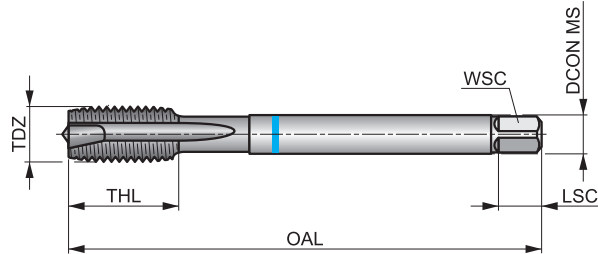


Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3	
	■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	■ 16	■ 15	■ 12	■ 9	■ 51	■ 30	■ 15	
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)				(mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50				
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50				
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30				
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30				
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00				
E299M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30				
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00				
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80				
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00				
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80				
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50				
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00				
E299M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80				
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50				
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00				
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50				
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00				
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50				
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50				
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50				
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50				
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00				
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00				
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00				

**E384****DORMER****Blå SHARK Spondrivende maskintapp, Metrisk Fin (MF), DIN Standard**

Gjengetapp for gjennomgående hull med forsterket eller redusert skaft for rustfritt stål med middels styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med ytterligere skjæreggbehandling gir konsistens og prosessikkerhet. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponklebing til verktøyet.

SHARK

MF	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P3.3 ■ 10	P4.1 ■ 9	P4.2 ■ 7	P4.3 ■ 6	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10	M2.2 ■ 8	M2.3 ■ 7	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7
M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 5	M4.2 ■ 4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

E300

DORMER

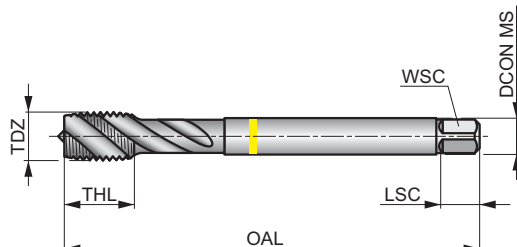


Gul SHARK 40° Spiral maskintapp, Metrisk Fin (M), DIN Standard

Høypresterende bunnhull gjenegtapp for lavt karbon og leget stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med ekstra skjæreggtbehandling for å gi konsistens og prosessikkerhet. Hard krombelagt for å øke overflatehardheten, redusere den påkledning på skjæreggen og forlenge verktøyet levetid.

SHARK

	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
	Cr	

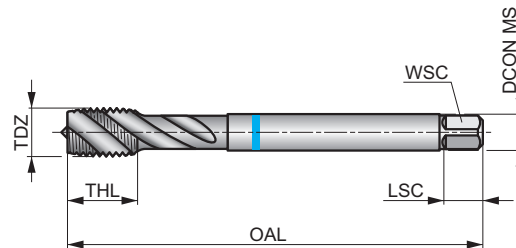


Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
	■ 23	■ 25	■ 26	■ 19	■ 17	■ 15	■ 14	■ 11	■ 8	■ 48	■ 28	■ 14
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)			
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50			
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50			
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30			
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30			
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00			
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30			
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00			
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80			
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00			
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80			
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50			
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00			
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80			
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50			
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00			
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50			
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00			
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50			
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50			
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50			
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50			
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00			
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00			
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00			

**E383****DORMER****BLUE SHARK 40 grader spiral form, Metrisk fin(MF) maskintapp,DIN standard**

Gjengetapp for bunnhull med forsterket eller redusert skaft for rustfritt stål med middels styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med ytterligere eggbehandling, gir konsistens og prosessikkerhet. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer "klining" av spon til verktøy.

SHARK

	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

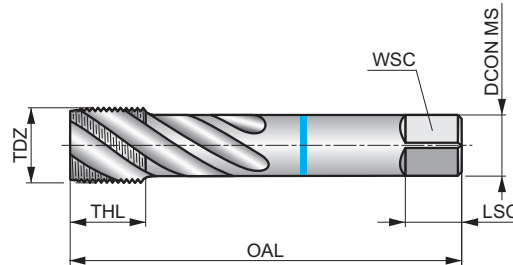
	P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
	■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD			
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)			
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30			
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00			
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00			
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80			
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00			
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80			
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50			
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50			
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50			
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50			
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50			

**E382****DORMER****Blå SHARK 40° Maskintapp spiral form, Rørgjenger G(BSP), DIN standard**

Gjengetapp for bunnhull med forsterket eller redusert skaft for rustfritt stål med middels styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med ytterligere eggbehandling, gir konsistens og prosessikkerhet. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer "klining" av spon til verktøy.

SHARK

G	DIN 5156	Normal
	2xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
R		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.3 ■8	P3.3 ■10	P4.1 ■9	P4.2 ■7	M1.1 ■10	M1.2 ■8	M2.1 ■9	M2.2 ■7	M3.1 ■7	M3.2 ■6	M3.3 ■5	M4.1 ■4
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD		
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)		
E3821/8	1/8	28	9.730	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80		
E3821/4	1/4	19	13.160	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80		
E3823/8	3/8	19	16.660	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25		
E3821/2	1/2	14	20.960	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00		
E3823/4	3/4	14	26.440	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50		
E3821	1"	11	33.250	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75		



HSS HAND & MACHINE TAPS



HSS HAND & MACHINE TAPS – TOOL MATERIAL NAVIGATOR

Tool materials

High Speed Steel		A medium-alloyed high speed steel that has good machinability and good performance. HSS exhibits hardness, toughness and wear resistance characteristics that make it attractive in a wide range of applications, for example in drills and taps.
Sintered Cobalt High Speed Steel		HSS-E-PM is a Cobalt High Speed Powder Metal substrate which has been produced using powder metal technology. High speed steel produced by this method exhibits superior toughness and grindability due to the uniform and consistent grain structure. High performance taps and end mills have a particular advantage when manufactured from this substrate.

Surface Treatments

Bright (uncoated)		Bright finish (uncoated surface) improves chip flow in soft or non-ferrous materials and maintains sharp cutting edges in abrasive materials.
Combination Bright and Steam Tempered		Combination of bright and steam tempering can be effective as the blue oxide more porous surface acts to retain and pull cutting fluid into the hole while the bright surface assists in chip evacuation. This combination is achieved by grinding the bright surface after tempering.
Steam Tempering		Steam tempering gives a strongly adhering blue oxide surface that acts to retain cutting fluid and prevent chip to tool welding, thereby counteracting the formation of a built-up edge. Steam tempering can be applied to any bright tool but is most effective on drills and taps.

Surface Coatings

Titanium Nitride (TiN)		Titanium Nitride is a gold coloured ceramic coating applied by physical vapour deposition (PVD). High hardness combined with low friction properties ensures considerably longer tool life, or alternatively, better cutting performance from tools which have not been coated. TiN coatings are used mainly for drills and taps.
-------------------------------	---	---



Presstapp (THFT)													
Grunnleggende standardgruppe (BSG)		DIN 352	DIN 352	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 357	ISO 2283
Gjengetoleranse klasse (TCTR)		6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Gjengeapplikasjoner													
Brukslengde (ULDR)		1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2xD	1.5xD
Materialkode (BMC)		HSS	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS	HSS	HSS-E	HSS-E PM
Gjengetappens faseform (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3 D 18-20	C 2-3
Spiralgeometri (FDC)													
Spiralvinkel (FHA)													
Hand (skjæretretning)													
Belegg		Bright	ST	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TiN	Bright	TiN
Kjølevæskens utløpstype (CXSC)													
Produktfamiliekode		E100	E102	E101	E200	E250	E237	E251	E500	E501	E504	E303	E600
		M1.6 – M52	M3 – M30	M4 – M16	M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M3 – M20	M3 – M20
		74	76	77	78	79	80	81	82	86	88	89	90
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

■ Primær bruk Mulig bruk



	 DIN 371/376 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   Bright	 DIN 371/376 6G  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   Bright	 DIN 371/376 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   TiN	 DIN 371/376 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   ST	 ISO 529 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   Bright	 ISO 529 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   TiN	 ISO 529 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   ST	 ISO 2283 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   Bright	 DIN 371 6H  3xD HSS-E PM B 3.5-5   Bright	 DIN 376 6H  3xD HSS-E PM B 3.5-5   Bright	 DIN 371 6H  3xD HSS-E PM B 3.5-5   TiN	 DIN 376 6H  3xD HSS-E PM B 3.5-5   TiN	 DIN 371 6H  1.5xD HSS-E PM C 2-3   λ 15° Bright	 DIN 376 6H  1.5xD HSS-E PM C 2-3   λ 15° Bright	 DIN 371 6H  1.5xD HSS-E PM C 2-3   λ 15° TiN
	EP006H	EP006G	EP00TiN	EP016H	E000	E000TiN	E001	E606	E216	E266	E422	E423	E207	E258	E212
	M2 – M30	M3 – M20	M3 – M30	M2 – M30	M1.6 – M24	M3 – M20	M1.6 – M24	M3 – M24	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M10	M12 – M24	M2 – M10	M4 – M36	M3 – M10
	 92	 93	 94	 95	 96	 97	 98	 99	 100	 101	 102	 103	 104	 105	 106
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1			■	■		■	■								
M2			■	■		■	■								
M3			■	■		■	■								
M4			■	■		■	■								
K1			■	■		■	■								
K2			■	■		■	■								
K3			■	■		■	■								
K4			■	■		■	■								
K5			■	■		■	■								
N1	■	■	■		■	■		■	■	■	■	■	■	■	■
N2	■	■	■		■	■		■	■	■	■	■	■	■	■
N3	■	■	■		■	■		■	■	■	■	■	■	■	■
N4	■	■	■		■	■		■	■	■	■	■	■	■	■
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															



Presstapp (THFT)														
Grunnleggende standardgruppe (BSG)														
Gjengetoleranse klasse (TCTR)														
Gjengeapplikasjoner														
Brukslengde (ULDR)														
Materialkode (BMC)														
Gjengetappens faseform (TCS)														
Spiralgeometri (FDC)														
Spiralvinkel (FHA)														
Hand (skjæreretning)														
Belegg														
Kjølevæskens utløpstype (CXSC)														
Produktfamiliekode														
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Primær bruk ■ Mulig bruk



	 DIN 2174 6HX  3.5xD HSS-E C 2-3.5   TiN 	 DIN 2174 6HX  3xD HSS-E E 1.5-2   TiN	 DIN 2174 6GX  3xD HSS-E C 2-3.5   TiN	 DIN 2174 6GX  3xD HSS-E E 1.5-2   TiN	 DIN 2181 6H  1.5xD HSS C 2-3   Bright	 DIN 374 6H  1.5xD HSS-E PM C 2-3   Bright	 DIN 371 6H  1.5xD HSS-E PM C 2-3   Bright	 DIN 374 6H  1.5xD HSS-E PM C 2-3   Bright	 ISO 529 6H  1.5xD HSS   Bright	 DIN 374 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   Bright	 DIN 374 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   TiN	 DIN 374 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   ST	 ISO 529 6H  2.5xD HSS-E PM B 3.5-5   ST	 DIN 374 6H  2.5xD HSS-E PM C 2-3   Bright	 DIN 374 6H  2.5xD HSS-E PM C 2-3   TiN
	E289	E293	E295	E296	E105	E268	E242	E290	E513	EP10	EP10TiN	EP11	E011	EX10	EX10TiN
	M5 – M12	M3 – M16	M3 – M12	M3 – M10	M2.5 – M50	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	M3 – M50	M4 – M30	M8 – M20	M4 – M30	M4 – M24	M4 – M30	M8 – M20
	 120	 121	 122	 123	 124	 127	 129	 130	 131	 135	 136	 137	 138	 139	 140
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1	■	■	■	■							■	■	■		■
M2	■	■	■	■							■	■	■		■
M3	■	■	■	■							■	■	■		■
M4	■	■	■	■							■	■	■		■
K1					■	■	■	■	■		■	■	■		
K2					■	■	■	■	■		■	■	■		
K3					■	■	■	■	■		■	■	■		
K4					■	■	■	■	■		■	■	■		
K5						■	■	■	■		■	■	■		
N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	
N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■				
N4					■	■	■	■	■	■	■				
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															



Presstapp (THFT)														
Grunnleggende standardgruppe (BSG)	DIN 374	ISO 529	DIN 2174	DIN 352	DIN 371	DIN 376	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	
Gjengetoleranse klasse (TCTR)	6H	6H	6HX	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	
Gjengeapplikasjoner														
Brukslengde (ULDR)	2.5xD	2.5xD	3xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	
Materialkode (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	
Gjengetappens faseform (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	C 2-3	C 2-3		B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
Spiralgeometri (FDC)														
Spiralvinkel (FHA)	λ 45°	λ 45°									λ 45°	λ 45°	λ 45°	
Hand (skjæreretning)														
Belegg														
Kjølevæskens utløpstype (CXSC)														
Produktfamiliekode		EX11	E013	E288	E108	E225	E275	E515	EP20	EP21	E021	EX20	EX21	E023
		M4 – M30	M4 – M22	M5 – M12	No.5 – 1"	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.1 – 2"	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"
		141	142	143	144	145	146	147	149	150	151	152	153	154
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

Primær bruk Mulig bruk



	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	UN
	DIN DORMER	DIN 2184-1	DIN 2181	DIN 371	DIN 374	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN DORMER	DIN 2184-1	ISO 529
	2B	2BX	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Medium	2BX	2B
	1.5xD	3.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	3.5xD	1.5xD
	HSS	HSS-E	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS	HSS-E	HSS
	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3.5	C 2-3
	λ 30°									λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 30°		
	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	ST	TiN	Bright
	E651	E287	E111	E229	E278	E524	EP30	EP31	E031	EX30	EX31	E033	E654	E286	E570
	No.6 – 5/8	No.4 – 1/2	No.5 – 1"	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.0 – 1.1/2	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 5/8	No.4 – 1/2	1/4 – 1.5/16
	155	156	157	158	159	160	162	163	164	165	166	167	168	169	170
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		■	■
M1		■						■	■		■	■		■	
M2		■						■	■		■	■		■	
M3		■						■	■		■	■		■	
M4		■						■	■		■	■		■	
K1			■	■	■	■		■	■						■
K2			■	■	■	■		■	■						■
K3			■	■	■	■		■	■						■
K4			■	■	■	■		■	■						■
K5			■	■	■	■		■	■						■
N1	■	■	■	■	■	■	■			■			■	■	■
N2		■	■	■	■	■	■			■				■	■
N3	■	■	■	■	■	■	■						■	■	■
N4	■		■	■	■	■	■						■		■
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															



		BSW	BSW	BSW	BSW	BSF	BSF	BSF	BA	BA	BA	G	G	G
Presstapp (THFT)														
Grunnleggende standardgruppe (BSG)		DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 5157	DIN 5156	ISO 2284
Gjengetoleranse klasse (TCTR)		Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Medium	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal
Gjengeapplikasjoner														
Brukslengde (ULDR)		1.5×D	1.5×D	2.5×D	2×D	1.5×D	2.5×D	2×D	1.5×D	2.5×D	2×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Materialkode (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E PM	HSS
Gjengetappens faseform (TCS)		C 2-3		B 3.5-5	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3		B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	C 2-3	
Spiralgeometri (FDC)														
Spiralvinkel (FHA)					λ 40°			λ 40°			λ 40°			
Hand (skjæretretning)														
Belegg		Bright	Bright	ST	Bright ST	Bright	ST	Bright ST	Bright	ST	Bright ST	Bright	Bright	Bright
Kjølevæskens utløpstype (CXSC)														
Produktfamiliekode		E115	E531	E534	E533	E536	E539	E538	E542	E545	E544	E119	E282	E547
		1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	3/16 – 1"	1/4 – 1/2	1/4 – 1/2	No.10 – No.0	No.10 – No.2	No.8 – No.2	1/8 – 3"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 2"
		171	172	174	175	176	178	179	180	182	183	184	186	187
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1			■	■		■	■		■	■			
	M2			■	■		■	■		■	■			
	M3			■	■		■	■		■	■			
	M4			■	■		■	■		■	■			
K	K1	■	■	■		■	■		■	■		■	■	■
	K2	■	■	■		■	■		■	■		■	■	■
	K3	■	■	■		■	■		■	■		■	■	■
	K4	■	■	■		■	■		■	■		■	■	■
	K5	■	■	■		■	■		■	■		■	■	■
N	N1	■	■			■		■	■		■	■	■	■
	N2	■	■		■	■		■	■		■	■	■	■
	N3	■	■			■		■	■		■	■	■	■
	N4	■	■			■		■	■		■	■	■	■
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

■ Primær bruk ■ Mulig bruk



	 DIN 5156 Normal  2.5×D HSS-E PM B 3.5-5  R Bright	 DIN 5156 Normal  2.5×D HSS-E PM B 3.5-5  R ST	 ISO DORMER Normal  2.5×D HSS-E PM B 3.5-5  R ST	 DIN 5156 Normal  2.5×D HSS-E PM C 2-3  R λ 45° Bright	 DIN 5156 Normal  2.5×D HSS-E PM C 2-3  R λ 45° ST	 ISO DORMER Normal  2.5×D HSS-E PM C 2-3  R λ 45° ST	 ISO DORMER 6H  1.5×D HSS C 2-3  R Bright	 ISO DORMER 6H  2×D HSS C 2-3  R λ 40° Bright	 ISO 2284 Normal  1.5×D HSS C 2-3  R Bright	 ANSI DORMER Normal  1.5×D HSS-E PM C 2-3  R Bright	 ANSI B94.9 Normal  1.5×D HSS C 2-3  R Bright	 ANSI B94.9 Normal  1.5×D HSS C 2-3  R TIN	 ANSI B94.9 Normal  1.5×D HSS C 2-3  R Bright	 ANSI Normal  1.5×D HSS  R λ 27° Bright	 ANSI B94.9 Normal  1.5×D HSS C 2-3  R Bright
	EP40	EP41	E041	EX40	EX41	E043	E620	E621	E550	E714	E710	E721	E711	E653	E712
	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4	1/8 – 1 1/2	1/8 – 1 1/2	1/8 – 3/4	M3 – M16	M3 – M16	1/8 – 2"	1/8 – 1"	1/16 – 2"	1/8 – 1"	1/8 – 1 1/2	1/8 – 1"	1/16 – 1 1/4
	 189	 190	 191	 192	 193	 194	 195	 196	 197	 198	 199	 200	 201	 202	 203
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M1		■	■		■	■			■						
M2		■	■		■	■			■						
M3		■	■		■	■			■						
M4		■	■		■	■			■						
K1		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K2		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K3		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K4		■	■				■		■	■	■	■	■		■
K5		■	■				■		■	■	■	■	■		■
N1	■			■			■		■					■	
N2	■			■			■	■	■	■	■	■	■		■
N3	■						■		■	■	■	■	■	■	■
N4	■						■		■		■	■	■	■	■
N5															
S1															
S2															
S3															
S4															
H1															
H2															
H3															
H4															



Presstapp (THFT)									
Grunnleggende standardgruppe (BSG)		ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	DIN 40432	DIN 352	ISO DORMER		
Gjengetoleranse klasse (TCTR)		Normal	Normal	Normal	Normal	6H	6H		
Gjengeapplikasjoner									
Brukslengde (ULDR)		1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD		
Materialkode (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Gjengetappens faseform (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3	C 2-3		
Spiralgeometri (FDC)									
Spiralvinkel (FHA)							λ 30°		
Hand (skjæretretning)									
Belegg		Bright	TIN	Bright	Bright	Bright	ST		
Kjølevæskens utløpstype (CXSC)									
Produktfamiliekode		E709	E720	E708	E243	L119	L126	L113	L114
		1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"	No.7 – No.36	Set	Set	Set	Set
		204	205	206	207	208	208	209	209
P	P1	■	■	■	■				
	P2	■	■	■	■				
	P3	■	■	■	■				
	P4	■	■	■	■				
M	M1								
	M2								
	M3								
	M4								
K	K1	■	■	■	■				
	K2	■	■	■	■				
	K3	■	■	■	■				
	K4	■	■	■	■				
	K5	■	■	■	■				
N	N1				■				
	N2	■	■	■	■				
	N3	■	■	■	■				
	N4	■	■	■	■				
	N5								
S	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
H	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

								
	L115	L000	L001	L002	L120	L110	L112	
	Set	Set	Set	Set	Set	16.00 – 4"	BT1 – No.7	
	 210	 210	 211	 212	 213	 214	 215	
P1								
P2								
P3								
P4								
M1								
M2								
M3								
M4								
K1								
K2								
K3								
K4								
K5								
N1								
N2								
N3								
N4								
N5								
S1								
S2								
S3								
S4								
H1								
H2								
H3								
H4								

E100

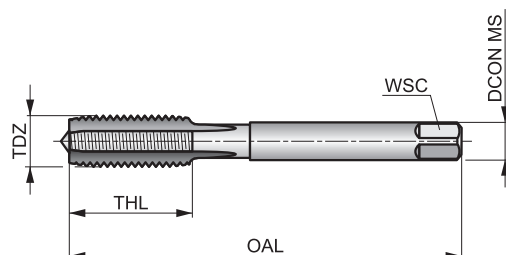
DORMER



HSS Handgjengetapp rett sportapp, Metrisk (M) DIN Standard, Blank overflate

Ideell for håndgjenjing av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med tre serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger. Blank overflate.

M	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		R
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Produktene fra denne serien er også tilgjengelig i sett med størrelser eller med gjengesnitt. Se L119 eller L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M1.6N03	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N03	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N03	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N03	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N03	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N03	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N03	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N03	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N03	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N03	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N03	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N03	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N03	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N03	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N03	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N03	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N03	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N03	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N03	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N03	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N03	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N03	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N03	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N03	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N03	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N03	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N03	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00
E100M52N03	52	5.00	180.0	70	40.00	32.00	6	47.00
E100M52N08	52	5.00	180.0	70	40.00	32.00	6	47.00

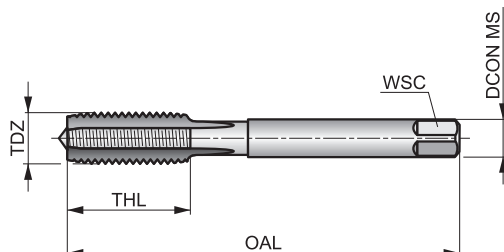
E102

DORMER



HSS-E Handgjengetapp rett sportapp, Metrisk (M), DIN Standard

Ideell for håndgjøring i tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger. Damperdet overflate holder på skjærevæske for å forbedre smøringen og gir jevnere skjæring.



M	DIN 352	6HX
	1.5×D	HSS-E
C 2-3		R

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K4.1	K4.2	K4.3	K5.1	K5.2	K5.3	S1.1	S2.1	S3.1	S4.1				
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■				

No4 med styretapp.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E102M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E102M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50

E101

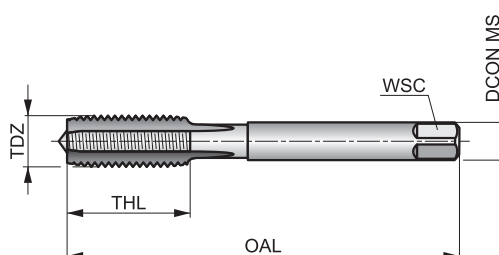
DORMER



HSS Handgjengetapp rett sportapp, Metrisk (M) DIN Standard, retning Venstre

Ideell for håndgjøring av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og blunnhull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med tre serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger. Blank overflate.

M	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		



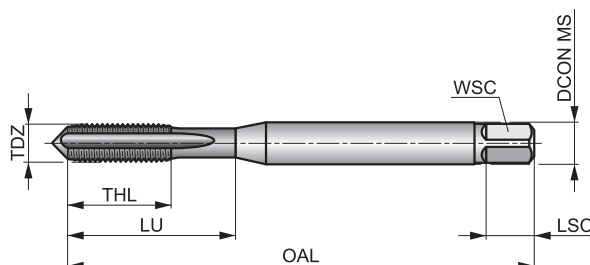
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E101M4N03	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N03	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N03	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N03	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N03	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N03	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E101M14N03	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E101M16N03	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E101M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00

**E200****DORMER****HSS-E-PM maskintapp Rett type, Metrisk (M), DIN Standard**

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det forsterkede skaftet øker styrken mot vridningsmomentet.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

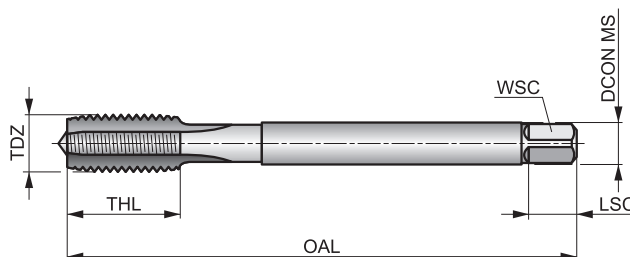
P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 12	K3.2 ■ 9	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M3N01	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M4N01	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M5N01	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M6N01	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M8N01	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E200M10N01	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

**E250****DORMER****HSS-E-PM maskintapp Rett type, Metrisk (M), DIN Standard**

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
A 6-8 C 2-3		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

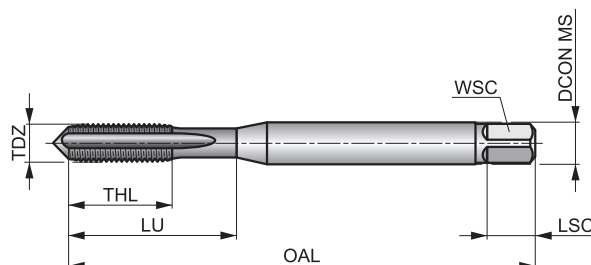
P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 12	K3.2 ■ 9	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M3	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	5	3	2.50
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M6N01	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M8N01	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M12N01	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M14N01	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M16N01	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M18N01	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M20N01	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M22N01	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 ¹⁾	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

¹⁾ HSS-E.

**E237****DORMER****HSS-E-PM maskintapp Rett type, Metrisk (M), DIN Standard**

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det forsterkede skaftet øker styrken mot vridningsmomentet.



M	DIN 371	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

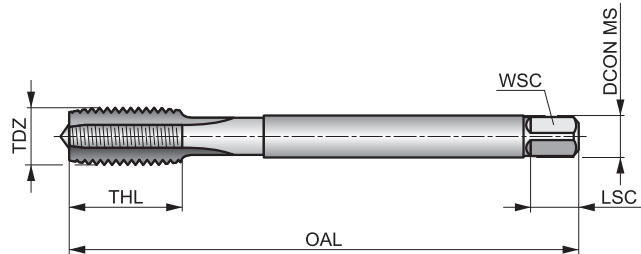
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ▣ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ▣ 6	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 13	K1.2 ▣ 10	K1.3 ▣ 8	K2.1 ▣ 14	K2.2 ▣ 11
K3.1 ▣ 13	K3.2 ▣ 10	K4.1 ▣ 12	K4.2 ▣ 9	K5.1 ▣ 12	K5.2 ▣ 10	N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 15	N2.2 ▣ 14	N2.3 ▣ 11	N3.1 ▣ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E237M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E237M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E237M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E237M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E237M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E237M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

**E251****DORMER****HSS-E-PM maskintapp Rett type, Metrisk (M), DIN Standard, Venstre retning**

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



M	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 12	K3.2 ■ 9	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

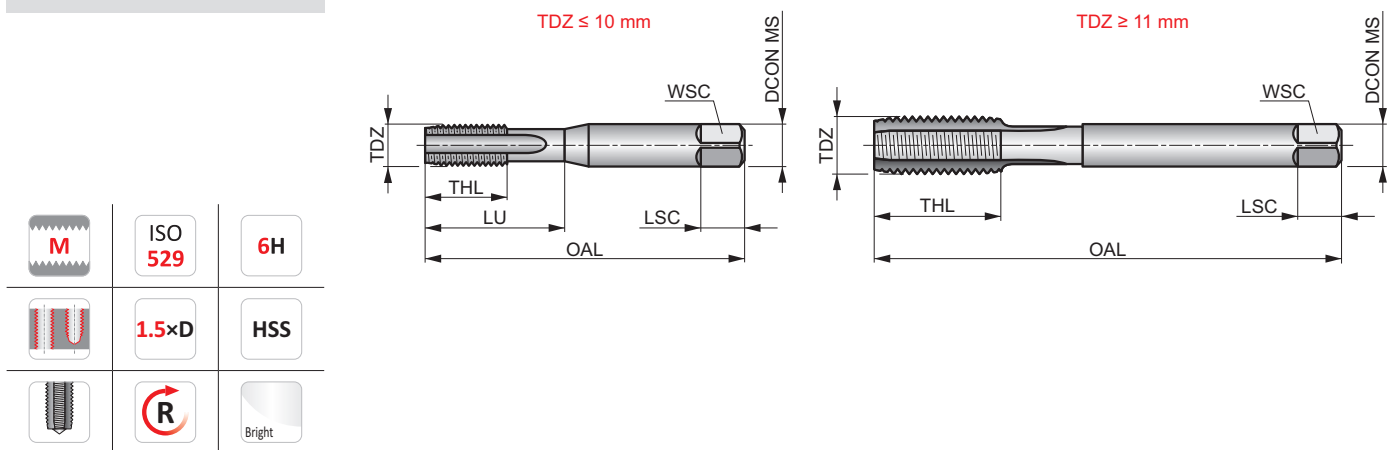
E500

DORMER



HSS Rett Håndtapp, Metrisk (MF), ISO Standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hånd og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Som et håndtappsett inneholdende tre tapper (N06) eller to tapper (N07) med forskjellig faselengde, som hver gir en full gjenge. Eller som et sett N08 med tre serietapper som skal brukes i rekkefølge for å lage full gjenge.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	P4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1
7	7	8	6	5	4	4	4	3	2	12	9	7	12
K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
10	11	8	10	8	11	9	8	11	10	7	17	10	5
N4.2	N4.3												
5	3												

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i sett med bor eller gjengesnitt. Se L115, L000 eller L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M1N01 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N08	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N08	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2X.45N01	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M2X.45N02	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00
E500M2X.45N03	2	0.45	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.55	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N08	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N08	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N08	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N08	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N08	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N08	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N08	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	—
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M12N08	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M14N08	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M16N08	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M20N08	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	—
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	—
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	—



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	—
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	—
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	—
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M45N02	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	—
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	—
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	—
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	—

¹⁾ Leveres i 5H toleranse.

E501

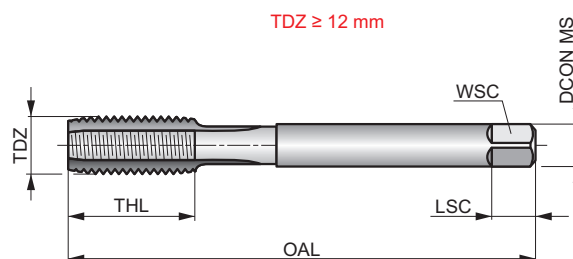
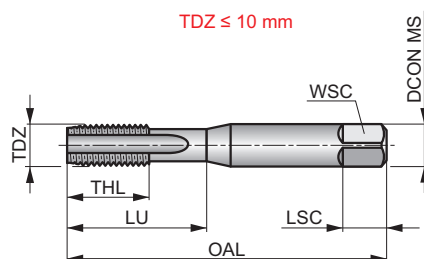
DORMER



HSS Rett håndtapp, Metrisk (M), ISO standard, Venstre retning

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (N06) eller som separate tapper med konisk fas, N01 som starttapp, N02 som mellomtapp og N03 som bunttapp.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
		Bright



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	P4.2 ■ 2	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12
K2.2 ■ 10	K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5
N4.2 ■ 5	N4.3 ■ 3												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E501M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E501M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E501M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E501M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E501M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E501M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E501M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E501M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E501M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E501M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E501M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E501M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E501M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E501M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—
E501M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—



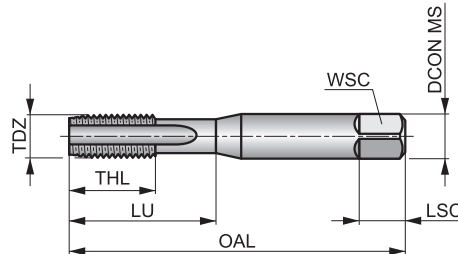
E504

DORMER



HSS Rett håndtapp med TIN belegg, Metrisk (M), ISO standard

Et allsidig verktøy, egnet for maskin og også håndtapping, med rett spon design og bunnfas for blinde og gjennomgående hull. TiN-belagt for å forbedre ytelsen og forlenge levetiden på verktøyet.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 13	P1.2 ■ 15	P1.3 ■ 15	P2.1 ■ 11	P2.2 ■ 10	P2.3 ▣ 9	P3.1 ■ 9	P3.2 ▣ 7	P3.3 ▣ 6	P4.1 ▣ 5	P4.2 ▣ 4	K1.1 ■ 18	K1.2 ■ 13	K1.3 ■ 10
K2.1 ■ 27	K2.2 ■ 22	K3.1 ■ 24	K3.2 ■ 18	K4.1 ■ 22	K4.2 ■ 17	K5.1 ■ 25	K5.2 ■ 19	N1.3 ▣ 16	N2.1 ▣ 22	N2.2 ▣ 19	N2.3 ▣ 14	N3.1 ▣ 34	N3.2 ▣ 20
N3.3 ▣ 10	N4.2 ▣ 10	N4.3 ▣ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

E303

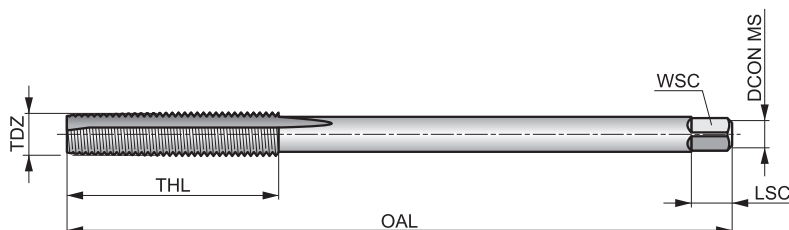
DORMER



HSS-E Rett Maskintapp, Metrisk (M), DIN Standard

Designet for effektive små produksjonskjøringer i konvensjonelle gjengemaskiner, med enten ekstra lang konisk fas N01 for å redusere dreiemoment eller med kort bunnfas N03 for å redusere syklusstiden.

M	DIN 357	6H
	2xD	HSS-E
C 2-3 D 18-20		R
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 9	P1.2 ■ 10	P1.3 ■ 10	P2.1 ▣ 7	P2.2 ▣ 6	P2.3 ▣ 5	P3.1 ■ 6	P3.2 ▣ 5	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 11	K1.2 ▣ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ▣ 11	K2.2 ▣ 9
K3.1 ▣ 10	K3.2 ▣ 7	K4.1 ▣ 9	K4.2 ▣ 7	K5.1 ▣ 10	K5.2 ▣ 8	N1.3 ▣ 7	N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 16	N3.2 ▣ 9	N4.2 ▣ 5	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E303M3N01	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M3N03	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4N01	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M4N03	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5N01	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5N03	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6N01	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6N03	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8N01	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8N03	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10N01	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10N03	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12N01	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12N03	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14N01	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14N03	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16N01	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16N03	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20N01	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20N03	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

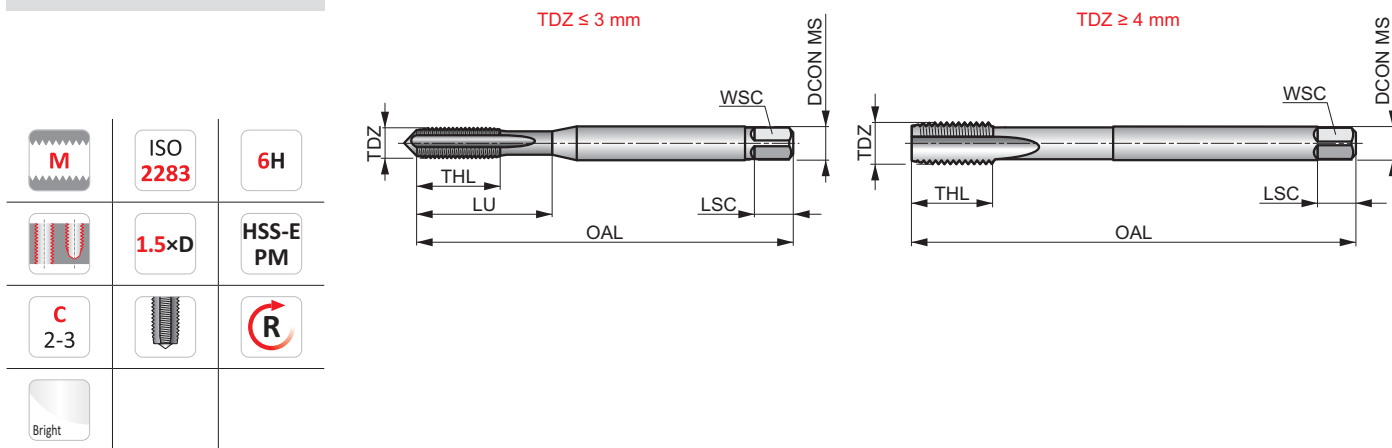
E600

DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type ekstra lang, Metrisk (M), ISO Standard

General purpose straight flute machine tap with taper lead N01 for short through holes, plug lead N02 for deeper through holes or bottoming lead N03 for blind holes. Bright finish to prevent material from sticking to the cutting edges. Longer design for extra reach when threading difficult to access holes.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 9	P1.2 ■ 8	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 7	P2.2 ■ 6	P2.3 ■ 5	P3.1 ■ 6	P3.2 ■ 5	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4N01	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M4N02	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E600M5N01	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M5N02	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E600M6N01	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M6N02	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E600M8N01	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M8N02	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E600M10N01	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M10N02	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E600M12N01	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M12N02	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E600M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E600M20N03	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	—

E610

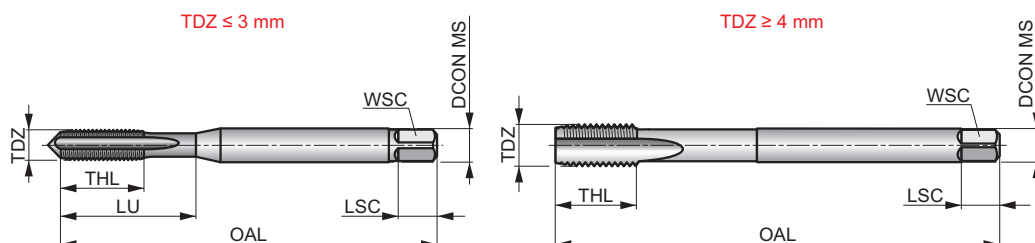
DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type ekstra lang, Metrisk (M), ISO Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og blinde hull. Lengre design for ekstra rekkevidde når det gjenges vanskelig tilgjengelige hull. TiN-belagt for å gi høyere skjærehastigheter, forbedre ytelsen og forlenge verktøyets levetid.

M	ISO 2283	6H
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 16	P1.2 ■ 18	P1.3 ■ 18	P2.1 ■ 15	P2.2 ■ 13	P2.3 ▣ 11	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 7	P3.3 ▣ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ▣ 4	K1.1 ■ 18	K1.2 ■ 13	K1.3 ■ 10
K2.1 ■ 24	K2.2 ■ 20	K3.1 ■ 22	K3.2 ■ 16	K4.1 ■ 20	K4.2 ■ 16	K5.1 ■ 22	K5.2 ■ 18	N1.3 ▣ 16	N2.1 ▣ 22	N2.2 ▣ 19	N2.3 ▣ 14	N3.1 ▣ 34	N3.2 ■ 20
N3.3 ▣ 10	N4.2 ▣ 10	N4.3 ▣ 6											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E610M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E610M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E610M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E610M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E610M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E610M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E610M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E610M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	—



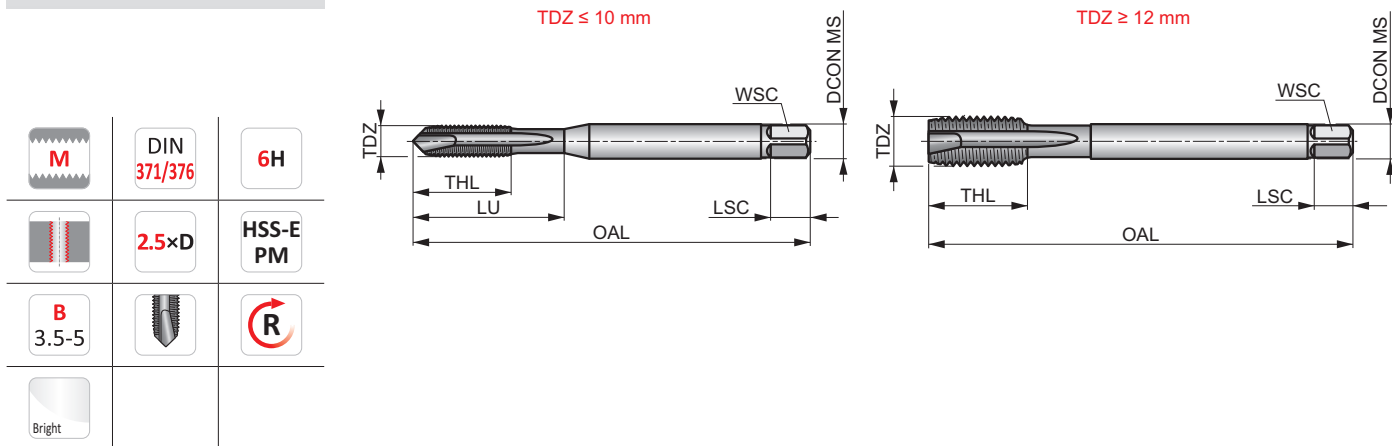
EP006H

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Maskingjengetapp for å produsere gjenger med normal passform innen 6H-toleranse. Spondrivende fasen er kun egnet for gjennomgående hull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og rene gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boretsett. Se L114 eller L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00M2	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M4.5	4.5	0.75	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.80	25.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	—
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

EP006G

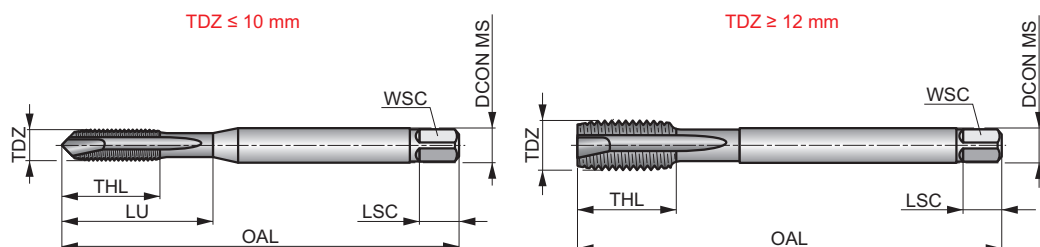
DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Maskingjengetapp for å produsere gjenger med normal passform innen 6G-toleranse. for å gi en større klaring. Spondrivende fasen er kun egnet for gjennomgående hull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.

M	DIN 371/376	6G
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—

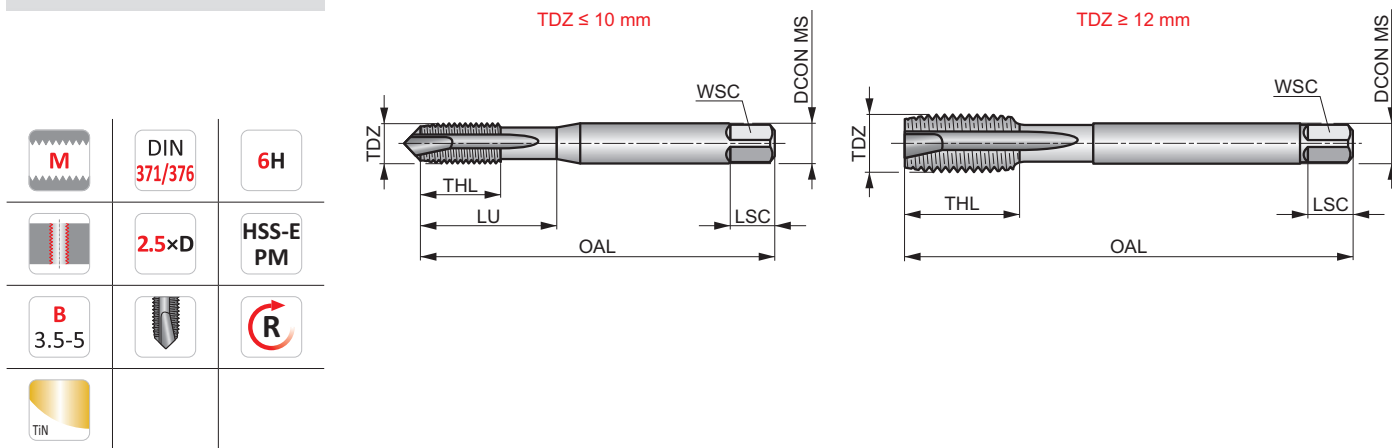
EPOOTIN

DORMER



HSS-E-PM Maskingjetengetapp spondrivende tapp, Metrisk (M), TiN Belagt, DIN Standard

Høypresterende spondrivende maskintapp for gjennomgående hull. Passer til et bredt spekter av materialer. TiN-belagt for å tåle høyere skjærhastigheter, ytelse og verktøyets levetid.



Arbeidsmaterialeets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 5	K1.1 ■ 21	K1.2 ■ 16	K1.3 ■ 12	K2.1 ■ 30	K2.2 ■ 24	K3.1 ■ 26	K3.2 ■ 20	K4.1 ■ 24	K4.2 ■ 18
K5.1 ■ 28	K5.2 ■ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00TINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00TINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00TINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00TINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00TINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00TINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00TINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP00TINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP00TINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP00TINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP00TINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP00TINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP00TINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP00TINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP00TINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

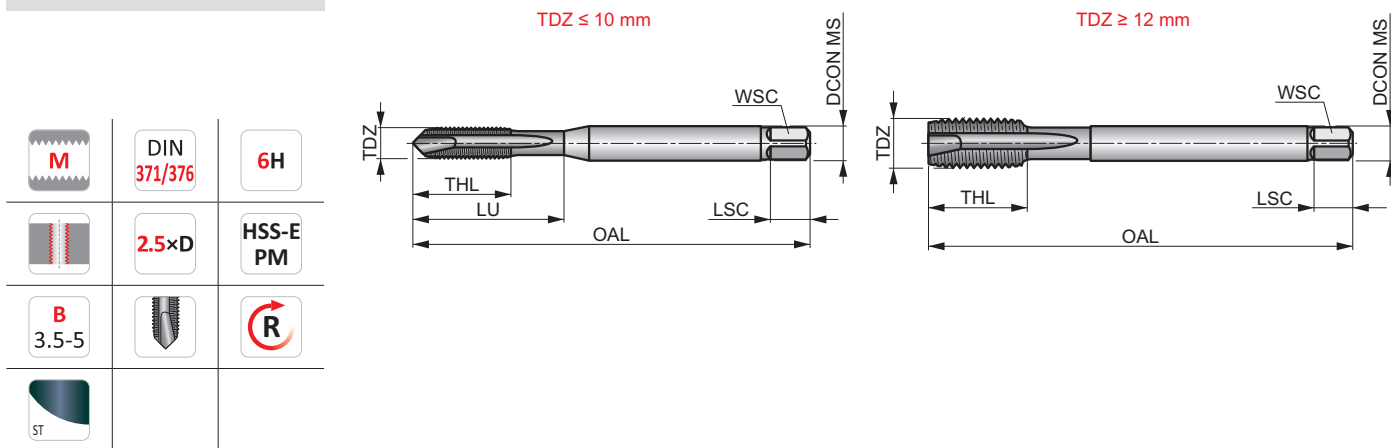
EP016H

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingengetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Maskingengetapp for å produsere gjenger med normal passform innen 6H-toleranse. Spondrivende fasen er kun egnet for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæskan og forhindrer sponklemming.



M	DIN 371/376	6H
2.5×D	HSS-E PM	
B 3.5-5	R	
ST		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

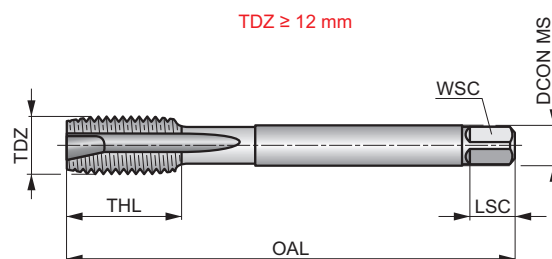
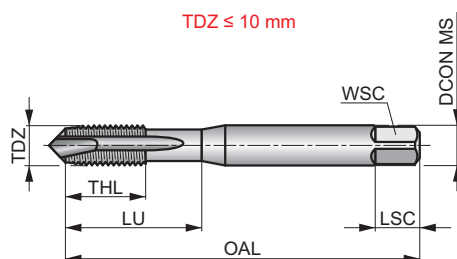
P1.1 22	P2.2 16	P2.3 14	P3.2 10	P3.3 9	P4.1 8	P4.2 6	M1.1 10	M1.2 8	M2.1 9	M2.2 7	M3.1 7	M3.2 6	M3.3 5
M4.1 4	K1.1 13	K1.2 10	K1.3 7	K2.1 16	K2.2 13	K3.1 14	K3.2 10	K4.1 13	K4.2 9	K5.1 15	K5.2 11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP01M2	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP01M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M4.5	4.5	0.75	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.80	25.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	—
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	—
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	—

**E000****DORMER****HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Metrisk (M), ISO Standard**

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L113 eller L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E000M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E000M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

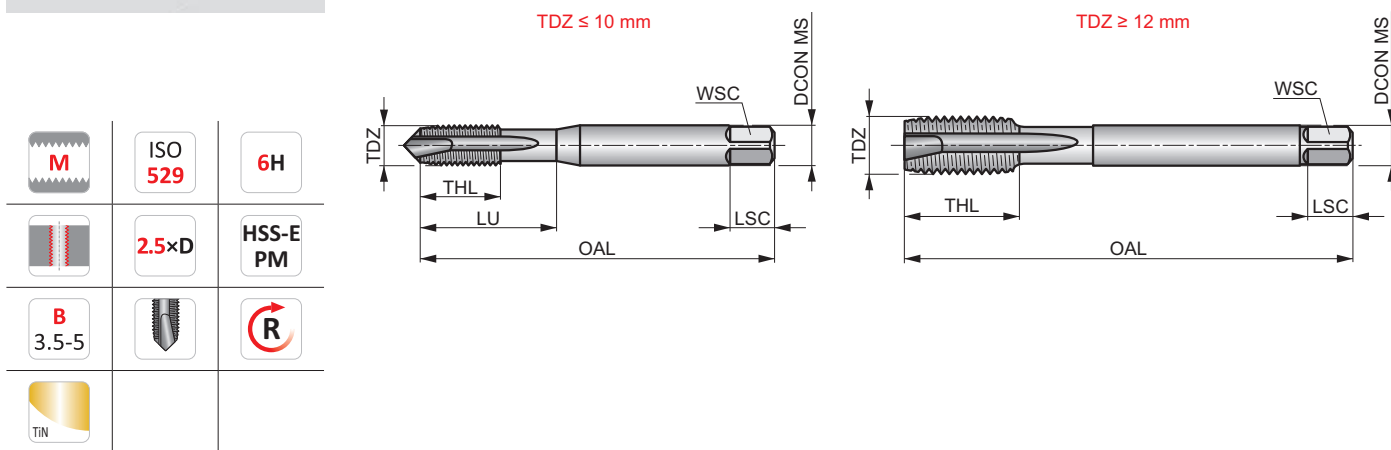
E000TIN

DORMER



HSS-E-PM Maskingjetapp spondrivende tapp, Metrisk (M), TiN Belagt, ISO Standard

Høypresterende spondrivende maskintapp for gjennomgående hull. Passer til et bredt spekter av materialer. TiN-belagt for å tåle høyere skjærhastigheter, ytelse og verktøyets levetid. Det reduserte skafet øker gjengetappens rekkevidde.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ▣ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ▣ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ▣ 6	M4.1 ▣ 5	K1.1 ▣ 21	K1.2 ▣ 16	K1.3 ▣ 12	K2.1 ▣ 30	K2.2 ▣ 24	K3.1 ▣ 26	K3.2 ▣ 20	K4.1 ▣ 24	K4.2 ▣ 18
K5.1 ▣ 28	K5.2 ▣ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ▣ 36	N4.1 ▣ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—

E001

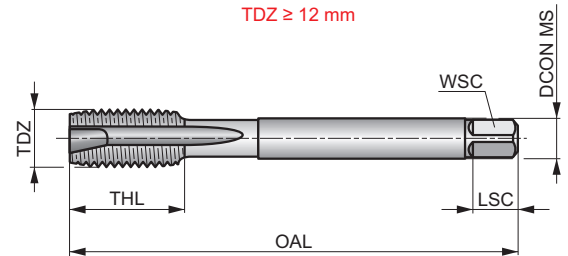
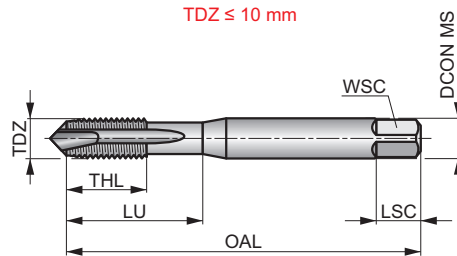
DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingengetapp, Metrisk (M), ISO Standard

Maskingengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 22	P2.2 16	P2.3 14	P3.2 10	P3.3 9	P4.1 8	P4.2 6	M1.1 10	M1.2 8	M2.1 9	M2.2 7	M3.1 7	M3.2 6	M3.3 5
M4.1 4	K1.1 13	K1.2 10	K1.3 7	K2.1 16	K2.2 13	K3.1 14	K3.2 10	K4.1 13	K4.2 9	K5.1 15	K5.2 11		

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	–
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

E606

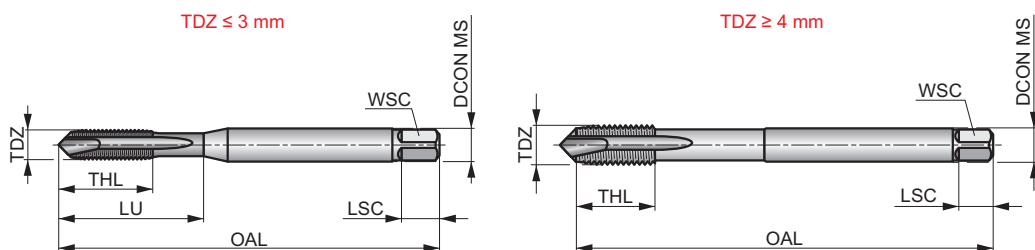
DORMER

HSS-E-PM Spondrivende maskingjengetapp lang type, Metrisk (M), ISO Standard

Lengre design for ekstra rekkevidde til vanskelig tilgjengelige hull. Spondrivende fasen driver sponene foran skjæreggen for en sikker og pålitelig prosess. Bare egnet for gjennomgående hull.



M	ISO 2283	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



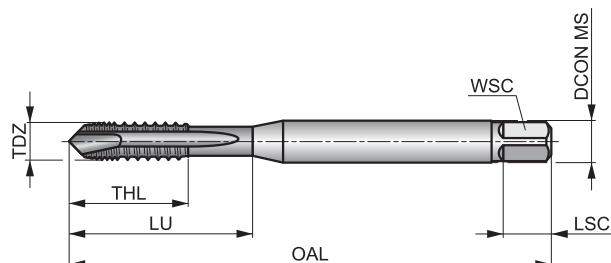
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 14	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 11	P2.2 ■ 10	P2.3 ■ 9	P3.1 ■ 9	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	N1.1 ■ 10	N1.2 ■ 8	N1.3 ■ 5	N2.1 ■ 20	N2.2 ■ 18
N2.3 ■ 13	N3.1 ■ 33	N3.3 ■ 10	N4.1 ■ 20										

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E606M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E606M4	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	—
E606M5	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	—
E606M6	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	—
E606M8	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E606M10	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E606M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E606M14	14	2.00	127.0	25	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E606M20	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E606M24	24	3.00	172.0	36	18.00	14.00	18	4	21.00	—

**E216****DORMER****HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Annenhver gjenge bortslippt, Metrisk (M), DIN Standard**

Spondrivende maskingjengetapp kun for gjennomgående hull. Avbrutte gjenger er designet for å redusere de skadelige effektene av sponklemming på både forover og bakoverrotasjon, og redusere friksjonen, tillater bedre smøring og gir mer plass for sponavgang. Forsterket skaft øker styrken mot vridningsmomentet.



	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

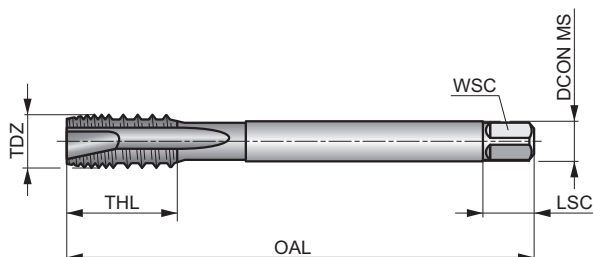
P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 10	P3.2 ▣ 8	P4.1 ▣ 6	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 25	N2.2 ▣ 22
N2.3 ▣ 16	N3.1 ■ 51	N3.2 ▣ 26	N3.3 ■ 15	N4.1 ▣ 25									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E216M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E216M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E216M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E216M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E216M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E216M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

**E266****DORMER****HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Annenhver gjenge bortslippt, Metrisk (M), DIN Standard**

Spondrivende maskingjengetapp kun for gjennomgående hull. Avbrutte gjenger er designet for å redusere de skadelige effektene av sponklemming på både forover og bakoverrotasjon, og redusere friksjonen, tillater bedre smøring og gir mer plass for sponavgang. Forsterket skaft øker styrken mot vridningsmomentet. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.

	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



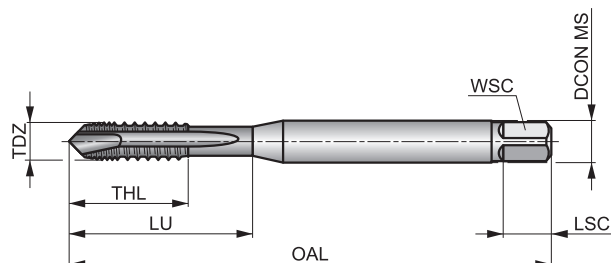
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 10	P3.2 ▣ 8	P4.1 ▣ 6	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 25	N2.2 ▣ 22
N2.3 ▣ 16	N3.1 ■ 51	N3.2 ▣ 30	N3.3 ■ 15	N4.1 ▣ 25									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E266M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E266M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E266M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E266M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E266M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

**E422****DORMER****HSS-E-PM Spondrivende maskingjengetapp med annenhver gjenge bortslippt, Metrisk (M), DIN Standard**

Høypresterende spondrivende gjengetapp for kun gjennomgående hull. Annenhver gjenge bortslippt for å redusere de skadelige effektene av sponklebing, redusere friksjonen, tillate bedre smøring og gi mer plass til spon. Det forsterkede skaftet øker styrken og TiN-Belegg muliggjør høyere skjærehastigheter og ytelse.



	DIN 371	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 43	P2.1 ■ 32	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.1 ■ 25	N1.2 ■ 19	N1.3 ■ 13	N2.1 ■ 46	N2.2 ■ 42
N2.3 ■ 30	N3.1 ■ 76	N3.2 ■ 45	N3.3 ■ 23	N4.1 ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

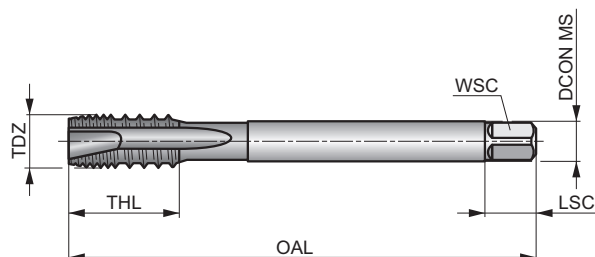
E423

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende maskingjengetapp med annenhver gjenge bortslipt, Metrisk (M), DIN Standard
Høypresterende spondrivende gjengetapp for kun gjennomgående hull. Annenhver gjenge bortslipt for å redusere de skadelige effektene av sponklebing, redusere friksjonen, tillate bedre smøring og gi mer plass til spon. Det forsterkede skaftet øker styrken og TiN-Belegg muliggjør høyere skjærehastigheter og ytelse.

	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



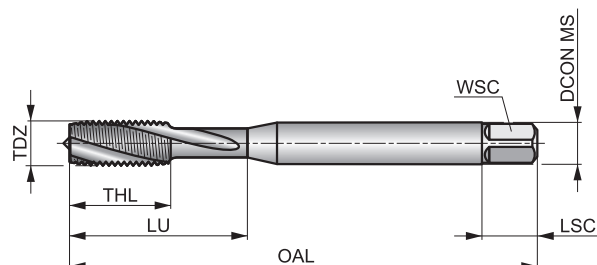
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 43	P2.1 ■ 32	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.1 ■ 25	N1.2 ■ 19	N1.3 ■ 13	N2.1 ■ 46	N2.2 ■ 42
N2.3 ■ 30	N3.1 ■ 76	N3.2 ■ 45	N3.3 ■ 23	N4.1 ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

**E207****DORMER****HSS-E-PM 15° Spiral maskingjetapp, Metrisk (M), DIN Standard**

Svak spiralgjengeformet for opptil 1.5xD dype bunnhull. Med 15° spiral for mer stabilitet med gjenger i hardere og høylegerte stål. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
	Bright	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.2 ■ 16	P2.3 ▣ 14	P3.1 ■ 10	P3.2 ■ 8	P4.1 ■ 6	N1.3 ▣ 6	N2.1 ▣ 23	N2.2 ▣ 21	N2.3 ▣ 15	
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

E258

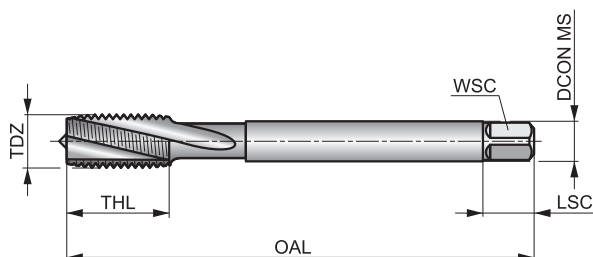
DORMER



HSS-E-PM 15° Spiral maskingjetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Svak spiralgjengeformet for opptil 1.5xD dype bunnhull. Med 15° spiral for mer stabilitet med gjenger i hardere og høylegerte stål. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E-PM
C 2-3		λ 15°
	Bright	

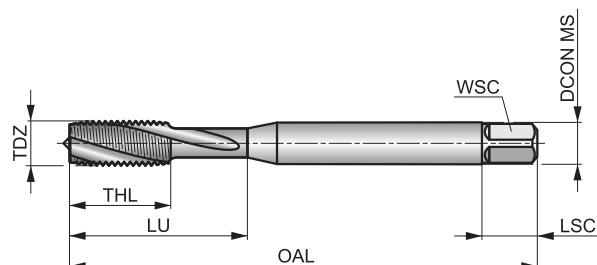


Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	
	■ 16	▣ 14	■ 10	■ 8	■ 6	▣ 6	▣ 23	▣ 21	▣ 15	
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00	

**E212****DORMER****HSS-E-PM 15° Maskingjengetapp spiral, Metrisk (M), DIN Standard**

Høypresterende maskingjengetapp med svak spiral kanal for opptil 1.5xD dype hull. Med 15° spiral for mer stabilitet på gjenging av hardere og høylegerte stål. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde. TiN belagt for å gi høyere skjærehastigheter, forbedret ytelse og forlengere verktøyet levetid.



M	DIN 371	6H
1.5xD	HSS-E PM	
C 2-3	λ 15°	
R	TiN	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.2 ■ 28	P2.3 ▣ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 31	N2.2 ▣ 28	N2.3 ▣ 20						
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU					
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)					
E212M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00					
E212M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00					
E212M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00					
E212M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00					
E212M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00					
E212M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00					

E263

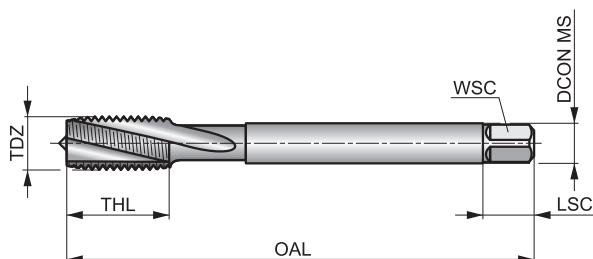
DORMER



HSS-E-PM 15° Maskingjengetapp spiral, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende maskingjengetapp med svak spiral kanal. Med 15° spiral for mer stabilitet på gjenging av hardere og høyere styrke stål. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde. TiN belagt for å gi høyere skjærehastigheter, forbedret ytelse og forlengte verktøys levetid.

	DIN 376	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		λ 15°



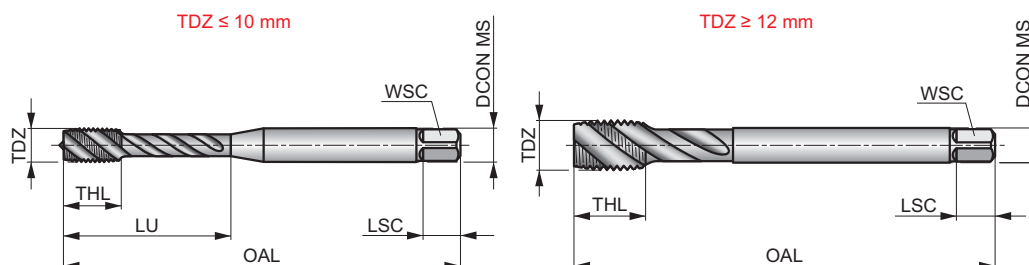
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	
	■ 28	▣ 25	■ 15	■ 12	■ 9	▣ 8	▣ 31	▣ 28	▣ 20	
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E263M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	
E263M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	
E263M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	
E263M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	
E263M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	
E263M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	
E263M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	
E263M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	
E263M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	
E263M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00	

**EX006H****DORMER****HSS-E-PM 45° Spiral Maskingjetapp, Metrisk (M), DIN Standard**

Maskingjetapp for å produsere gjenger med normal passform innen 6H-toleranse. Spiralsporene er best egnet for bunnhull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boretsett. Se L114 eller L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX00M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX00M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX00M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	—
EX00M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX00M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

¹⁾ HSS-E.

EX006G

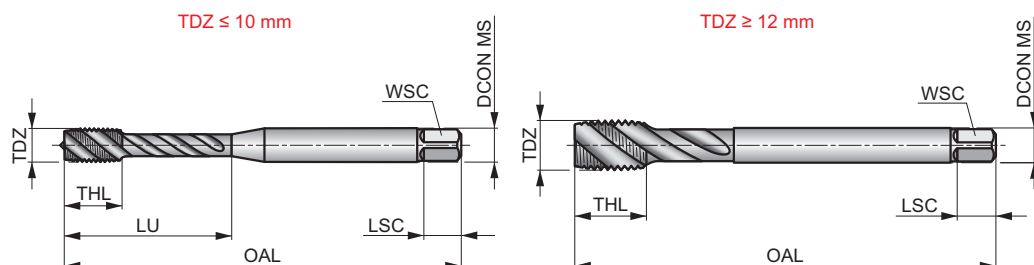
DORMER



HSS-E-PM 45° Spiral Maskingjetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Maskingjetapp for å produsere gjenger med normal passform innen 6G-toleranse for å gi en større klaring. Spiralsporene er best egnet for bunnhull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.

M	DIN 371/376	6G
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—

EXOOTIN

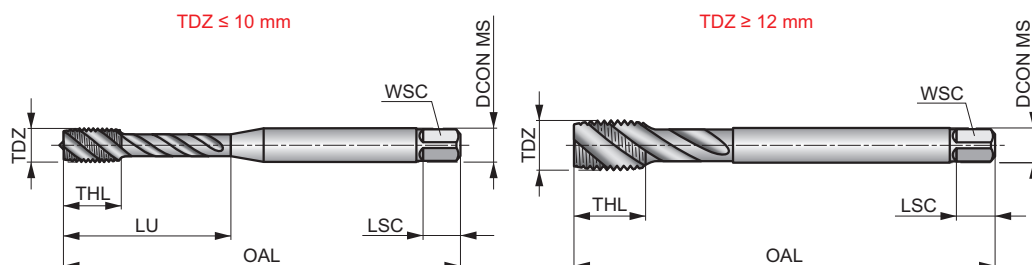
DORMER



HSS-E-PM 45° Maskingjengetapp spiral, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende maskingjengetapp med spiral kanaler for bunnhull. Passer til et bredt spekter av materialer. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EXOOTINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EXOOTINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EXOOTINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EXOOTINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EXOOTINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EXOOTINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EXOOTINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EXOOTINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EXOOTINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EXOOTINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EXOOTINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EXOOTINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EXOOTINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EXOOTINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EXOOTINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—



EX016H

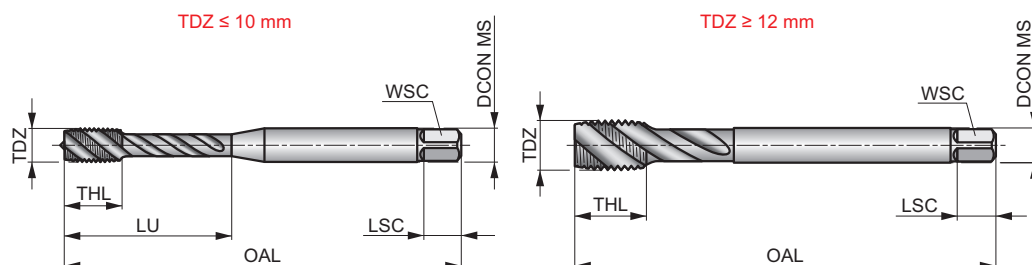
DORMER



HSS-E-PM 45° Spiral Maskingjetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Maskingjetapp for å produsere gjenger med normal passform innen 6H-toleranse. Spiralsporene er best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæskan og forhindrer sponklemming.

M	DIN 371/376	6H
	2.5×D	HSS-E-PM
C 2-3		λ 45°
R		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX01M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX01M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX01M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX01M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	—
EX01M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX01M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

¹⁾ HSS-E.

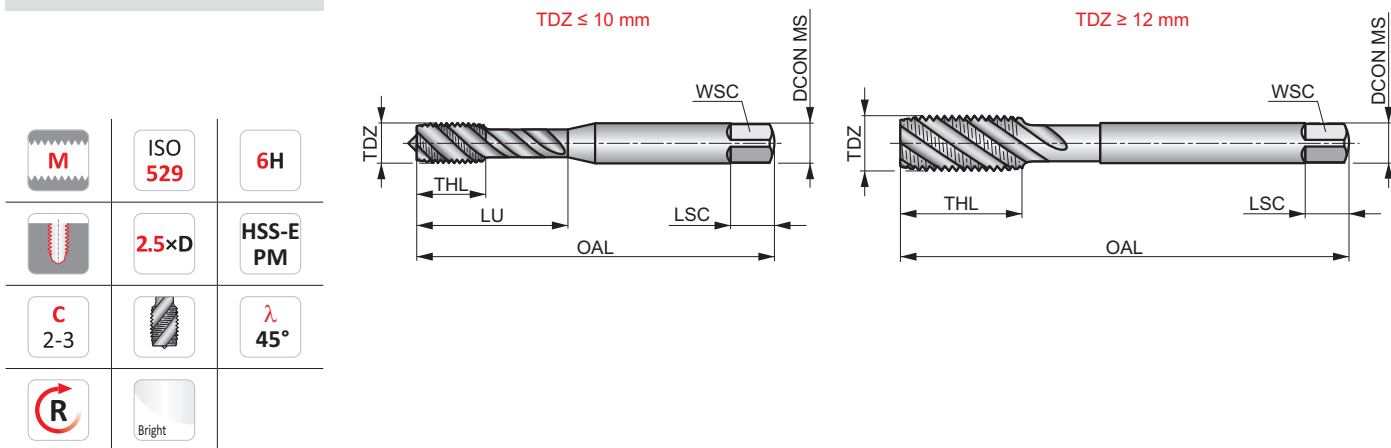
E002

DORMER



HSS-E-PM 45° Spiral Maskingjetapp, Metrisk (M), ISO Standard

Maskingjetapp med Spiralspor som er best egnet for bunnhull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L113 eller L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E002M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

¹⁾ HSS-E.

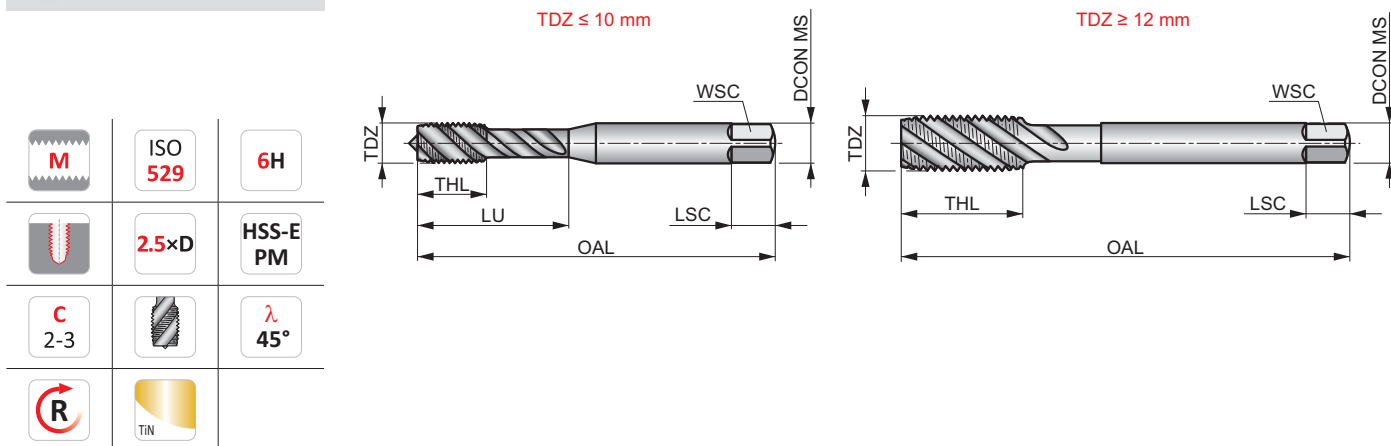
E002TIN

DORMER



HSS-E-PM 45° Maskingjetapp spiral, Metrisk (M), ISO Standard

Høypresterende maskingjetapp med spiral kanaler for bunnhull. Passer til et bredt spekter av materialer. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid.



M	ISO 529	6H
2.5×D	HSS-E PM	
C 2-3	λ 45°	
R	TiN	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

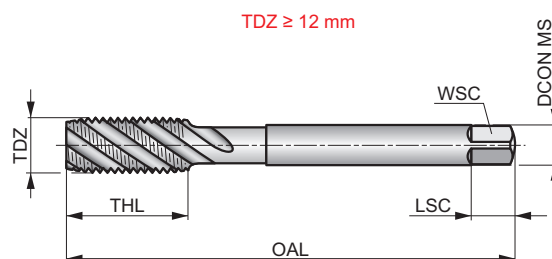
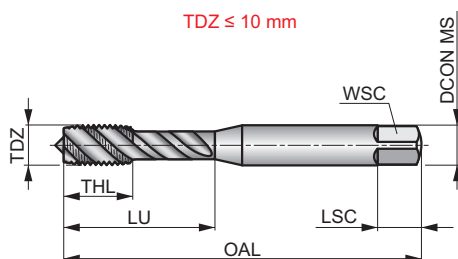
P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—

**E003****DORMER****HSS-E-PM 45° Spiral Maskingjetapp, Metrisk (M), ISO Standard**

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i boresett. Se L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E003M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

¹⁾ HSS-E.



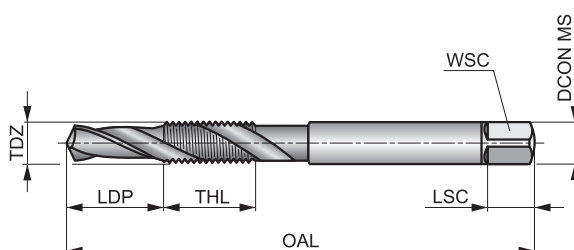
E650



HSS kombinert bor-gjengetapp med 30° spiral, Metrisk (M), ISO standard

Kombinasjon av et gjengebør og gjengetapp for å produsere en gjenge i en operasjon. Dette reduserer tiden som trengs for å produsere gjengen på stedet betydelig, ved bruk av et håndholdt elektroverktøy. Det er ikke behov for svingjern eller verktøyskifte. Damperdet overflate holder på smøremidlet og gir jevnere skjæring.

		6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	■ 18	■ 15	■ 12	■ 14	■ 9	■ 20	■ 15	■ 25

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i sett. Se L126.

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	LSC	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E650M3	3	0.50	2.500	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.300	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.200	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.000	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.800	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.500	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.200	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.000	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.000	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

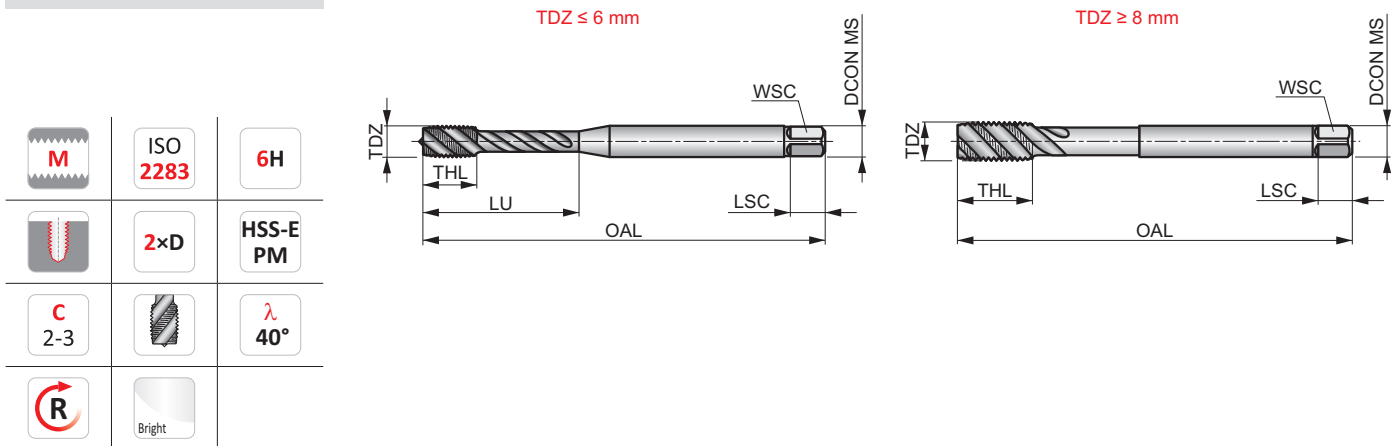
E605

DORMER



HSS-E-PM 40° Spiral Maskingjetapp lang type , Metrisk (M), ISO Standard

Lengre design for ekstra rekkevidde når en skal gjenne vanskelig tilgjengelige hull. Spiral sporene driver sponene vekk fra skjæreggene og oppover ut av hullet, unngår sponpakking i sporene og i bunnen. Best egnet for bunnhull.



M	ISO 2283	6H
2xD	HSS-E PM	
C 2-3	λ 40°	
R	Bright	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 5	P4.1 ■ 3	N1.1 ■ 9	N1.2 ■ 7	N1.3 ■ 4	N2.1 ■ 19	N2.2 ■ 17
N2.3 ■ 12													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	—
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	—
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E605M14	14	2.00	127.0	25	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—
E605M20	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	3	17.50	—

E291

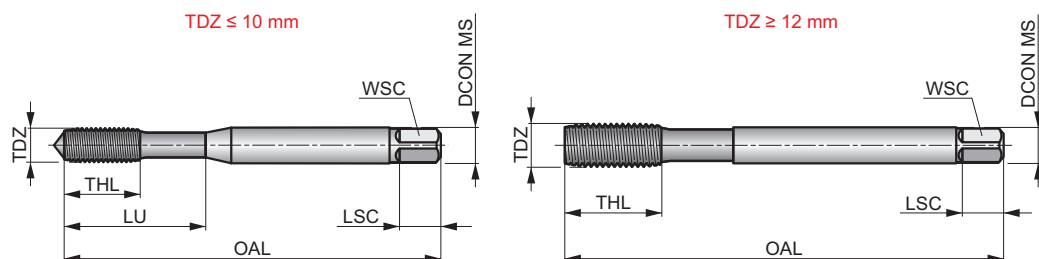
DORMER



HSS-E Pressgjengeapp, metrisk, DIN standard

Pressgjengeapp for å produsere gjenger av høy kvalitet i bunn og gjennomgående hull. Gir en sterk, ren, sponfri og nøyaktig gjenge med utmerket toleranse. Svært allsidig for mildt til middels styrke stål og ikke-jernholdig metall.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
■ 23	■ 26	■ 26	■ 26	■ 23	■ 15	■ 12	■ 9	■ 26	■ 20	■ 13	■ 34	■ 30	■ 22

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E291M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	—
E291M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E291M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E291M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E291M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E291M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E291M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E291M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E291M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E291M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E291M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	—
E291M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	—

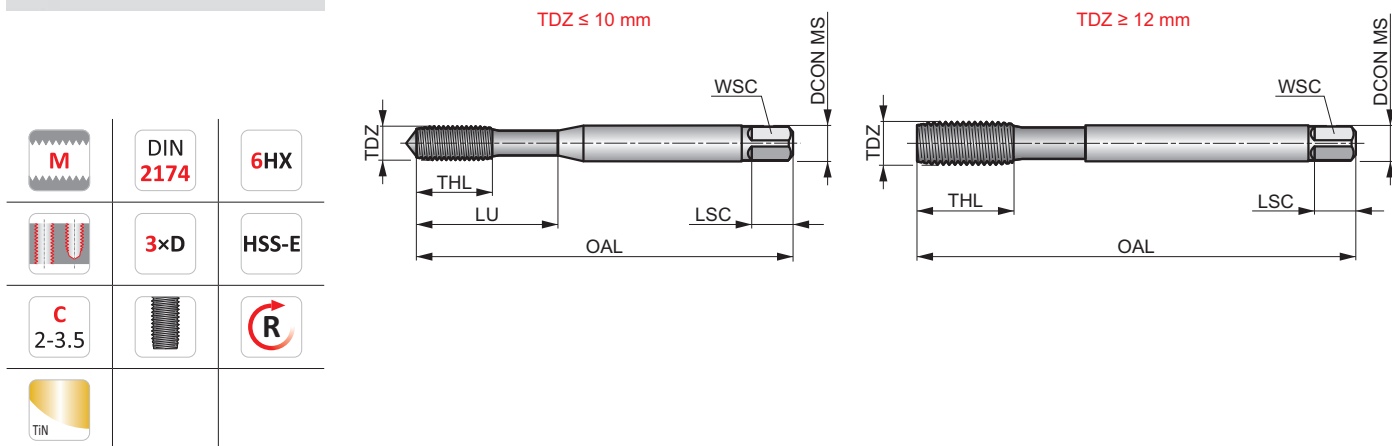
E292

DORMER



HSS-E Pressgjengeapp TiN Belagt, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende presstapp for bunnhull og gjennomgående hull. Gir sterke, rene, sponfri og nøyaktige gjenger med god toleranse. Svært allsidig for stål, rustfritt stål og ikke-jernholdig metall. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 12	M4.1 ■ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ■ 36	N3.3 ■ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E292M1.6	1.6	0.35	40.0	8	2.50	2.10	5	3	1.40	—
E292M2	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.80	11.00
E292M2.5	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.30	12.50
E292M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E292M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E292M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E292M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E292M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E292M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E292M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E292M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	—
E292M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	—

E294

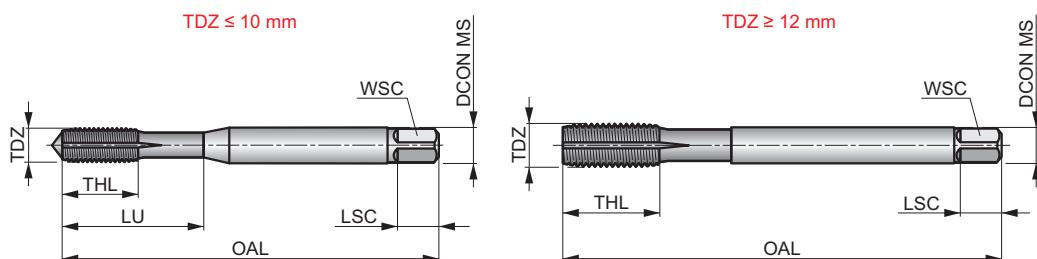
DORMER



HSS-E Pressgjengeapp TiN Belagt, oljespor, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende presstapp for bunnhull og gjennomgående hull. Gir sterke, rene, sponfri og nøyaktige gjenger med god toleranse. Svært allsidig for stål, rustfritt stål og ikke-jernholdig metall. TiN-belagt for å tåle høyere skjærhastigheter, ytelse og verktøyets levetid. Med oljespor for bedre smøring i dype hull.

M	DIN 2174	6HX
	3.5×D	HSS-E
C 2-3.5		R



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ▣ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ▣ 12	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 40	N3.3 ▣ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E294M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E294M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	—
E294M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	—
E294M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	—

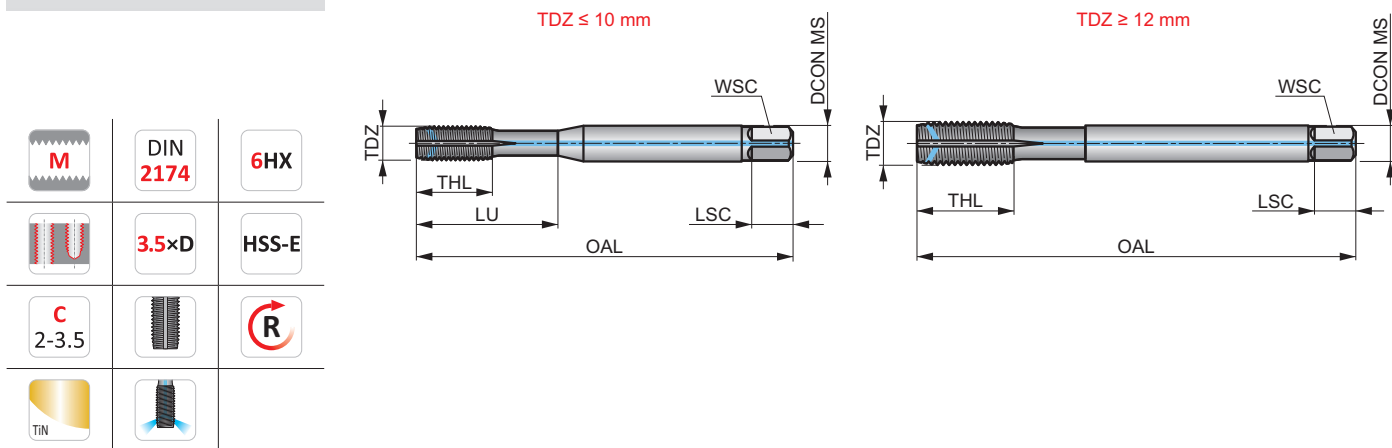
E289

DORMER



HSS-E Pressgjengeapp TiN Belagt, Innvendig kjøling, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende presstapp for bunnhull og gjennomgående hull. Gir sterke, rene, sponfri og nøyaktige gjenger med god toleranse. Svært allsidig for stål, rustfritt og ikke-jernholdige metaller. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid. Innvendig kjøling og oljespor for optimal smøring.



M	DIN 2174	6HX
3.5×D	HSS-E	
C 2-3.5	R	
TiN		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

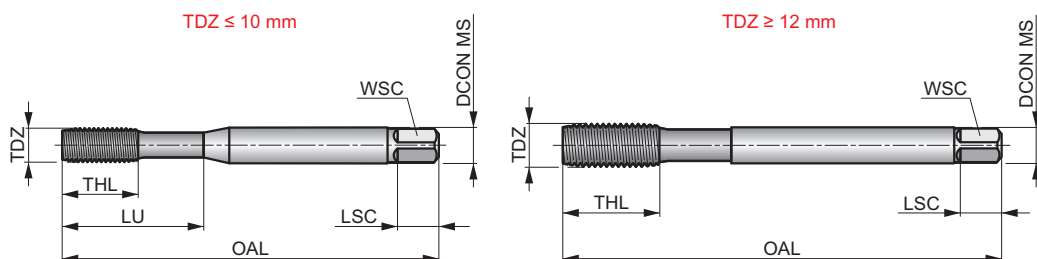
P1.1 ■ 50	P1.2 ■ 56	P1.3 ■ 56	P2.1 ■ 56	P2.2 ■ 49	P2.3 ■ 42	P3.1 ■ 33	P3.2 ■ 26	P3.3 ■ 22	P4.1 ■ 20	P4.2 ■ 16	M1.1 ■ 27	M1.2 ■ 23	M2.1 ■ 24
M2.2 ■ 19	M2.3 ■ 12	M3.1 ■ 18	M3.2 ■ 16	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 60	N1.2 ■ 55	N1.3 ■ 31	N2.1 ■ 68	N2.2 ■ 60	N2.3 ■ 44	N3.1 ■ 40	N3.3 ■ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E289M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E289M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E289M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E289M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E289M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	—

**E293****DORMER****HSS-E Pressgjengetapp TiN Belagt, Metrisk (M), DIN Standard**

Høypresterende prestapp med bunnhullfasing som produserer gjenger nesten helt ned til bunn. Gir en sterk, ren, sponfri og nøyaktige gjenger. Svært allsidig for stål, rustfritt stål og ikke-jernholdige metall. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E293M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E293M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E293M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E293M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E293M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E293M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E293M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	—
E293M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	—

E295

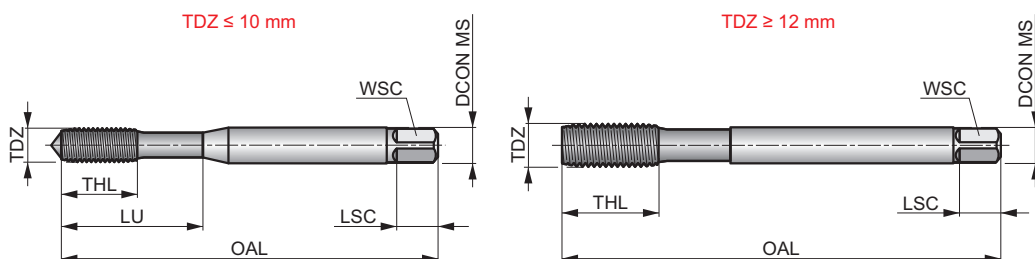
DORMER



HSS-E Pressgjengetapp TiN Belagt, Metrisk (M), DIN Standard

Høypresterende presstapp for å produsere gjenger med høy kvalitet innen 6G-toleranse som er tilpasset for en større passform. Gir sterke, rene, sponfri og nøyaktige gjenger med god toleranse. Svært allsidig for stål, rustfritt stål og ikke-jernholdig metall. TiN-belagt for å tåle høyere skjærhastigheter, ytelse og verktøyets levetid.

M	DIN 2174	6GX
	3×D	HSS-E
C 2-3.5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

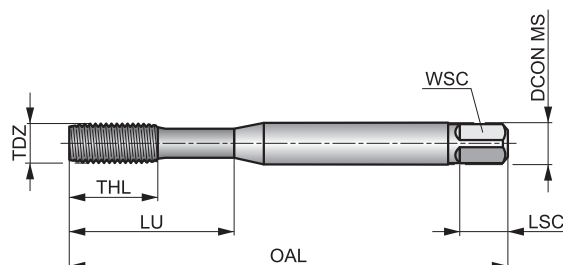
P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 12	M4.1 ■ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ■ 36	N3.3 ■ 12		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	—

**E296****DORMER****HSS-E Pressgjengeapp TiN Belagt, Metrisk (M), DIN Standard**

Høypresterende presstapp med bunnhullfasing som produserer gjenger nesten helt ned til bunn innenfor 6G-toleranse. Gir en sterk, ren, sponfri og nøyaktige gjenger. Svært allsidig for stål, rustfritt stål og ikke-jernholdige metall. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid.

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E
E 1.5-2		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ▣ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ▣ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ▣ 12	M4.1 ▣ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 36	N3.3 ▣ 12		

Product	TDZ	TP (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E296M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E296M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E296M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E296M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E296M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E296M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

E105

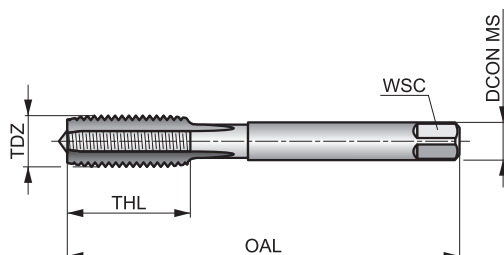
DORMER



HSS Handgjengetapp rett sportapp, Metrisk Fin (MF) DIN Standard

Ideell for håndgjenget av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med to serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.

MF	DIN 2181	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		R
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M2.5X.35N03	2.5	0.35	40.0	9	2.80	2.10	3	2.15
E105M2.5X.35N09	2.5	0.35	40.0	9	2.80	2.10	3	2.15
E105M3X.35N03	3	0.35	40.0	9	3.50	2.70	3	2.65
E105M3X.35N09	3	0.35	40.0	9	3.50	2.70	3	2.65
E105M3.5X.35N03	3.5	0.35	45.0	10	4.00	3.00	3	3.20
E105M3.5X.35N09	3.5	0.35	45.0	10	4.00	3.00	3	3.20
E105M4X.5N03	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N03	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M5.5X.5N09	5.5	0.50	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E105M6X.75N03	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M7X.75N03	7	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	6.30
E105M7X.75N09	7	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	6.30
E105M8X.75N03	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N03	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M9X.75N03	9	0.75	63.0	19	7.00	5.50	3	8.30
E105M9X.75N09	9	0.75	63.0	19	7.00	5.50	3	8.30
E105M9X1.0N03	9	1.00	63.0	19	7.00	5.50	3	8.00
E105M9X1.0N09	9	1.00	63.0	19	7.00	5.50	3	8.00
E105M10X.75N03	10	0.75	63.0	16	7.00	5.50	3	9.30
E105M10X.75N09	10	0.75	63.0	16	7.00	5.50	3	9.30
E105M10X1.0N03	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N03	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M11X.75N03	11	0.75	63.0	15	8.00	6.20	3	10.30
E105M11X.75N09	11	0.75	63.0	15	8.00	6.20	3	10.30
E105M11X1.0N03	11	1.00	63.0	15	8.00	6.20	3	10.00
E105M11X1.0N09	11	1.00	63.0	15	8.00	6.20	3	10.00
E105M12X1.0N03	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N03	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N03	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N03	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N03	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N03	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N03	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.0N03	16	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	15.00
E105M16X1.0N09	16	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	15.00
E105M16X1.5N03	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N03	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N03	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N03	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N03	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.0N03	22	1.00	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E105M22X1.0N09	22	1.00	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E105M22X1.5N03	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.0N03	24	1.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M24X1.0N09	24	1.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M24X1.5N03	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N03	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M25X1.5N03	25	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	23.50
E105M25X1.5N09	25	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	23.50
E105M25X2.0N03	25	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M25X2.0N09	25	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	23.00
E105M27X1.5N03	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N03	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M28X1.5N03	28	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	26.50
E105M28X1.5N09	28	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	26.50
E105M28X2.0N03	28	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	26.00
E105M28X2.0N09	28	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	26.00
E105M30X1.5N03	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N03	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M32X1.5N03	32	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	30.50
E105M32X1.5N09	32	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	30.50
E105M32X2.0N03	32	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	30.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E105M32X2.0N09	32	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	30.00
E105M36X1.5N03	36	1.50	100.0	25	28.00	22.00	4	34.50
E105M36X1.5N09	36	1.50	100.0	25	28.00	22.00	4	34.50
E105M36X2.0N03	36	2.00	125.0	40	28.00	22.00	4	34.00
E105M36X2.0N09	36	2.00	125.0	40	28.00	22.00	4	34.00
E105M36X3.0N03	36	3.00	125.0	40	28.00	22.00	4	33.00
E105M36X3.0N09	36	3.00	125.0	40	28.00	22.00	4	33.00
E105M40X1.5N03	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M40X2.0N03	40	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	38.00
E105M40X2.0N09	40	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	38.00
E105M40X3.0N03	40	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	37.00
E105M40X3.0N09	40	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	37.00
E105M42X1.5N03	42	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	40.50
E105M42X1.5N09	42	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	40.50
E105M42X2.0N03	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N03	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00
E105M45X1.5N03	45	1.50	110.0	25	36.00	29.00	6	43.50
E105M45X1.5N09	45	1.50	110.0	25	36.00	29.00	6	43.50
E105M45X2.0N03	45	2.00	125.0	40	36.00	29.00	6	43.00
E105M45X2.0N09	45	2.00	125.0	40	36.00	29.00	6	43.00
E105M45X3.0N03	45	3.00	125.0	40	36.00	29.00	6	42.00
E105M45X3.0N09	45	3.00	125.0	40	36.00	29.00	6	42.00
E105M48X1.5N03	48	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	46.50
E105M48X1.5N09	48	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	46.50
E105M48X2.0N03	48	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	46.00
E105M48X2.0N09	48	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	46.00
E105M48X3.0N03	48	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E105M48X3.0N09	48	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E105M50X1.5N03	50	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	48.50
E105M50X1.5N09	50	1.50	140.0	40	36.00	29.00	6	48.50
E105M50X2.0N03	50	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	48.00
E105M50X2.0N09	50	2.00	140.0	40	36.00	29.00	6	48.00
E105M50X3.0N03	50	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	47.00
E105M50X3.0N09	50	3.00	140.0	40	36.00	29.00	6	47.00

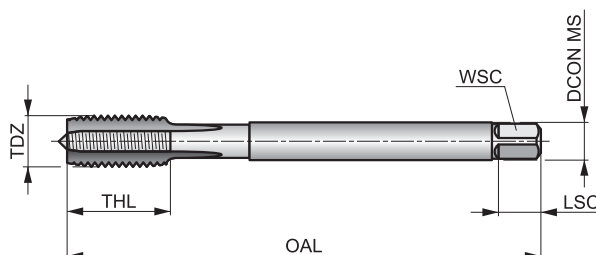
E268

HSS-E-PM maskintapp Rett type, Metrisk fin (MF), DIN Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



MF	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		R
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50



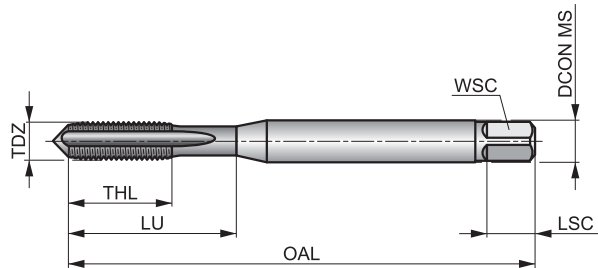
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 ¹⁾	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 ¹⁾	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M40X3.0 ¹⁾	40	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.00
E268M42X1.5 ¹⁾	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 ¹⁾	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 ¹⁾	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 ¹⁾	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 ¹⁾	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 ¹⁾	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 ¹⁾	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 ¹⁾	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 ¹⁾	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 ¹⁾	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 ¹⁾	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00
E268M50X3.0 ¹⁾	50	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	47.00

¹⁾ HSS-E.

**E242****DORMER****HSS-E-PM maskintapp Rett type, Metrisk Fin (MF), DIN Standard**

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det forsterkede skaftet øker styrken mot vridningsmomentet.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

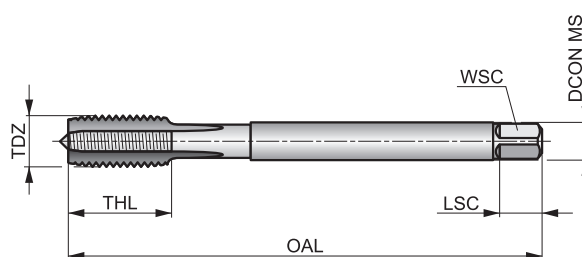
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E242M8X1.0	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
E242M10X1.0	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

E290

DORMER

HSS-E-PM maskintapp Rett type, Metrisk Fin (MF), DIN Standard, Venstre retning

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



MF	DIN 374	6H
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50

E513

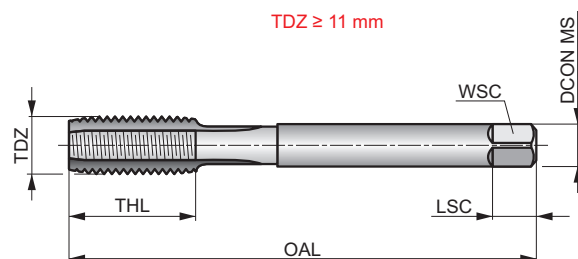
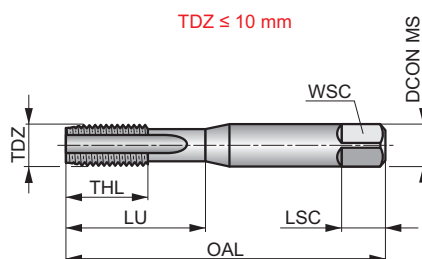
DORMER

HSS Rett Håndtapp, Metrisk Fin (MF), ISO standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (N06) eller som separate tapper med konisk fas, N01 som starttapp, N02 som mellomtapp og N03 som bunntapp. Finnes også som sett N07 inneholdende N02 (mellomtapp) og N03 (bunntapp).



MF	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N07	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N07	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N07	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N07	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	—
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	—
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	—
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	—
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	—
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	—
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	—
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	—
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	—
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	—
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	—
E513M14X1.0N07	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	—
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	—
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	—
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	—
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.0N07	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M18X2.0N07	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	—
E513M20X1.0N01	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.0N07	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	—
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	—
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	—
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—



Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	—
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	—
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	—
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	—
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	—
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	—
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	—
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	—
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	—
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	—
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	—
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	—
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	—
E513M39X3.0N02	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	—
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	—
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	—
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	—
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	—
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	—
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	—
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	—

EP10

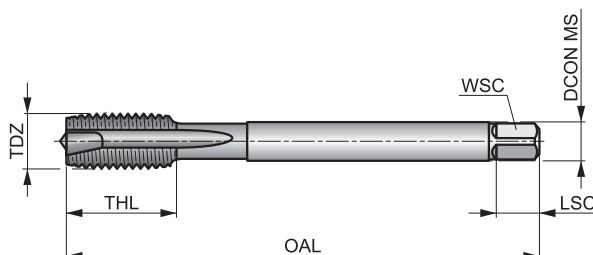
DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Metrisk (M), DIN Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

EP10TIN

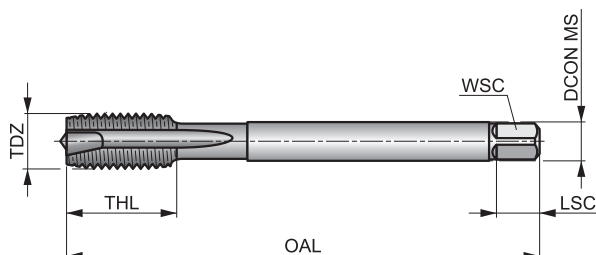
DORMER



HSS-E-PM Maskingjengetapp spondrivende tapp, Metrisk Fin (MF), TiN Belagt, DIN Standard

Høypresterende spondrivende maskintapp for gjennomgående hull. Passer til et bredt spekter av materialer. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid. Det reduserte skaftet øker jenetappens rekkevidde.

MF	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 5	K1.1 ■ 21	K1.2 ■ 16	K1.3 ■ 12	K2.1 ■ 30	K2.2 ■ 24	K3.1 ■ 26	K3.2 ■ 20	K4.1 ■ 24	K4.2 ■ 18
K5.1 ■ 28	K5.2 ■ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

EP11

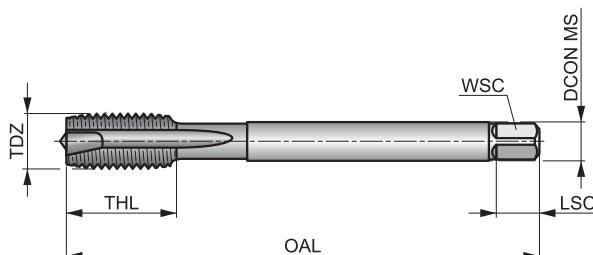
DORMER

HSS-E-PM Spondrivende Maskingengetapp, Metrisk Fin (MF), DIN Standard

Maskingengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



MF	DIN 374	6H
2.5xD	HSS-E PM	
B 3.5-5	R	
ST		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 22	P2.2 16	P2.3 14	P3.2 10	P3.3 9	P4.1 8	P4.2 6	M1.1 10	M1.2 8	M2.1 9	M2.2 7	M3.1 7	M3.2 6	M3.3 5
M4.1 4	K1.1 13	K1.2 10	K1.3 7	K2.1 16	K2.2 13	K3.1 14	K3.2 10	K4.1 13	K4.2 9	K5.1 15	K5.2 11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

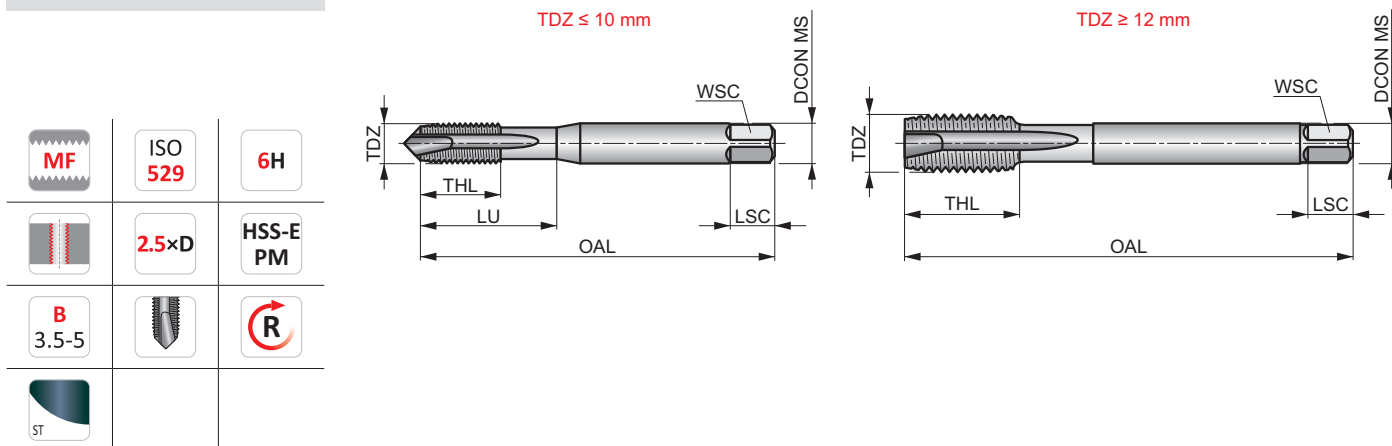
E011

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Metrisk FIN (M), ISO Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E011M4X.5	4	0.50	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.50	17.00
E011M5X.5	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E011M6X.5	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E011M6X.75	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E011M8X.75	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E011M8X1.0	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E011M10X1.0	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E011M10X1.25	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E011M12X1.0	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E011M12X1.25	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E011M12X1.5	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E011M14X1.0	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	13.00	—
E011M14X1.25	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.80	—
E011M14X1.5	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	—
E011M16X1.0	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	15.00	—
E011M16X1.5	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	—
E011M18X1.0	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	—
E011M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E011M20X1.0	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	—
E011M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E011M20X2.0	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	—
E011M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—
E011M24X1.5	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	—
E011M24X2.0	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	—

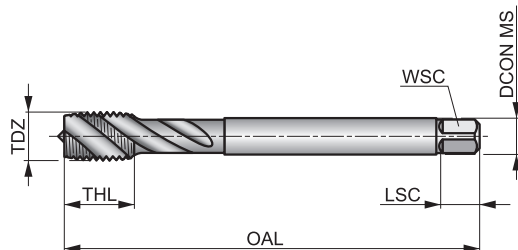
EX10



HSS-E-PM Spiral Maskingjengetapp, Metrisk Fin (MF), DIN Standard

Maskingjengetapp med spiralspor best egnet for bnnhull. Tilgjengelig med blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger, og forhindrer at arbeidsmaterialet kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.

MF	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX10M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX10M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX10M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX10M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX10M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX10M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX10M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX10M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX10M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX10M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX10M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX10M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX10M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX10M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX10M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX10M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00



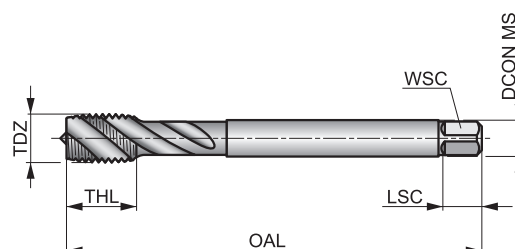
EX10TIN

DORMER



HSS-E-PM Maskingjengetapp spiral, Metrisk Fin (MF), TiN Belagt, DIN Standard

Høypresterende maskingjengetapp med spiral kanaler for bunnhull. Passer til et bredt spekter av materialer. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



MF	DIN 374	6H
2.5xD	HSS-E PM	
C 2-3	λ 45°	
R	TiN	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

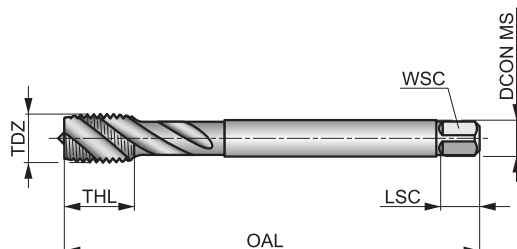
P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

**EX11****DORMER****HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Metrisk Fin (MF), DIN Standard**

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet. Det reduserte skaftet øker gjengettappens rekkevidde.

	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	ST	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
EX11M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX11M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX11M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX11M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX11M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX11M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	3	13.00
EX11M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.80
EX11M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX11M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.00
EX11M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX11M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	4	17.00
EX11M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX11M20X1.0	20	1.00	125.0	17	16.00	12.00	15	4	19.00
EX11M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50
EX11M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	4	20.50
EX11M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.50
EX11M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	4	22.00
EX11M25X1.5	25	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	23.50
EX11M26X1.5	26	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	4	24.50
EX11M27X1.5	27	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.50
EX11M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	4	25.00
EX11M28X1.5	28	1.50	140.0	20	20.00	16.00	19	4	26.50
EX11M30X1.5	30	1.50	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.50
EX11M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.00

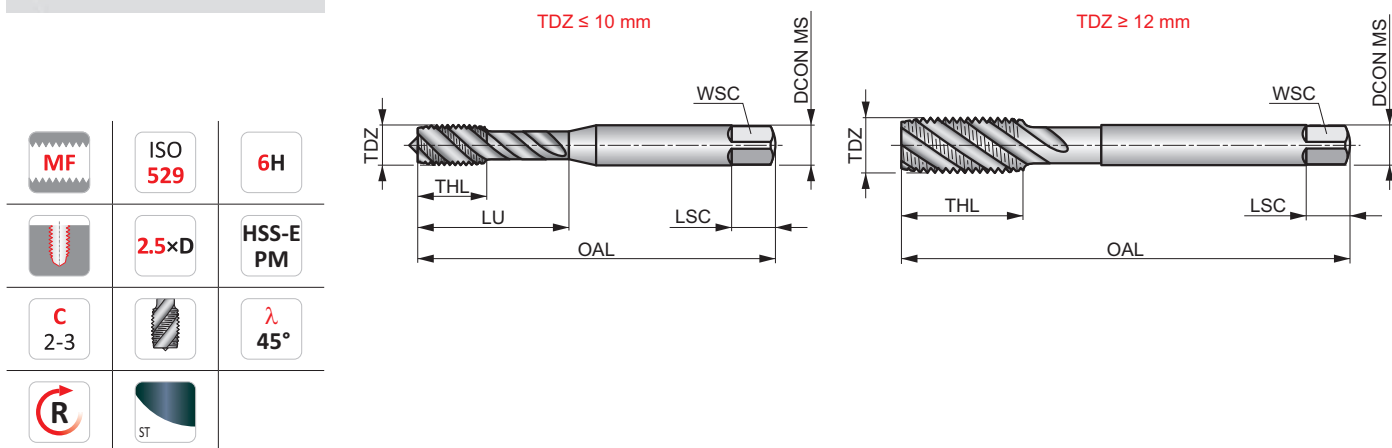
E013

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskingengetapp, Metrisk Fin (MF), ISO Standard

Maskingengetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	—
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	—
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	—
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	—
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	—

E288

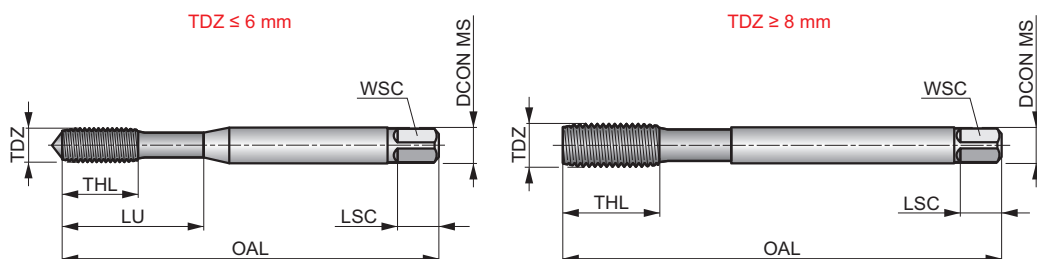
DORMER



HSS-E Pressgjengeapp TiN Belagt, Metrisk Fin (MF), DIN Standard

Høypresterende presstapp for bunnhull og gjennomgående hull. Gir sterke, rene, sponfri og nøyaktige gjenger med god toleranse. Svært allsidig for stål, rustfritt stål og ikke-jernholdig metall. TiN-belagt for å tåle høyere skjærehastigheter, ytelse og verktøyets levetid.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 18	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 13	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22	M2.2 ■ 18
M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 12	M4.1 ■ 8	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ■ 36	N3.3 ■ 12		

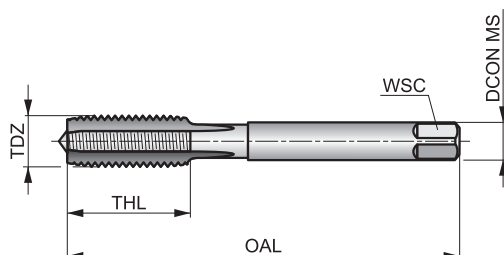
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E288M5X.5	5	0.50	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.80	25.00
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	—
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	—
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	—
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	—

E108



HSS Handgjengetapp rett sportapp, UNC, DIN Standard

Ideell for håndgjenging av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og blunnehull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med tre serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.



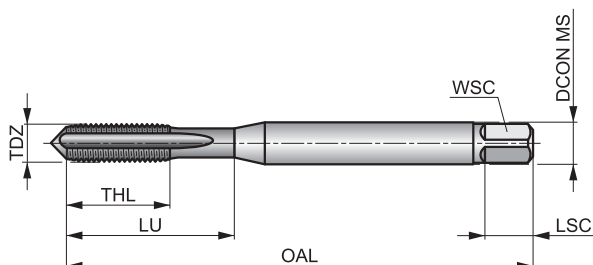
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1085-40N03	5	40	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1085-40N08	5	40	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N03	6	32	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1086-32N08	6	32	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N03	8	32	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E1088-32N08	8	32	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N03	10	24	4.830	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10810-24N08	10	24	4.830	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N03	12	24	5.490	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E10812-24N08	12	24	5.490	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N03	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1081/4N08	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N03	5/16	18	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1085/16N08	5/16	18	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N03	3/8	16	9.530	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1083/8N08	3/8	16	9.530	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N03	7/16	14	11.110	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1087/16N08	7/16	14	11.110	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N03	1/2	13	12.700	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1081/2N08	1/2	13	12.700	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N03	9/16	12	14.290	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1089/16N08	9/16	12	14.290	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N03	5/8	11	15.880	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1085/8N08	5/8	11	15.880	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N03	3/4	10	19.050	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1083/4N08	3/4	10	19.050	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N03	7/8	9	22.230	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1087/8N08	7/8	9	22.230	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1"	8	25.400	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

**E225****DORMER****HSS-E-PM maskintapp Rett type, Tommer (UNC), DIN Standard**

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det forsterkede skaftet øker styrken mot vridningsmomentet.

	DIN 371	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



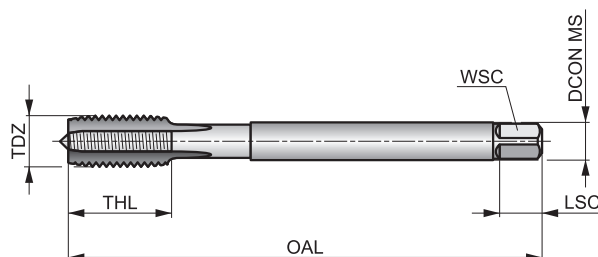
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E2254-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.350	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

**E275****DORMER****HSS-E-PM maskintapp Rett type, Tommer (UNC), DIN Standard**

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



UNC	DIN 376	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.940	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.530	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.110	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.290	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.880	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.050	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.230	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.400	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.580	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.750	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.100	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

E515

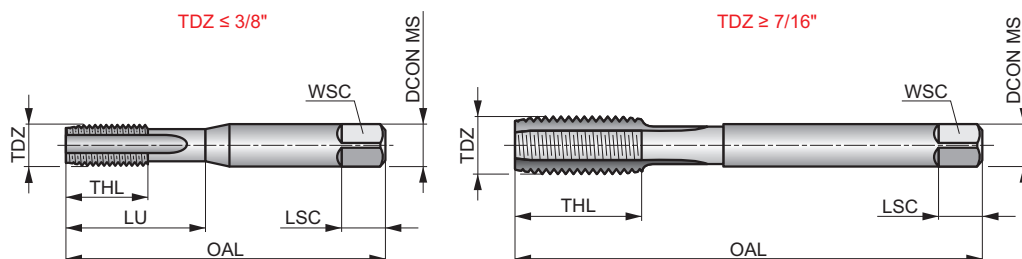
DORMER

HSS Rett håndtapp, Tommer (UNC), ISO standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (N06) eller som separate tapper med konisk fas, N01 som starttapp, N02 som mellomtapp og N03 som bunntapp.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7	K2.1 ■12	K2.2 ■10
K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i sett med gjengesnitt. Se L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5151-64N01	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N02	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N03	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5151-64N06	1	64	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N01	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N02	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N03	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.515	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5158-32N06	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51512-24N01	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N02	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N03	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N06	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5151/2N01	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N02	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N03	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N06	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5159/16N01	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N02	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N03	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N06	9/16	12	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5155/8N01	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N02	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N03	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N06	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5153/4N01	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N02	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N03	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N06	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5157/8N01	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N02	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N03	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N06	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5151N03	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N01	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N02	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N06	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.450	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5152N03	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	—
E5152N01	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	—
E5152N02	2"	4.5	50.800	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	—

EP20

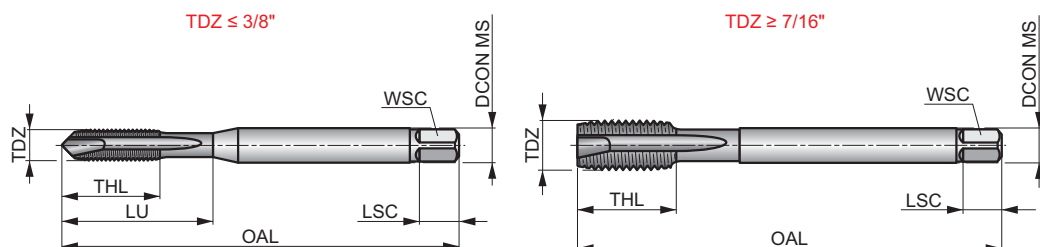
DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingengetapp, Tommer (UNC), DIN Standard

Maskingengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E-PM
B 3.5-5		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 22	■ 24	■ 25	■ 18	■ 16	■ 14	■ 13	■ 10	■ 8	■ 14	■ 10	■ 7	■ 28	■ 25
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1									
■ 18	■ 44	■ 27	■ 13	■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP204-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP201/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP205/8	5/8	11	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP203/4	3/4	10	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP207/8	7/8	9	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP201	1"	8	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

EP21

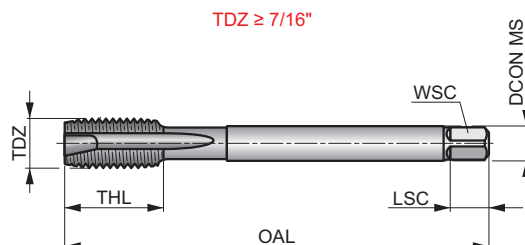
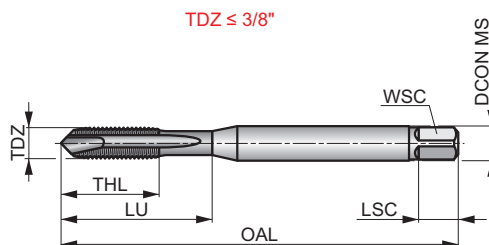
DORMER

HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Tommer (UNC), DIN Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.



	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP214-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2112-24	12	24	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP211/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP211/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP215/8	5/8	11	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP213/4	3/4	10	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP217/8	7/8	9	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP211	1"	8	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

E021

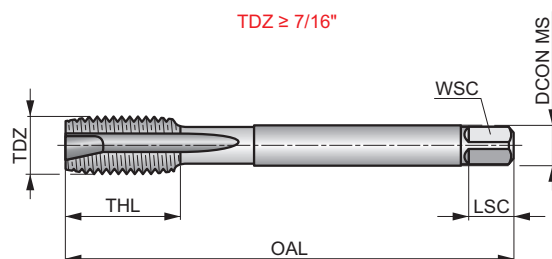
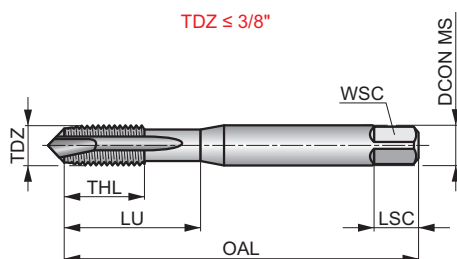
DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Tommer (UNC), ISO Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E-PM
B 3.5-5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0212-56	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.845	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.505	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E0211/2	1/2	13	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E0215/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	—
E0213/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E0217/8	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E0211	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—

EX20

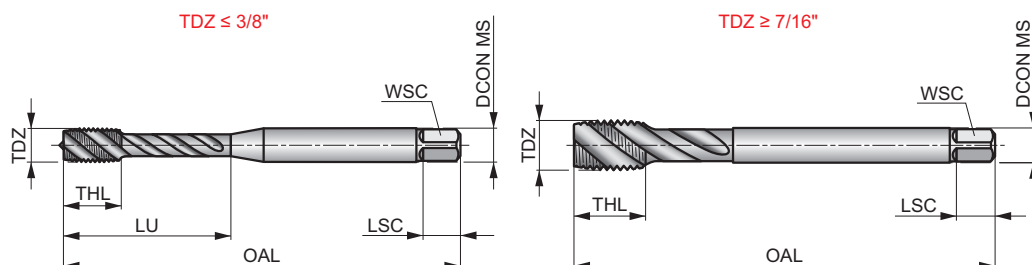
DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Tommer (UNC), DIN Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX204-40	4	40	2.845	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.175	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.505	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.486	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX201/2	1/2	13	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX205/8	5/8	11	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX203/4	3/4	10	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX207/8	7/8	9	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX201	1"	8	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

EX21

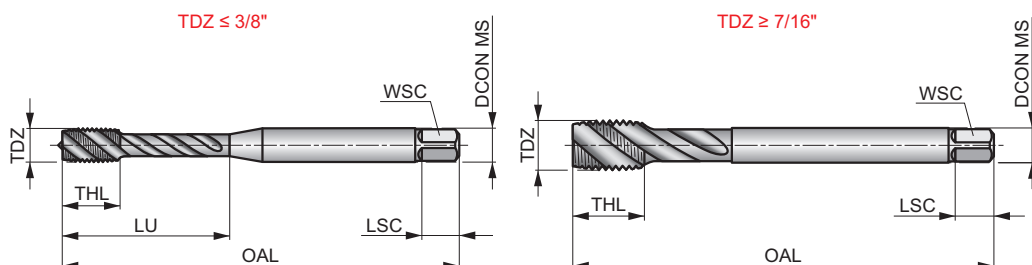
DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Tommer (UNC), DIN Standard

Maskingjetapp for å produsere gjenger med normal passform innen 2B-toleranse. Spiralsporne er best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spomklemming.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E-PM
C 2-3		λ 45°



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX214-40	4	40	2.845	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.175	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.505	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.486	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX211/2	1/2	13	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX215/8	5/8	11	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX213/4	3/4	10	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX217/8	7/8	9	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX211	1"	8	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

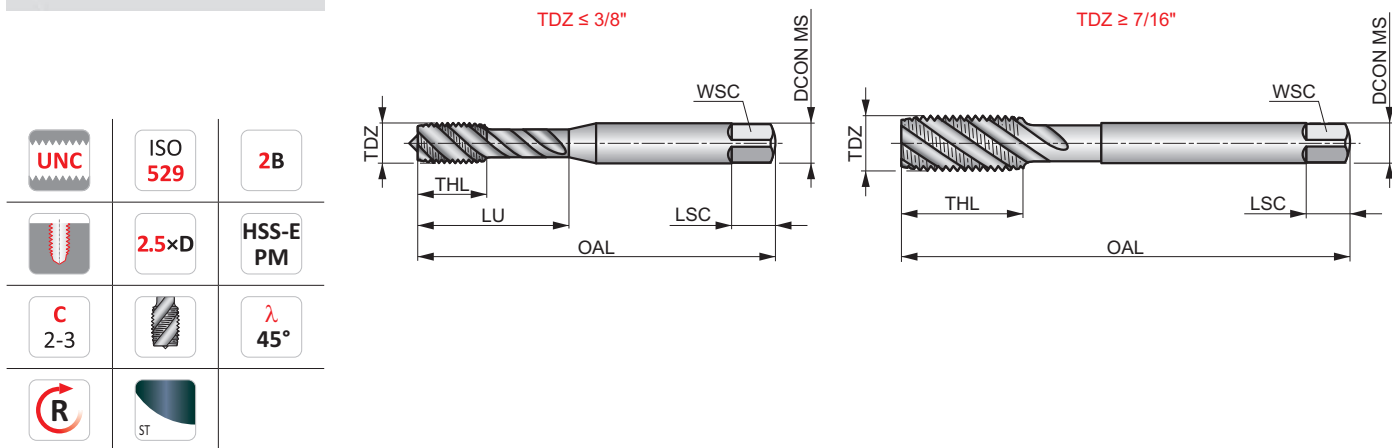
E023

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Tommer (UNC), ISO Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0232-56	2	56	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.845	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.175	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.505	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.166	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.826	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.350	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.938	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.525	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E0231/2	1/2	13	12.700	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E0235/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E0233/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E0237/8	7/8	9	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E0231	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—

E651

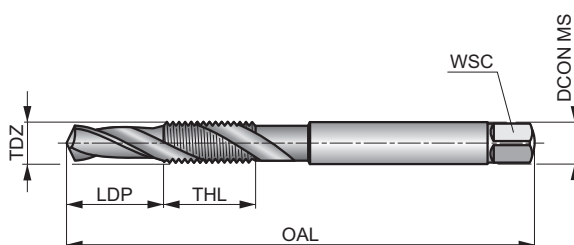
DORMER



HSS kombinert bor-gjengetapp med 30° spiralf, UNC, DIN standard

Kombinasjon av et gjengebør og gjengetapp for å produsere en gjenge i en operasjon. Dette reduserer tiden som trengs for å produsere gjengen på stedet betydelig, ved bruk av et håndholdt elektroverktøy. Det er ikke behov for svingjern eller verktøyskifte. Damperdet overflate holder på smøremidlet og gir jevnere skjæring.

		2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	N1.2 ■ 14	N1.3 ■ 9	N3.1 ■ 20	N3.2 ■ 15	N4.1 ■ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
E6516-32	6	32	2.850	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2			
E6518-32	8	32	3.500	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2			
E65110-24	10	24	3.900	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2			
E65112-24	12	24	4.500	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2			
E6511/4	1/4	20	5.100	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2			
E6515/16	5/16	18	6.600	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2			
E6513/8	3/8	16	8.000	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2			
E6517/16	7/16	14	9.400	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2			
E6511/2	1/2	13	10.800	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2			
E6519/16	9/16	12	12.200	124.0	29	28.00	11.20	9.00	2			
E6515/8	5/8	11	13.500	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2			

E287

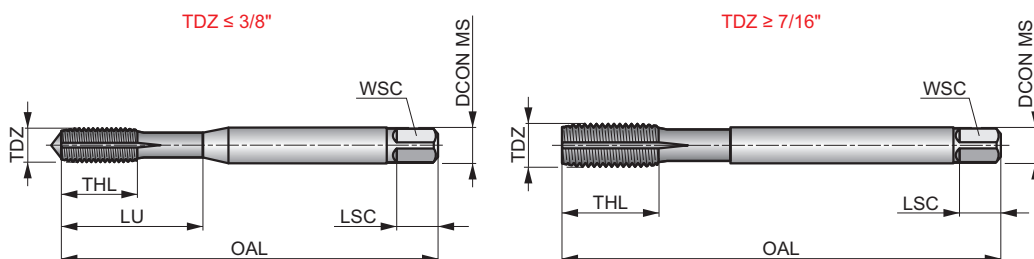
DORMER



HSS-E Pressgjengeapp TiN Belagt, oljespor, UNC, DIN Standard

Høypresterende presstapp for bunnhull og gjennomgående hull. Gir sterke, rene, sponfri og nøyaktige gjenger med god toleranse. Svært allsidig for stål, rustfritt stål og ikke-jernholdig metall. TiN-belagt for å tåle høyere skjærhastigheter, ytelse og verktøyets levetid. Med oljespor for bedre smøring i dype hull.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E
C 2-3.5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ■ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ■ 12	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ■ 40	N3.3 ■ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2874-40	4	40	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	—
E2871/2	1/2	13	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	—

E111

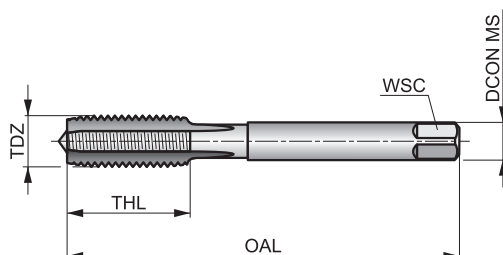
DORMER



HSS Handgjengetapp rett sportapp, Tommer Fin (UNF) DIN Standard

Ideell for håndgjøring av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med to serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.

	DIN 2181	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1115-44N03	5	44	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1115-44N09	5	44	3.180	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N03	6	40	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1116-40N09	6	40	3.510	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N03	8	36	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E1118-36N09	8	36	4.170	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N03	10	32	4.820	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E11110-32N09	10	32	4.820	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N03	1/4	28	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1111/4N09	1/4	28	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N03	5/16	24	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1115/16N09	5/16	24	7.940	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N03	3/8	24	9.530	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1113/8N09	3/8	24	9.530	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N03	7/16	20	11.110	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1117/16N09	7/16	20	11.110	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N03	1/2	20	12.700	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1111/2N09	1/2	20	12.700	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N03	9/16	18	14.290	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1119/16N09	9/16	18	14.290	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N03	5/8	18	15.880	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1115/8N09	5/8	18	15.880	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N03	3/4	16	19.050	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1113/4N09	3/4	16	19.050	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N03	7/8	14	22.230	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1117/8N09	7/8	14	22.230	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N03	1"	12	25.400	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25
E1111N09	1"	12	25.400	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

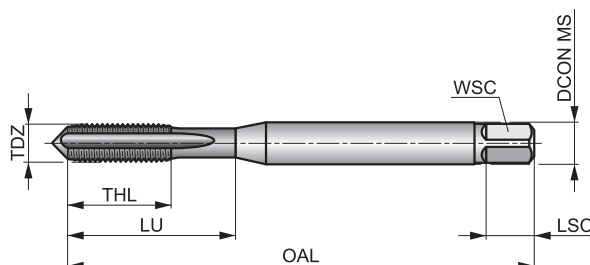
E229

DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type, Tommer Fin (UNF), DIN Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det forsterkede skaftet øker styrken mot vridningsmomentet.



UNF	DIN 371	2B
	1.5×D	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2292-64	2	64	2.184	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.515	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.175	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.486	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

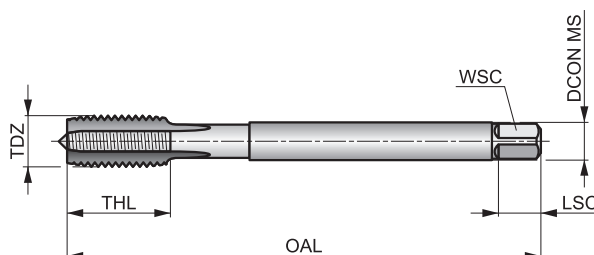
E278

DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type, Tommer Fin (UNF), DIN Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2785/16	5/16	24	7.940	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.530	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.110	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.700	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.290	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.880	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.230	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1"	12	25.400	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.580	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.750	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.930	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 ¹⁾	1.1/2	12	38.100	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

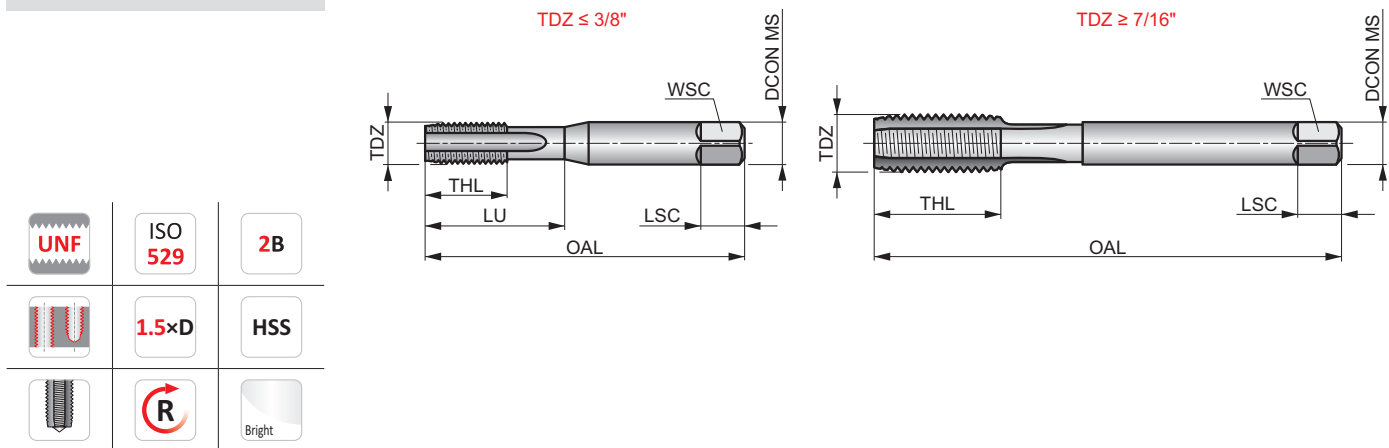
¹⁾ HSS-E.

E524

DORMER

HSS Rett håndtapp, Tommer Fin (UNF), ISO standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (NO6) eller som separate tapper med konisk fas, NO1 som starttapp, NO2 som mellomtapp og NO3 som bunnstapp.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i sett med gjengesnitt. Se L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5240-80N01	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.524	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N01	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N02	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.854	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.184	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.845	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.505	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E52412-28N03	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N06	12	28	5.486	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N02	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N03	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N06	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5241/2N01	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N02	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N03	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N06	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5249/16N01	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N02	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N03	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N06	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5245/8N01	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N02	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N03	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N06	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5243/4N01	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N02	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N03	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N06	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5247/8N01	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5247/8N02	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5247/8N03	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5247/8N06	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5241N01	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N02	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N03	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N06	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.575	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.750	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.925	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.100	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—

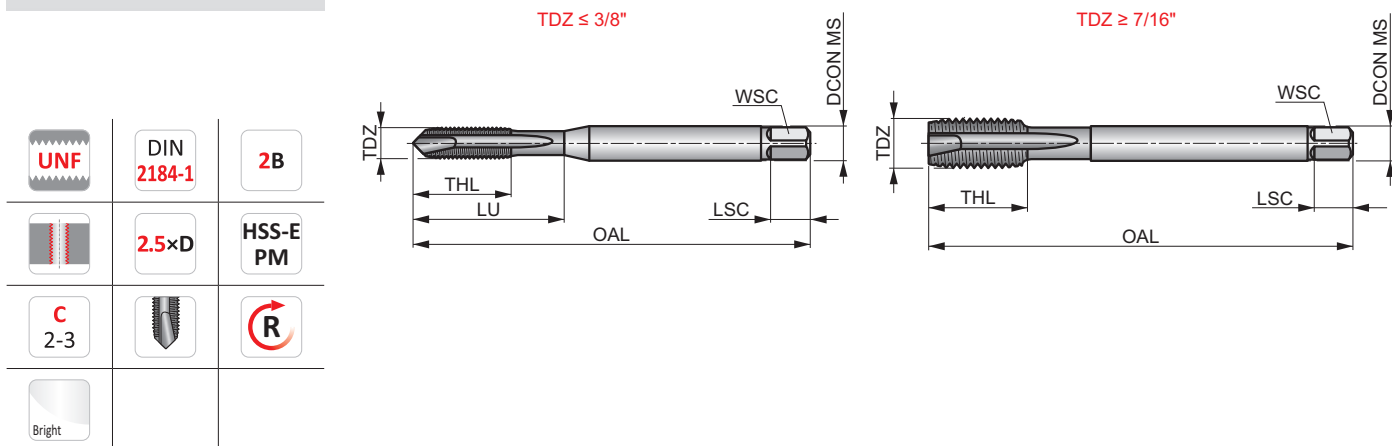
EP30

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Tommer Fin (UNF), DIN Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP301/2	1/2	20	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP305/8	5/8	18	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP303/4	3/4	16	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP307/8	7/8	14	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP301	1"	12	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—

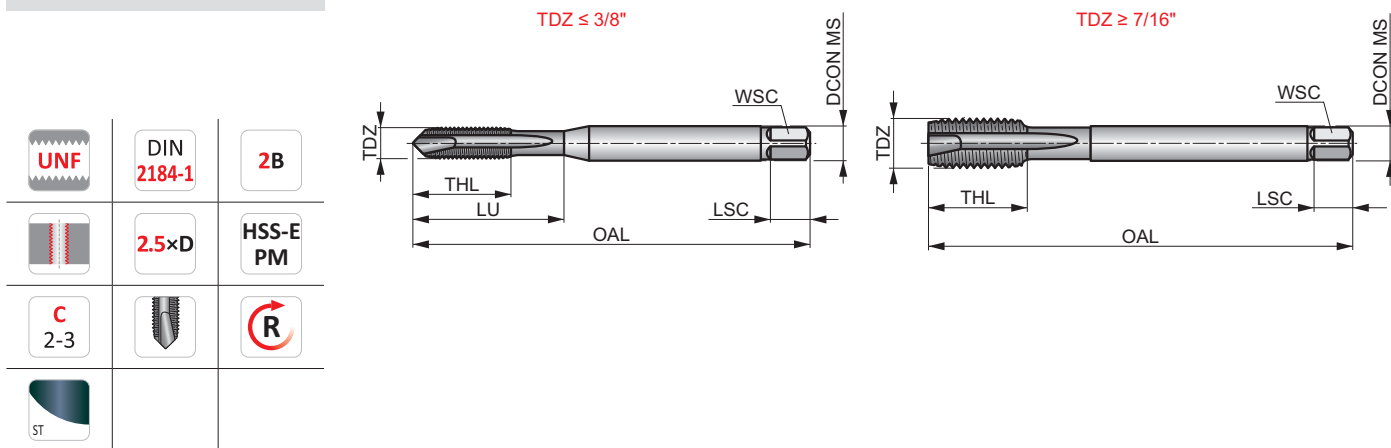
EP31

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Tommer Fin (UNF), DIN Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæskesken og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 12	P2.2 16	P2.3 14	P3.2 10	P3.3 9	P4.1 8	P4.2 6	M1.1 10	M1.2 8	M2.1 9	M2.2 7	M3.1 7	M3.2 6	M3.3 5
M4.1 4	K1.1 13	K1.2 10	K1.3 7	K2.1 16	K2.2 13	K3.1 14	K3.2 10	K4.1 13	K4.2 9	K5.1 15	K5.2 11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP318-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP311/2	1/2	20	12.700	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP315/8	5/8	18	15.875	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP313/4	3/4	16	19.050	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP317/8	7/8	14	22.225	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP311	1"	12	25.400	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—

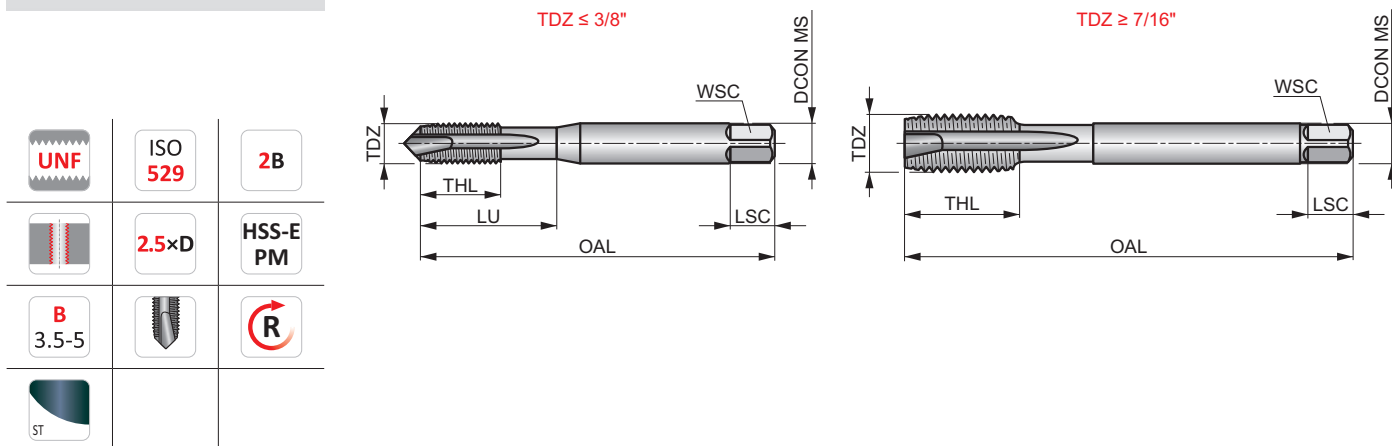
E031

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Tommer Fin UNF, ISO Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.



UNF	ISO 529	2B
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣22	P2.2 ▣16	P2.3 ▣14	P3.2 ▣10	P3.3 ▣9	P4.1 ▣8	P4.2 ▣6	M1.1 ▣10	M1.2 ▣8	M2.1 ▣9	M2.2 ▣7	M3.1 ▣7	M3.2 ▣6	M3.3 ▣5
M4.1 ▣4	K1.1 ▣13	K1.2 ▣10	K1.3 ▣7	K2.1 ▣16	K2.2 ▣13	K3.1 ▣14	K3.2 ▣10	K4.1 ▣13	K4.2 ▣9	K5.1 ▣15	K5.2 ▣11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0318-36	8	36	4.166	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.826	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.350	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.938	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.525	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0311/2	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0319/16	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0315/8	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	—
E0313/4	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0317/8	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0311	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

EX30

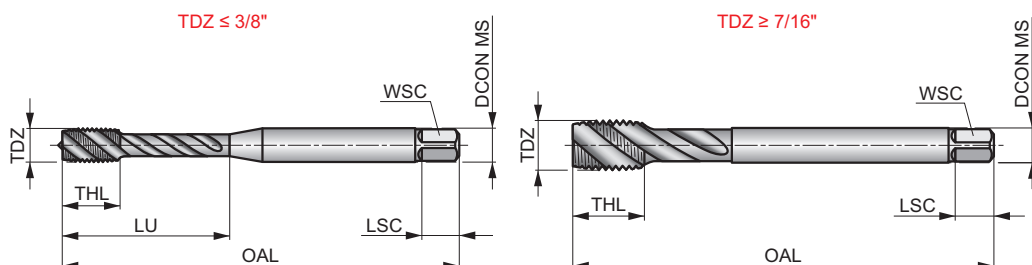
DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Tommer Fin (UNF), DIN Standard

Maskingjetapp med Spiralspor som er best egnet for bunnhull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen.

UNF	DIN 2184-1	2B
2.5xD	HSS-E PM	
C 2-3	λ 45°	
R	Bright	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 21	■ 23	■ 24	■ 17	■ 15	■ 13	■ 12	■ 9	■ 7	■ 13	■ 9	■ 6	■ 27	■ 24
N2.3													
■ 17													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX308-36	8	36	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX301/2	1/2	20	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX305/8	5/8	18	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX303/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX307/8	7/8	14	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX301	1"	12	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

EX31

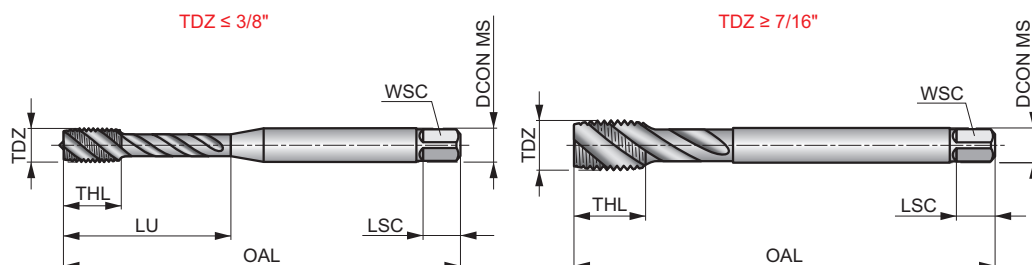
DORMER

HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Tommer Fin (UNF), DIN Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet.



UNF	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX318-36	8	36	4.166	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.826	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.350	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.938	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.525	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.112	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX311/2	1/2	20	12.700	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX315/8	5/8	18	15.875	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX313/4	3/4	16	19.050	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX317/8	7/8	14	22.225	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX311	1"	12	25.400	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

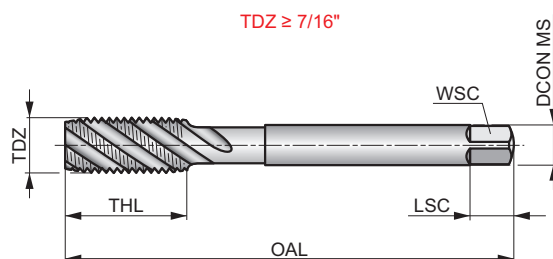
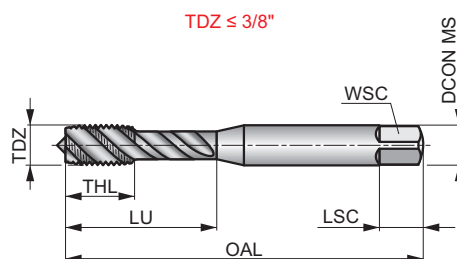
E033

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Tommer Fin (UNF), ISO Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ▣13	P3.2 ▣9	P3.3 ▣8	P4.1 ▣7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0338-36	8	36	4.166	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.826	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.350	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.938	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.525	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.112	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0331/2	1/2	20	12.700	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0339/16	9/16	18	14.288	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0335/8	5/8	18	15.875	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E0333/4	3/4	16	19.050	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0337/8	7/8	14	22.225	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0331	1"	12	25.400	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

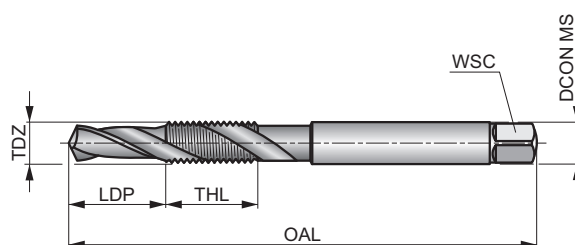
E654

DORMER



HSS kombinert bor-gjengetapp med 30° spiral, Tommer (UNF), DIN standard

Kombinasjon av et gjengebor og gjengetapp for å produsere en gjenge i en operasjon. Dette reduserer tiden som trengs for å produsere gjengen på stedet betydelig, ved bruk av et håndholdt elektroverktøy. Det er ikke behov for svingjern eller verktøyskifte. Damperdet overflate holder på smøremidlet og gir jevnere skjæring.



UNF	DIN DORMER	Medium
	1.5×D	HSS
C 2-3		λ 30°
R		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	N1.2 ■ 14	N1.3 ■ 9	N3.1 ■ 20	N3.2 ■ 15	N4.1 ■ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF			
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)				
E6548-36	8	36	3.500	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2			
E65410-32	10	32	4.100	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2			
E65412-28	12	28	4.700	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2			
E6541/4	1/4	28	5.500	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2			
E6545/16	5/16	24	6.900	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2			
E6543/8	3/8	24	8.500	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2			
E6547/16	7/16	20	9.900	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2			
E6541/2	1/2	20	11.500	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2			
E6545/8	5/8	18	14.500	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2			

E286

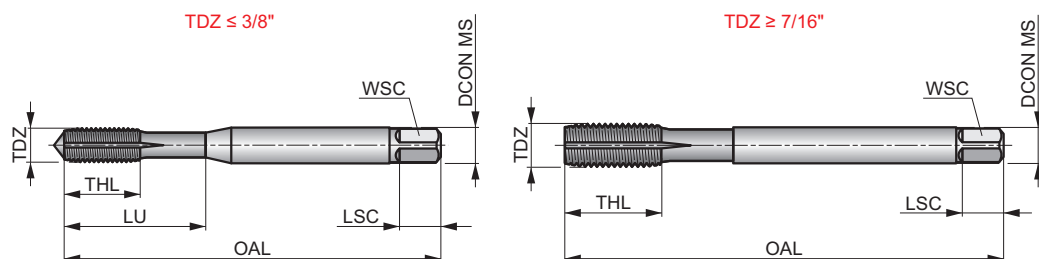
DORMER



HSS-E Pressgjengeapp, TiN-belagt med oljespor, UNF, DIN Standard

Høypresterende presstapp for bunnhull og gjennomgående hull. Gir sterke, rene, sponfri og nøyaktige gjenger med god toleranse. Svært allsidig for stål, rustfritt og ikke-jernholdige metaller. TiN-belagt for å tåle høyere skjærhastigheter og forlengere verktøyet levetid. Med oljespor for å gi bedre smøring i dype hull.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E
C 2-3.5		
TiN		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ■ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ■ 15	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ■ 40	N3.3 ■ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2864-48	4	48	2.845	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.505	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2868-36	8	36	4.166	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.90	21.00
E28610-32	10	32	4.826	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.350	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.938	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.525	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.112	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	—
E2861/2	1/2	20	12.700	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	—

E570

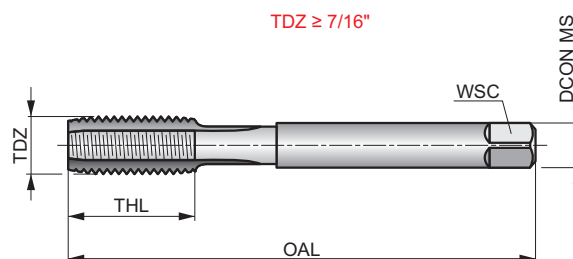
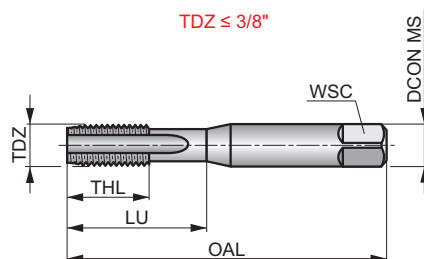
DORMER

HSS Rett håndtapp, Tommer ekstra fin (UN), ISO Standard

Et allsidig verktøy, egnet for maskin og også håndtapping, med rett spon design og bunnfas for blinde og gjennomgående hull.



	ISO 529	2B
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	—
E5707/16X28N03	7/16	28	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	—
E5701/2X28N03	1/2	28	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	—
E5709/16X24N03	9/16	24	14.288	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	—
E5705/8X24N03	5/8	24	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	—
E5703/4X20N03	3/4	20	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	—
E5707/8X20N03	7/8	20	22.225	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	—
E5701X14N03	1"	14	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	—
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.988	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	—
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.575	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	—
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.163	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	—
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.750	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	—
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.338	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	—

E115

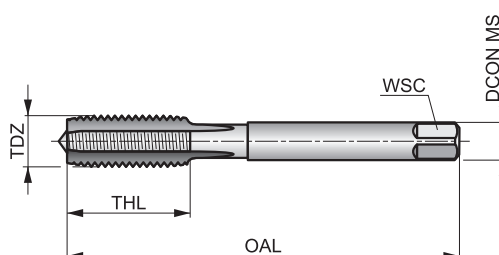
DORMER



HSS Handgjengetapp rett sportapp, BSW, DIN352 Standard

Ideell for håndgjøring av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og blunnehull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med tre serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.

	DIN 351	Medium
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1151/8N03	1/8	40	3.175	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1151/8N08	1/8	40	3.175	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N03	5/32	32	3.969	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1155/32N08	5/32	32	3.969	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N03	3/16	24	4.763	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1153/16N08	3/16	24	4.763	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N03	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1151/4N08	1/4	20	6.350	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N03	5/16	18	7.938	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1155/16N08	5/16	18	7.938	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N03	3/8	16	9.525	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1153/8N08	3/8	16	9.525	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N03	7/16	14	11.113	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1157/16N08	7/16	14	11.113	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N03	1/2	12	12.700	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1151/2N08	1/2	12	12.700	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N03	9/16	12	14.288	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1159/16N08	9/16	12	14.288	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N03	5/8	11	15.875	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1155/8N08	5/8	11	15.875	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N03	3/4	10	19.050	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1153/4N08	3/4	10	19.050	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N03	7/8	9	22.225	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1157/8N08	7/8	9	22.225	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N03	1"	8	25.400	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00
E1151N08	1"	8	25.400	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

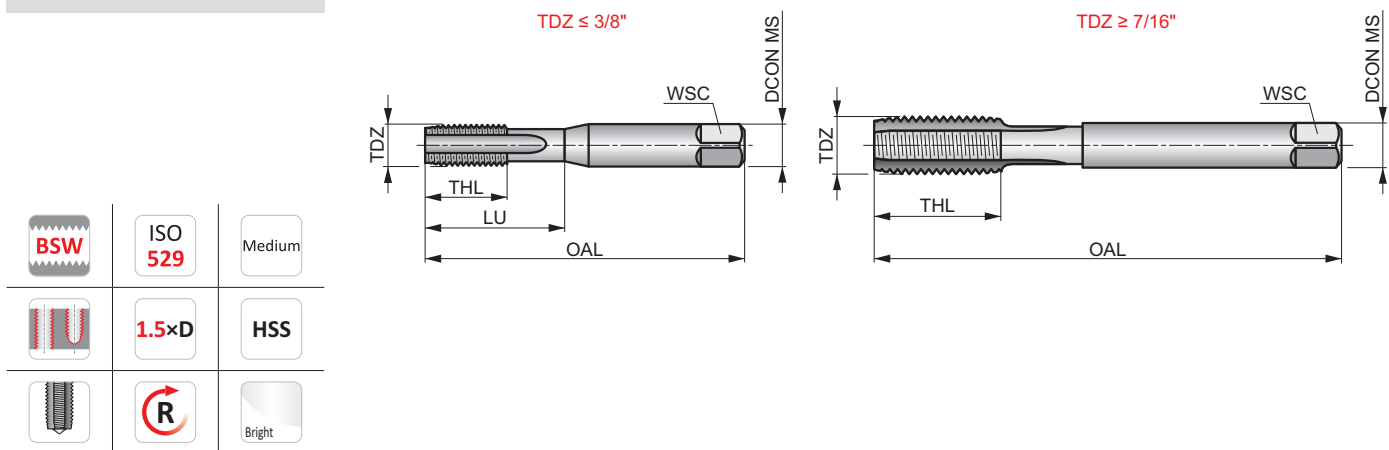
E531

DORMER



HSS Rett håndtapp, Withworth (BSW), ISO Standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (N06) eller som separate tapper med konisk fas, N01 som starttapp, N02 som mellomtapp og N03 som bunnnettapp.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/8N01	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N02	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N03	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N06	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N02	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N03	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N06	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5315/8N01	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N02	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N03	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N06	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5313/4N01	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N02	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N03	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N06	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5311N01	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N02	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N03	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N06	1"	8	25.400	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—

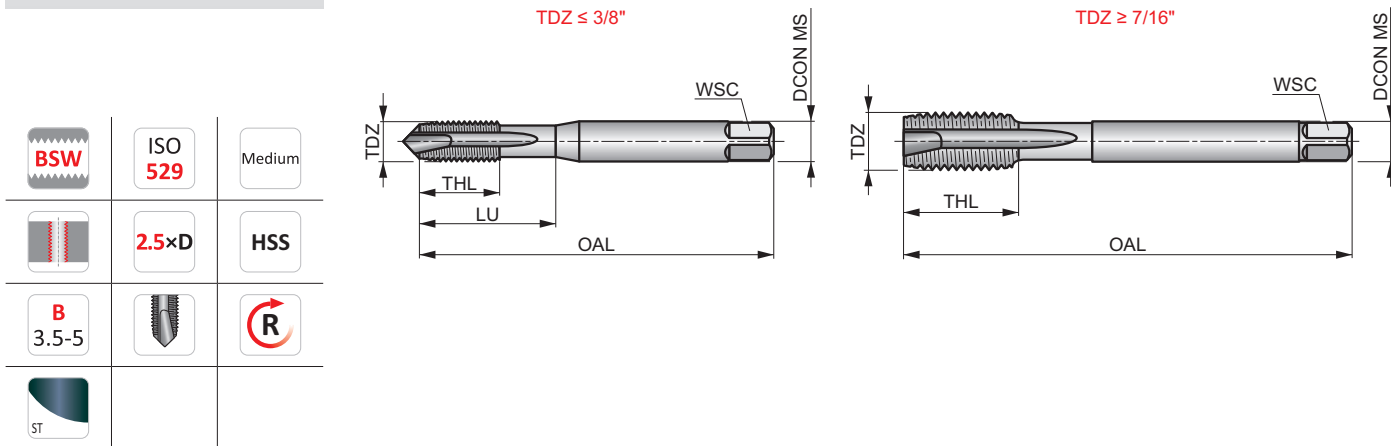
E534

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Witworth (BSW), ISO Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 4	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5
M3.1 ■ 5	M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 2	K1.1 ■ 9	K1.2 ■ 6	K1.3 ■ 4	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 9	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 6	K4.1 ■ 9	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 11
K5.2 ■ 7													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5341/8	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.969	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.112	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5341/2	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5345/8	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5343/4	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—

E533

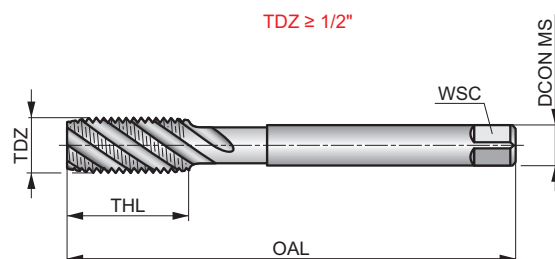
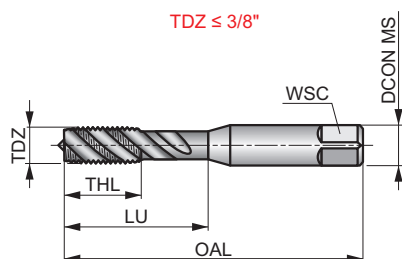
DORMER



HSS Spiral Maskingjetapp, Withwort (BSW), ISO Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bnnhull. Tilgjengelig med blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger, og forhindrer at arbeidsmaterialet kleber seg til skjæreggen eller Blå overflate med dampberdet behandling, som gjør at det holder på skjærevæske og forhindrer sponklemming.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		40°
	Bright ST	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	■ 6	■ 7	■ 5	■ 4	■ 4	■ 3	■ 6	■ 5	■ 4
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3				
■ 5	■ 5	■ 5	■ 4	■ 3	■ 2	■ 5	■ 12	■ 10	■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 ¹⁾	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.175	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 ¹⁾	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.763	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 ¹⁾	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 ¹⁾	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 ¹⁾	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 ¹⁾	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5331/2BLUE	1/2	12	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5335/8 ¹⁾	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5335/8BLUE	5/8	11	15.875	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5333/4 ¹⁾	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—
E5333/4BLUE	3/4	10	19.050	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—

¹⁾ Blank overflate.

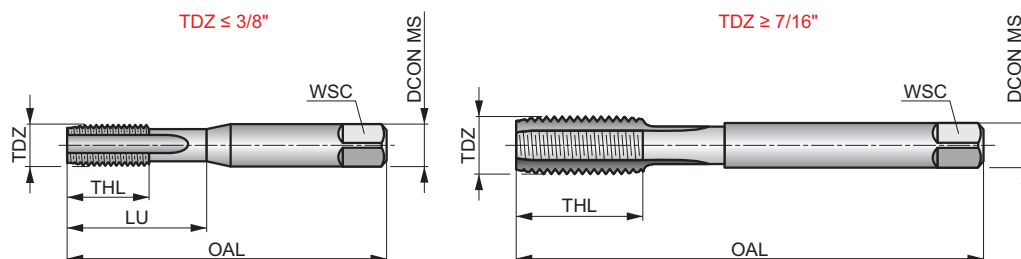


E536

DORMER

HSS Rett håndtapp, (BSF), ISO Standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (N06) eller som separate tapper med konisk fas, N01 som starttapp, N02 som mellomtapp og N03 som bunttapp.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5363/16N01	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N02	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N03	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5363/16N06	3/16	32	4.760	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4N01	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N02	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N03	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5361/4N06	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16N01	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N02	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N03	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5365/16N06	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8N01	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N02	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N03	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5363/8N06	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16N01	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	—
E5367/16N02	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	—
E5367/16N03	7/16	18	11.110	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	—
E5361/2N01	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—
E5361/2N02	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—
E5361/2N03	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—
E5361/2N06	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—
E5369/16N01	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	—
E5369/16N02	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	—
E5369/16N03	9/16	16	14.280	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	—
E5365/8N01	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	—
E5365/8N02	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	—



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5365/8N03	5/8	14	15.880	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	—
E5363/4N01	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5363/4N02	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5363/4N03	3/4	12	19.050	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5367/8N01	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5367/8N02	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5367/8N03	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5367/8N06	7/8	11	22.230	118.0	30	16.00	12.50	4	19.75	—
E5361N01	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—
E5361N02	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—
E5361N03	1"	10	25.400	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—

E539

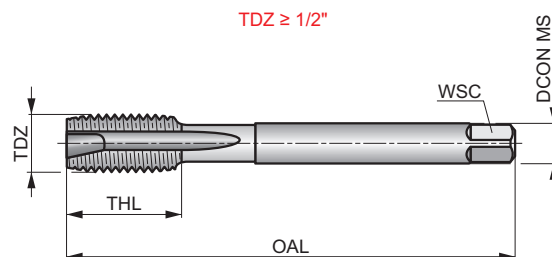
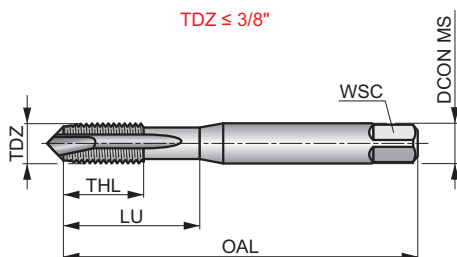
DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, (BSF), ISO Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

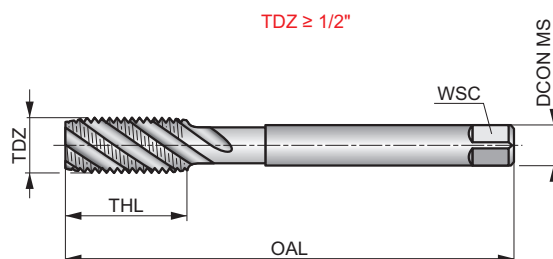
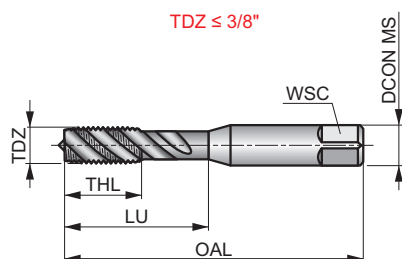
P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 4	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5
M3.1 ■ 5	M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 2	K1.1 ■ 9	K1.2 ■ 6	K1.3 ■ 4	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 9	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 6	K4.1 ■ 9	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 11
K5.2 ■ 7													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5391/4	1/4	26	6.350	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.940	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.530	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.700	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—

**E538****DORMER****HSS Spiral Maskingjetapp, (BSF), ISO Standard**

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bnnhull. Tilgjengelig med blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger, og forhindrer at arbeidsmaterialet kleber seg til skjæreggen eller Blå overflate med damperdet behandling, som gjør at det holder på skjærevæske og forhindrer sponklemming.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 10	P1.2 ■ 11	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 8	P2.2 ■ 7	P2.3 ■ 6	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 5	P3.3 ■ 4	P4.1 ■ 4	P4.2 ■ 3	M1.1 ■ 6	M1.2 ■ 5	M2.1 ■ 4
M2.2 ■ 5	M2.3 ■ 5	M3.1 ■ 5	M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 2	N1.3 ■ 5	N2.1 ■ 12	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 8				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5381/4 ¹⁾	1/4	26	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.350	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 ¹⁾	5/16	22	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.938	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 ¹⁾	3/8	20	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.525	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 ¹⁾	1/2	16	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—
E5381/2BLUE	1/2	16	12.700	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—

¹⁾ Blank overflate.

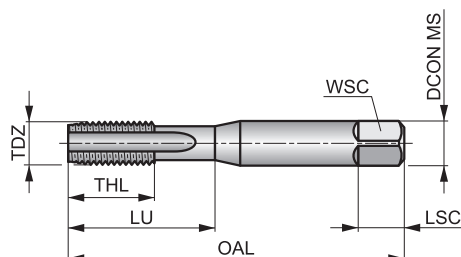


E542

DORMER

HSS Rett håndtapp, British Association (BA), ISO standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (NO6) eller som separate tapper med konisk fas, NO1 som starttapp, NO2 som mellomtapp og NO3 som bunttapp.



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10N01	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N02	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N03	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA10N06	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA8N01	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N02	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N03	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA8N06	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E542BA6N01	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N02	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N03	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA6N06	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E542BA5N01	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N02	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA5N06	BA 5	0.59	3.200	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N01	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N02	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA4N06	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N01	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N02	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA3N06	BA 3	0.73	4.100	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N01	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N02	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA2N06	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00



Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA0N01	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E542BA0N02	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E542BA0N06	BA 0	1.00	6.000	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

E545

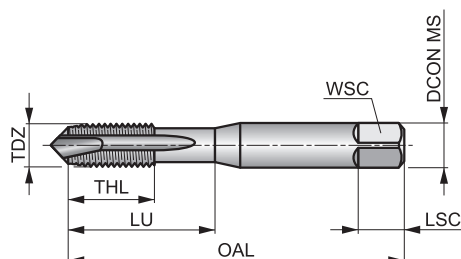
DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, British Association (BA), ISO Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet.

	ISO 529	Normal
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣11	P1.2 ▣12	P1.3 ▣14	P2.1 ▣9	P2.2 ▣8	P2.3 ▣7	P3.1 ▣8	P3.2 ▣6	P4.1 ▣5	P4.2 ▣4	M1.1 ▣7	M1.2 ▣6	M2.1 ▣4	M2.2 ▣5
M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3	M4.1 ▣2	K1.1 ▣9	K1.2 ▣6	K1.3 ▣4	K2.1 ▣12	K2.2 ▣9	K3.1 ▣10	K3.2 ▣6	K4.1 ▣9	K4.2 ▣5	K5.1 ▣11
K5.2 ▣7													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.700	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

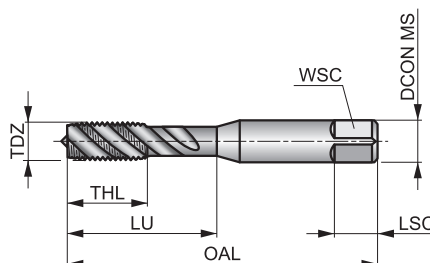
E544



HSS Spiral Maskingjetapp, British Association (BA), ISO Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Tilgjengelig med blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger, og forhindrer at arbeidsmaterialet kleber seg til skjæreggen eller Blå overflate med damperdet behandling, som gjør at det holder på skjærevæske og forhindrer sponklemming.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 10	P1.2 ■ 11	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 8	P2.2 ■ 7	P2.3 ■ 6	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 5	P3.3 ■ 4	P4.1 ■ 4	P4.2 ■ 3	M1.1 ■ 6	M1.2 ■ 5	M2.1 ■ 4
M2.2 ■ 5	M2.3 ■ 5	M3.1 ■ 5	M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 2	N1.3 ■ 5	N2.1 ■ 12	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 8				

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E544BA8¹⁾	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA8BLUE	BA 8	0.43	2.200	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA6¹⁾	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA6BLUE	BA 6	0.53	2.800	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA4¹⁾	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA4BLUE	BA 4	0.66	3.600	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA2¹⁾	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E544BA2BLUE	BA 2	0.81	4.700	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

¹⁾ Blank overflate.

E119

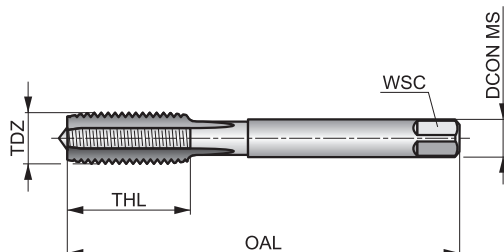
DORMER



HSS Handgjengetapp rett sportapp, Rørgjenger G (BSP) DIN Standard

Ideell for håndgjenging av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med to serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.

	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1191/8N03	1/8	28	9.730	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/8N09	1/8	28	9.730	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N03	1/4	19	13.160	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1191/4N09	1/4	19	13.160	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N03	3/8	19	16.660	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1193/8N09	3/8	19	16.660	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N03	1/2	14	20.960	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1191/2N09	1/2	14	20.960	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N03	5/8	14	22.910	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1195/8N09	5/8	14	22.910	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N03	3/4	14	26.440	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1193/4N09	3/4	14	26.440	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N03	7/8	14	30.200	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1197/8N09	7/8	14	30.200	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N03	1"	11	33.250	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191N09	1"	11	33.250	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N03	1.1/8	11	37.900	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.900	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N03	1.1/4	11	41.910	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.910	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N03	1.1/2	11	47.800	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.800	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N03	1.3/4	11	53.750	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.750	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N03	2"	11	59.610	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192N09	2"	11	59.610	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/4N03	2.1/4	11	65.710	160.0	40	50.00	39.00	6	63.00
E1192.1/4N09	2.1/4	11	65.710	160.0	40	50.00	39.00	6	63.00



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1192.1/2N03	2.1/2	11	75.180	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.180	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1192.3/4N03	2.3/4	11	81.530	160.0	40	50.00	39.00	8	79.00
E1192.3/4N09	2.3/4	11	81.530	160.0	40	50.00	39.00	8	79.00
E1193N03	3"	11	87.880	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50
E1193N09	3"	11	87.880	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

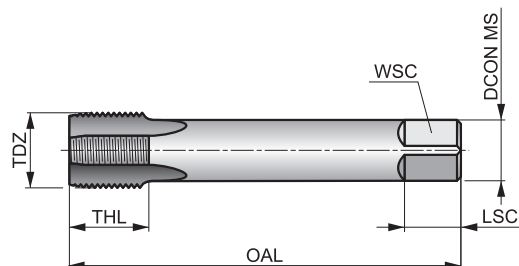
E282

DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type, Rørgjenger G (BSP), DIN Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



G	DIN 5156	Normal
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 12	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	K1.1 ■ 13	K1.2 ■ 10	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 14	K2.2 ■ 11
K3.1 ■ 13	K3.2 ■ 10	K4.1 ■ 12	K4.2 ■ 9	K5.1 ■ 12	K5.2 ■ 10	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 15	N2.2 ■ 14	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 21	N3.2 ■ 14	N4.2 ■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2821/8	1/8	28	9.730	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.160	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.660	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.960	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.440	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1"	11	33.250	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.910	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.800	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

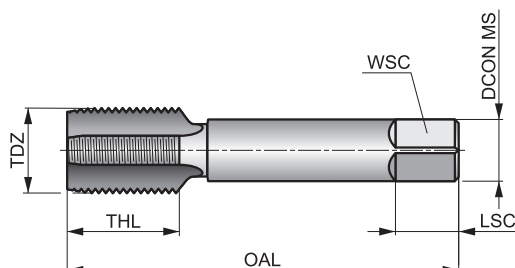
¹⁾ HSS-E.

E547



HSS Rett håndtapp, Rørgjenger G (BSP), ISO standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (N06) eller som separate tapper med konisk fas, N01 som starttapp, N02 som mellomtapp og N03 som bunntapp. Finnes også som sett N07 inneholdende N02 (mellomtapp) og N03 (bunntapp).



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 7	P1.2 7	P1.3 8	P2.1 6	P2.2 5	P2.3 4	P3.1 4	P3.2 4	P4.1 3	K1.1 12	K1.2 9	K1.3 7	K2.1 12	K2.2 10
K3.1 11	K3.2 8	K4.1 10	K4.2 8	K5.1 11	K5.2 9	N1.3 8	N2.1 11	N2.2 10	N2.3 7	N3.1 17	N3.2 10	N3.3 5	N4.2 5
N4.3 3													

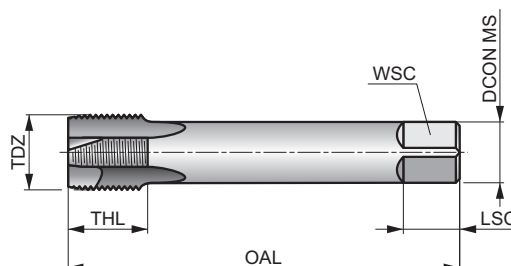
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471/8N01	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.911	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.201	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75



Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471N02	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471N03	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471.1/4N01	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N02	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N03	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/2N01	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N02	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N03	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5472N01	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N02	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N03	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

**EP40****DORMER****HSS-E-PM Spindrivende Maskingjengetapp, Rørgjenger G (BSP), DIN Standard**

Maskingjengetapp med spindrivende fas kun for gjennomgående hull. Blank overflate gir en mer nøyaktig og renere gjenger som forhindrer påkledning av arbeidsmaterialet på skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



G	DIN 5156	Normal
	2.5×D	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		

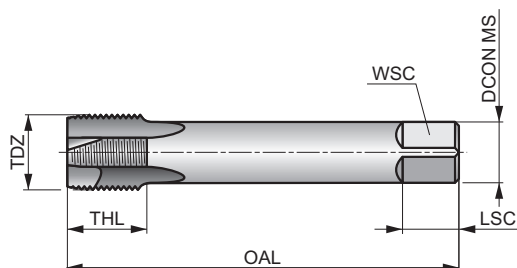
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 22	P1.2 ■ 24	P1.3 ■ 25	P2.1 ■ 18	P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 13	P3.2 ■ 10	P4.1 ■ 8	N1.1 ■ 14	N1.2 ■ 10	N1.3 ■ 7	N2.1 ■ 28	N2.2 ■ 25
N2.3 ■ 18	N3.1 ■ 44	N3.2 ■ 27	N3.3 ■ 13	N4.1 ■ 22									

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP401/8	1/8	28	9.728	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.157	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.955	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.911	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.201	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.249	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

**EP41****DORMER****HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Rørtapp G (BSP), DIN Standard**

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 22	P2.2 16	P2.3 14	P3.2 10	P3.3 9	P4.1 8	P4.2 6	M1.1 10	M1.2 8	M2.1 9	M2.2 7	M3.1 7	M3.2 6	M3.3 5
M4.1 4	K1.1 13	K1.2 10	K1.3 7	K2.1 16	K2.2 13	K3.1 14	K3.2 10	K4.1 13	K4.2 9	K5.1 15	K5.2 11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP411/8	1/8	28	9.728	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.157	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.955	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.911	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.201	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.249	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

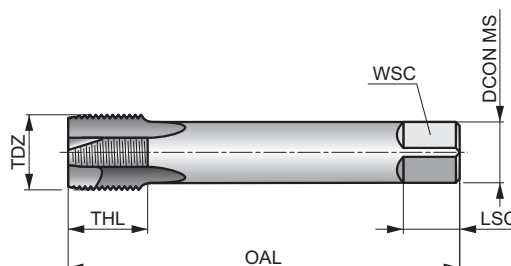
E041

DORMER



HSS-E-PM Spondrivende Maskingjengetapp, Rørtapp G (BSP), ISO Standard

Maskingjengetapp med spondrivende fas kun for gjennomgående hull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer sponpåkledning til verktøyet. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



G	ISO DORMER	Normal
2.5×D	HSS-E PM	
B 3.5-5	R	
ST		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 22	P2.2 16	P2.3 14	P3.2 10	P3.3 9	P4.1 8	P4.2 6	M1.1 10	M1.2 8	M2.1 9	M2.2 7	M3.1 7	M3.2 6	M3.3 5
M4.1 4	K1.1 13	K1.2 10	K1.3 7	K2.1 16	K2.2 13	K3.1 14	K3.2 10	K4.1 13	K4.2 9	K5.1 15	K5.2 11		

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E0411/8	1/8	28	9.728	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.157	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.955	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

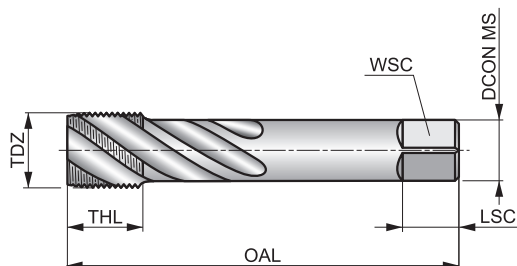


EX40

DORMER

HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Rørgjenger G (BSP), DIN Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bnnhull. Tilgjengelig med blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger, og forhindrer at arbeidsmaterialet kleber seg til skjæreggen. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



G	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	Bright	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 21	P1.2 ■ 23	P1.3 ■ 24	P2.1 ■ 17	P2.2 ■ 15	P2.3 ■ 13	P3.1 ■ 12	P3.2 ■ 9	P4.1 ■ 7	N1.1 ■ 13	N1.2 ■ 9	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 27	N2.2 ■ 24
N2.3 ■ 17													

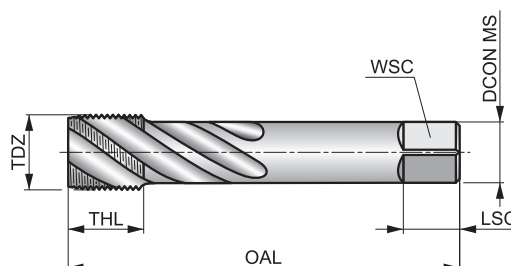
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX401/8	1/8	28	9.728	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.157	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.662	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.955	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.911	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.441	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.201	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1"	11	33.249	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/8	1.1/8	11	37.897	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX401.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.910	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.803	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E.

**EX41****DORMER****HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Rørgjenger G (BSP), DIN Standard**

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

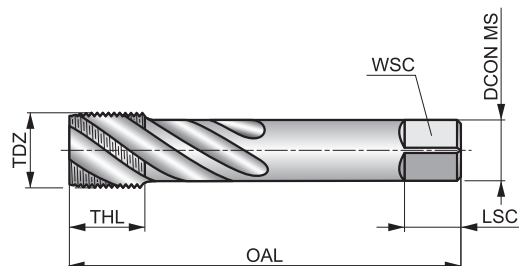
P1.1 ■21	P2.2 ■15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ■8	P4.1 ■7	P4.2 ■5	M1.1 ■8	M1.2 ■6	M2.1 ■7	M2.2 ■5	M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3
M4.1 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX411/8	1/8	28	9.728	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.157	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.662	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.955	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.911	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.441	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.201	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1"	11	33.249	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.897	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.910	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.803	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E.

**E043****DORMER****HSS-E-PM Spiral Maskingjetapp, Rørgjenger G (BSP), ISO Standard**

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Damperdet overflate holder på skjærevæske og forhindrer spon påkledning til verktøyet. Det reduserte skaftet øker gjengetappens rekkevidde.



	ISO DORMER	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
R	ST	

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣21	P2.2 ▣15	P2.3 ■13	P3.2 ■9	P3.3 ▣8	P4.1 ■7	P4.2 ▣5	M1.1 ▣8	M1.2 ▣6	M2.1 ▣7	M2.2 ▣5	M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3
M4.1 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E0431/8	1/8	28	9.728	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.157	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.662	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.955	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.441	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

E620

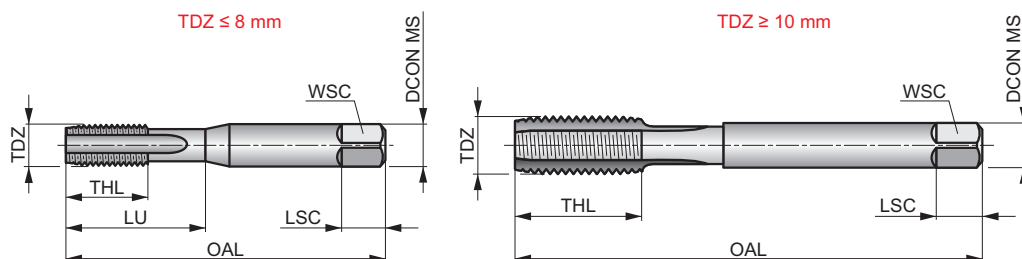
DORMER



HSS Maskintapp, Rett Type, Metrisk for "løsgjengeinnsatser", ISO Standard

Rett type gjengetapp til generelt bruk for gjennomgående og bunnhull. Blank finish for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger for "Løsgjengeinnsatser". Disse LGI-ene settes inn i det gjengede hullet, produsert med denne gjengetappen, for å forsterke den opprinnelige tggjengen eller reparere skadede.

	ISO 	6H
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10
K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E620M3	3	0.50	3.650	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.910	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.040	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.300	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.620	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.950	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E620M12	12	1.75	14.270	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E620M14	14	2.00	16.600	112.0	29	14.00	11.20	14	4	14.50	—
E620M16	16	2.00	18.600	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—

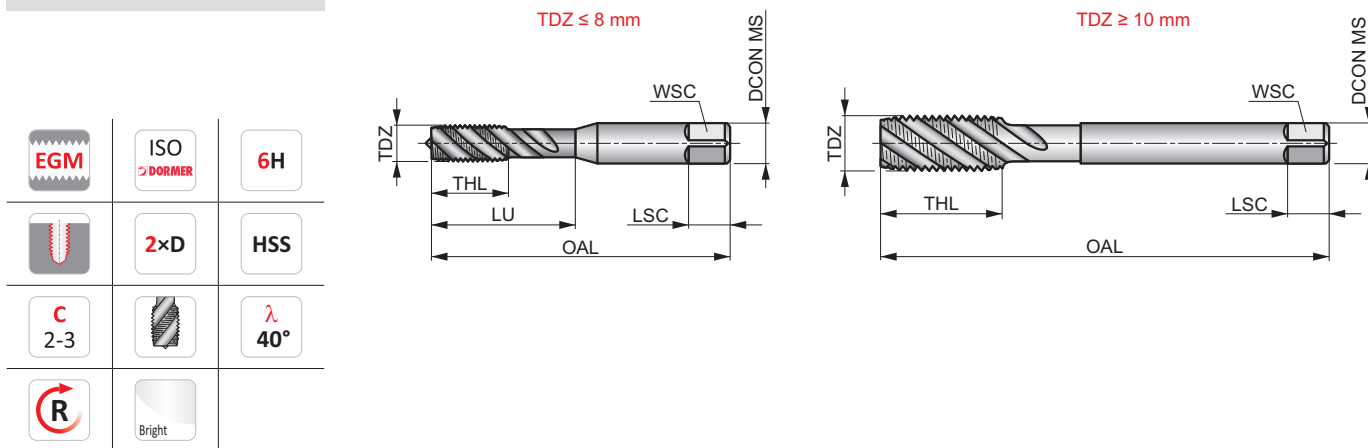
E621

DORMER



HSS Spiral Maskingjetapp, Helicoil gjenger (EGM), ISO Standard

Maskingjetapp med spiralspor best egnet for bunnhull. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger for skruegjenge-innsatser. Disse STI-ene settes inn i det gjengede hullet, produsert med denne gjengetappen, for å forsterke den opprinnelige gjengen eller reparere skadete.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3
	■ 10	■ 11	■ 13	■ 8	■ 7	▣ 6	■ 7	▣ 5	▣ 4	▣ 5	▣ 12	▣ 10	▣ 8
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU		
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)		
E621M3	3	0.50	3.650	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00		
E621M4	4	0.70	4.910	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00		
E621M5	5	0.80	6.040	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00		
E621M6	6	1.00	7.300	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00		
E621M8	8	1.25	9.620	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00		
E621M10	10	1.50	11.950	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—		
E621M12	12	1.75	14.270	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	—		
E621M14	14	2.00	16.600	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	—		
E621M16	16	2.00	18.600	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	—		

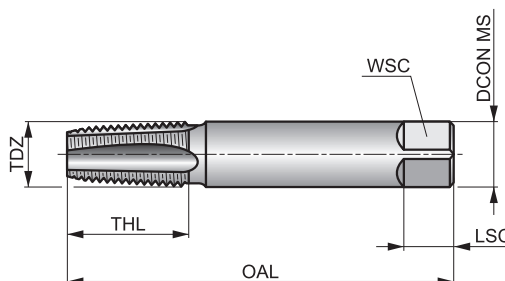
E550

DORMER



HSS Handgjenngetapp rett sportapp, Konisk Rørtapp RC (BSPT) ISO Standard

Ideell for håndgjenging av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med to serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.



Rc	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	M1.1 ■5	M1.2 ■4	M2.1 ■5	M2.2 ■4	M3.1 ■5
M3.2 ■4	M3.3 ■3	M4.1 ■3	K1.1 ■6	K1.2 ■4	K1.3 ■3	K2.1 ■7	K2.2 ■6	K3.1 ■7	K3.2 ■5	K4.1 ■6	K4.2 ■5	K5.1 ■7	K5.2 ■5
N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5	N4.3 ■3					

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5501/8	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.728	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.157	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.662	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.955	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.441	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.249	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.910	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.803	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.614	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

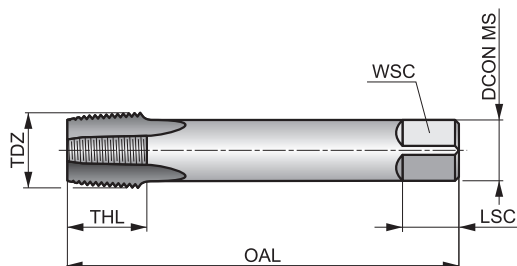
E714

DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type, Konisk Rør (NPT), ANSI Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen.



NPT	ANSI DORMER	Normal
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 8	P1.2 ■ 9	P1.3 ■ 9	P2.1 ■ 7	P2.2 ■ 6	P2.3 ■ 5	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P3.3 ■ 3	P4.1 ■ 3	P4.2 ■ 2	K1.1 ■ 6	K1.2 ■ 4	K1.3 ■ 3
K2.1 ■ 7	K2.2 ■ 6	K3.1 ■ 7	K3.2 ■ 5	K4.1 ■ 6	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 7	K5.2 ■ 5	N1.3 ■ 9	N2.1 ■ 12	N2.2 ■ 11	N2.3 ■ 8	N3.1 ■ 18	N3.2 ■ 11

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7141/8	1/8	27	10.230	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.600	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.040	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.200	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.540	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1"	11.5	33.200	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00

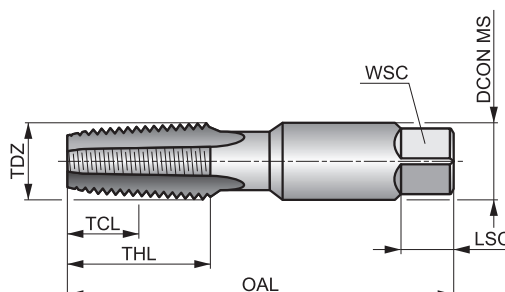
E710

DORMER



HSS Handgjengetapp rett sportapp, Konisk Rørtapp (NPT) ANSI Standard

Ideell for håndgjenging av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den ideell for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som en enkelt etterbehandlingstapp eller som et sett med to serietapper, som skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■6	K1.2 ■4	K1.3 ■3	K2.1 ■7	K2.2 ■6
K3.1 ■7	K3.2 ■5	K4.1 ■6	K4.2 ■5	K5.1 ■7	K5.2 ■5	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7101/16N03	1/16	27	7.940	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.160	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.260	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2"	11.5	60.330	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

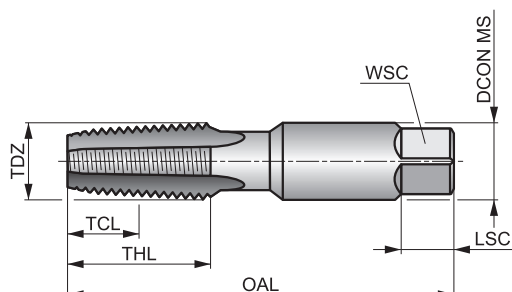
E721

DORMER



HSS Rett håndtapp med TIN belegg, Konisk rørgjenger (NPT), ANSI standard

Et allsidig verktøy, egnet for maskin og også håndtapping, med rett spon design og bunnfas for blinde og gjennomgående hull. TiN-belagt for å forbedre ytelsen og forlenge levetiden på verktøyet.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 12	P2.2 ■ 11	P2.3 ■ 9	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 6	P3.3 ■ 4	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 3	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7
K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10	K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 10	N2.1 ■ 17	N2.2 ■ 15	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 19	N3.2 ■ 11
N3.3 ■ 6	N4.2 ■ 7	N4.3 ■ 5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7211/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

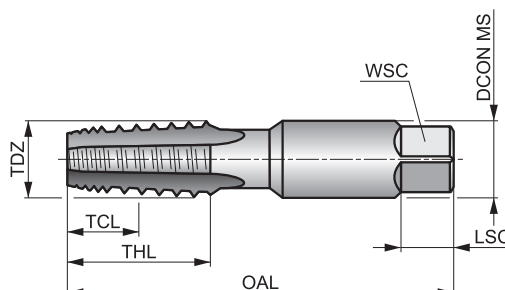
E711

DORMER



HSS Rett håndtapp, annenhver gjenge bortslipt, Koniske rørgjenger (NPT), ANSI Standard

Et allsidig verktøy, egnet for maskin og håndtapping. Annenhver gjenge bortslipt reduserer de skadelige effektene av sponklining på både rotasjon høyre og venstre, og reduserer friksjonen, tillater bedre smøring og gir mer plass til å evakuere sponene. Det reduserte skaftet øker tappens rekkevidde.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ▣7	P1.2 ▣7	P1.3 ▣8	P2.1 ▣6	P2.2 ▣5	P2.3 ▣4	P3.1 ▣4	P3.2 ▣4	P4.1 ▣3	K1.1 ▣6	K1.2 ▣4	K1.3 ▣3	K2.1 ▣7	K2.2 ▣6
K3.1 ▣7	K3.2 ▣5	K4.1 ▣6	K4.2 ▣5	K5.1 ▣7	K5.2 ▣5	N1.3 ▣8	N2.1 ▣11	N2.2 ▣10	N2.3 ▣7	N3.1 ▣17	N3.2 ▣10	N3.3 ▣5	N4.2 ▣5
N4.3 ▣3													

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	TCL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7111/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.330	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
E7113/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7111	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7111.1/2	1.1/2	11.5	48.260	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00



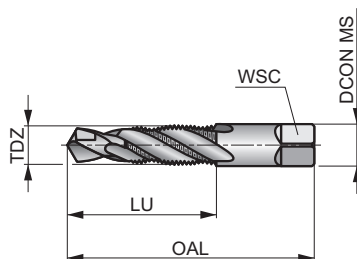
E653

DORMER

HSS Kombinert bor-gjengetapp med 27° spiral, Koniske Rørgjenegr (NPT), ANSI standard

Kombinasjon av et gjengebør og gjengetapp for å produsere en gjenge i en operasjon. Dette reduserer tiden som trengs for å produsere gjengen på stedet betydelig, ved bruk av et håndholdt elektroverktøy. Det er ikke behov for svingjern eller verktøyskifte. Damperdet overflate holder på smøremidlet og gir jevnere skjæring.

	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	λ 27°	



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
	■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	LU	DCON MS	WSC	NOF				
			(inch)	(inch)	(inch)	(inch)	(inch)					
E6531/8	1/8	27	0.3346	2.7/8	3/4	0.4370	0.3280	2				
E6531/4	1/4	18	0.4331	3.5/16	1.1/16	0.5620	0.4210	2				
E6533/8	3/8	18	0.5709	3.1/2	1.1/16	0.7000	0.5310	2				
E6531/2	1/2	14	0.7087	4.3/8	1.3/8	0.6870	0.5150	2				
E6533/4	3/4	14	0.9055	4.9/16	1.3/8	0.9060	0.6790	2				
E6531	1"	11.5	1.1417	5.3/8	1.3/4	1.1250	0.8430	2				

E712

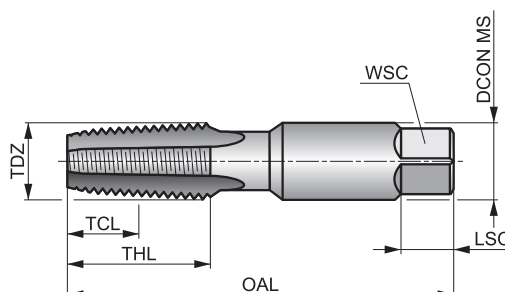
DORMER



HSS Rett håndtapp, Konisk rør Fuel (NPTF), ANSI Standard

Et allsidig verktøy, egnet for maskin og håndtapping. Med rett spondesign og bunnfas for blinde og gjennomgående hull. Blank finish for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger, og forhindrer at materialet fester seg til skjærekantene.

NPTF	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■7	P1.2 ■7	P1.3 ■8	P2.1 ■6	P2.2 ■5	P2.3 ■4	P3.1 ■4	P3.2 ■4	P4.1 ■3	K1.1 ■6	K1.2 ■4	K1.3 ■3	K2.1 ■7	K2.2 ■6
K3.1 ■7	K3.2 ■5	K4.1 ■6	K4.2 ■5	K5.1 ■7	K5.2 ■5	N1.3 ■8	N2.1 ■11	N2.2 ■10	N2.3 ■7	N3.1 ■17	N3.2 ■10	N3.3 ■5	N4.2 ■5
N4.3 ■3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7121/16	1/16	27	7.940	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.290	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.720	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.150	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.340	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.670	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1"	11.5	33.400	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.160	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

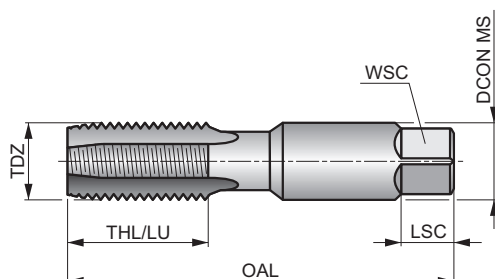
E709

DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type, Rørgjenger Fuel (NPSF), ANSI Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen.



NPSF	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ▣ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ▣ 4	P4.1 ▣ 3	K1.1 ▣ 6	K1.2 ▣ 4	K1.3 ▣ 3	K2.1 ▣ 7	K2.2 ▣ 6
K3.1 ▣ 7	K3.2 ▣ 5	K4.1 ▣ 6	K4.2 ▣ 5	K5.1 ▣ 7	K5.2 ▣ 5	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 11	N2.2 ▣ 10	N2.3 ▣ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ▣ 5	N4.2 ▣ 5
N4.3 ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7091/8	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.340	100.0	35	—	17.50	13.10	16	4	18.25
E7093/4	3/4	14	26.670	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	23.50

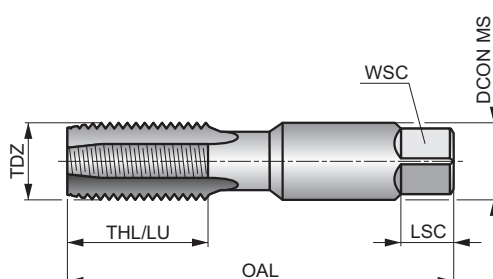
E720

DORMER



HSS maskintapp Rett type med TiN belegg, Rørgjenger Fuel (NPSF), ANSI Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og blinde hull. Lengre design for ekstra rekkevidde når det gjenges vanskelig tilgjengelige hull. TiN-belagt for å forbedre ytelsen og forlengere verktøyet levetid.



NPSF	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		R

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 8	P1.2 ■ 9	P1.3 ■ 9	P2.1 ■ 7	P2.2 ■ 6	P2.3 ■ 5	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P3.3 ■ 3	P4.1 ■ 3	P4.2 ■ 2	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7
K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10	K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 10	N2.1 ■ 17	N2.2 ■ 15	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 19	N3.2 ■ 11
N3.3 ■ 6	N4.2 ■ 7	N4.3 ■ 5											

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	LU (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)
E7201/8N03	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.340	100.0	35	—	17.50	13.10	13	4	18.25
E7203/4N03	3/4	14	26.670	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	23.50

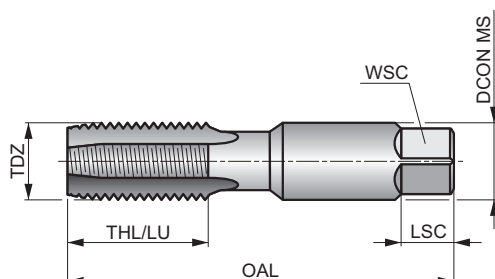
E708

DORMER



HSS-E-PM maskintapp Rett type, Rørgjenger (NPSM), ANSI Standard

Universal rett maskintapp for gjennomgående og bunnhul. Blank overflate for å produsere mer nøyaktige og renere gjenger som forhindrer at arbeidsstykket kleber seg til skjæreggen.



NPSM	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

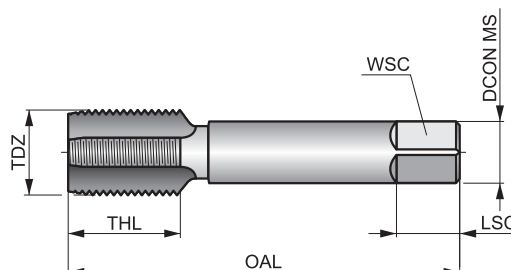
P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ▣ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ▣ 4	P4.1 ▣ 3	K1.1 ▣ 6	K1.2 ▣ 4	K1.3 ▣ 3	K2.1 ▣ 7	K2.2 ▣ 6
K3.1 ▣ 7	K3.2 ▣ 5	K4.1 ▣ 6	K4.2 ▣ 5	K5.1 ▣ 7	K5.2 ▣ 5	N1.3 ▣ 8	N2.1 ▣ 11	N2.2 ▣ 10	N2.3 ▣ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ▣ 5	N4.2 ▣ 5
N4.3 ▣ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7081/8	1/8	27	10.290	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.720	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.150	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.330	100.0	35	—	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.670	105.0	35	—	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1"	11.5	33.400	115.0	43	—	28.60	21.40	21	5	30.50

E243

HSS Rett håndtapp, PG gjenge, DIN standard

Et allsidig verktøy, egnet for gjenging med hand og maskintapper, med rett spor for både gjennomgående og bunnhull. Tilgjengelig som et sett med tre tapper (N06) eller som separate tapper med konisk fas, N01 som starttapp, N02 som mellomtapp og N03 som bunnnettapp.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	K1.1 ■ 6	K1.2 ■ 4	K1.3 ■ 3	K2.1 ■ 7	K2.2 ■ 6
K3.1 ■ 7	K3.2 ■ 5	K4.1 ■ 6	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 7	K5.2 ■ 5	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5
N4.3 ■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E243PG7N02	7	20	12.500	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.500	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.200	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.200	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.600	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.600	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.400	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.400	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.500	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.500	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.300	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.300	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.000	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.000	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.000	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.000	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50



L119

 **DORMER**



HSS Serie Håndgjengetapper i et sett med 21 stykker gjengetapper, Metrisk (M), DIN Standard

Metallkassett som inneholder syv sett med serie Håndtapper i henhold til DIN-standard. Ideell for håndgjøring av tøffe materialer. Den rette sporutformingen gjør den egnet for både gjennomgående og blinde hull. Hvert sett med tre serietapper skal brukes etter hverandre for å lage fulle gjenger.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Sett, B = Antall i Sett, C = Gjengetapp diametere i settet

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08

L126

 **DORMER**



HSS Kombinert bor-gjengetapp 30° Spiral spor, Sett med 6 stk Metrisk (M), ISO Standard

Metallkassett som inneholder seks Kombinert bor-gjengetapp for å produsere gjenger i en operasjon. Dette reduserer tiden som trengs for å produsere gjenger betydelig ved bruk av et håndholdt elektroverktøy. Det er ikke behov for bytte av verktøy. Damperdet overflate holder på smøremidlet og gir jevnere skjæring.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Sett, B = Antall i Sett, C = Gjengetapp diametere i settet

Product	Nr.	A	B	C
L126650	Nr. 650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12



L113



Sett med gjengetapper og A002 bor

Støtsikker plastboks som inneholder sju maskingjengetapper i henhold til ISO-standard med tilsvarende bor. Inkluderer enten spondrivende fas for gjennomgående hull kun Nr.201 med blank overflate eller Nr.202 dampberdet. Spiralgjengeformet for bunnhull nr.203 med blank overflate eller Nr.204 dampberdet.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Sett, B = Antall i Sett, C = Gjengetapp diametere i settet, D = Bor diametere i Sett.

Product	Nr.	A	B	C	D
L113201	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	
L113202	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	
L113203	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	
L113204	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	

L114



Sett med EP/EX eller Shark Line gjengetapper med A002 eller A108 bor

Plastboks med 7 maskintapper og tilsvarende bor. Enten med spondrivende fas for gjennomgående hull kun Nr.301 med lys overflate, Nr.303 Yellow Shark med hardkrom belegg eller Nr.305 Blå Shark for rustfritt stål. Spiralformede gjengetappene for bunnhull Nr.302 med blank overflate, Nr.304 Gul Shark eller Nr.306 Blå Shark.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Sett, B = Antall i Sett, C = Gjengetapp diametere i settet, D = Bor diametere i Sett.

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12 A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2	
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12 A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2	
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12 A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2	



L115

DORMER



Sett med E500 gjengetapper og A002 eller A022 bor

Støtsikker plastboks som inneholder rette håndtapper i henhold til ISO-standard med tilsvarende bor. Egnet for gjenging for hånd og maskin. Nr.101 med buntapp N03 for bunnhull og A002 bor eller Nr.100 med N03 og N02 mellomtapp for gjennomgående hull (rensetapp) og A022 stubbor.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Settet, B = Antall i Settet, C = Gjengetapp diametere i settet, D = Bor diametere i Settet.

Product	Nr.	A	B	C	D
L115100	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3N02, E500M3N03, E500M4N02, E500M4N03, E500M5N02, E500M5N03, E500M6N02, E500M6N03, E500M8N02, E500M8N03, E500M10N02, E500M10N03, E500M12N02, E500M12N03	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
L115101	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3N03, E500M4N03, E500M5N03, E500M6N03, E500M8N03, E500M10N03, E500M12N03	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L000

DORMER



DuoPack med E500 gjengetapp og A002-bor , forskjellige størrelser

DuoPack som inneholder en maskintapp i henhold til DIN-standard med tilsvarende bor. Enten med spondrivende tapp EP00 kun for gjennomgående hull eller spiraltapp EX00 for bunnhull. Den praktiske emballasjen sørger for riktig borestørrelse for å lage en perfekt gjenge.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Settet, B = Antall i Settet, C = Gjengetapp diametere i settet, D = Bor diametere i Settet.

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3N02XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3N02	A0022.5
L000E500M4N02XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4N02	A0023.3
L000E500M5N02XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5N02	A0024.2
L000E500M6N02XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6N02	A0025.0
L000E500M8N02XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8N02	A0026.8
L000E500M10N02XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10N02	A0028.5
L000E500M12N02XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12N02	A00210.2
L000E500M3N03XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3N03	A0022.5
L000E500M4N03XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4N03	A0023.3
L000E500M5N03XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5N03	A0024.2
L000E500M6N03XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6N03	A0025.0
L000E500M8N03XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8N03	A0026.8
L000E500M10N03XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10N03	A0028.5
L000E500M12N03XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12N03	A00210.2

L001



DuoPack med EP00 eller EX00 gjengetapp og A002-bor, forskjellige størrelser

DuoPack som inneholder en maskintapp i henhold til DIN-standard med tilsvarende bor. Enten med spondrivende tapp EP00 kun for gjennomgående hull eller spiraltapp EX00 for bunnhull. Den praktiske emballasjen sørger for riktig borestørrelse for å lage en perfekt gjenge.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Settet, B = Antall i Settet, C = Gjengetapp diametere i settet, D = Bor diametere i Settet.

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2

L002



DuoPack med E000- eller E002 gjengetapp og A002-bor, forskjellige størrelser

DuoPack som inneholder en maskintapp i henhold til DIN-standard med tilsvarende bor. Enten med spondrivende tapp EP00 kun for gjennomgående hull eller spiraltapp EX00 for bunnhull. Den praktiske emballasjen sørger for riktig borestørrelse for å lage en perfekt gjenge.

Nr. = Sett nummer, A = Typer i Sett, B = Antall i Sett, C = Gjengetapp diameter i sett, D = Bor diameter i Sett.

Product	Nr.	A	B	C	D
L002E000M3XA002	Nr.1	E000 + A002	2	E000M3	A0022.5
L002E000M4XA002	Nr.2	E000 + A002	2	E000M4	A0023.3
L002E000M5XA002	Nr.3	E000 + A002	2	E000M5	A0024.2
L002E000M6XA002	Nr.4	E000 + A002	2	E000M6	A0025.0
L002E000M8XA002	Nr.5	E000 + A002	2	E000M8	A0026.8
L002E000M10XA002	Nr.6	E000 + A002	2	E000M10	A0028.5
L002E000M12XA002	Nr.7	E000 + A002	2	E000M12	A00210.2
L002E002M3XA002	Nr.8	E002 + A002	2	E002M3	A0022.5
L002E002M4XA002	Nr.9	E002 + A002	2	E002M4	A0023.3
L002E002M5XA002	Nr.10	E002 + A002	2	E002M5	A0024.2
L002E002M6XA002	Nr.11	E002 + A002	2	E002M6	A0025.0
L002E002M8XA002	Nr.12	E002 + A002	2	E002M8	A0026.8
L002E002M10XA002	Nr.13	E002 + A002	2	E002M10	A0028.5
L002E002M12XA002	Nr.14	E002 + A002	2	E002M12	A00210.2



L120

DORMER



Sett med gjengetapper, gjengesnitt og gjengetappholdere, Forskjellige størrelser.

Gjengese sett for enten ISO-metrisk, UNC eller UNF-gjenger. Inneholder sett med håndtapper, gjengesnitt, gjengetappholdere og gjengesnittholdere, alt sammen i en smart metallveske med bærehåndtak og festelåser.

Nr. = Sett nummer, A = Antall i Settet, B = Typer i settet, C = Diametre i settet.

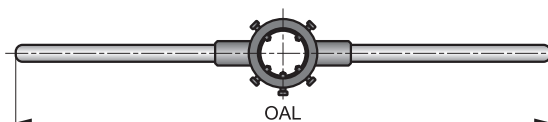
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

L110



Gjengenesnittholder.

Gjengenesnittholderen er et tilbehør som gjør det enkelt å bruke gjengenesnitt for hånd. Gjengenesnittet holdes sikkert i metallringen, mens armene i hver ende brukes til å rotere gjengenesnittet rundt utsiden av metallsylindren som skal gjenges. L110-serien kommer i et omfattende utvalg for å holde alle størrelser på runde gjengenesnitt.



Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i sett med gjengetapper og gjengenesnitt. Se L120.

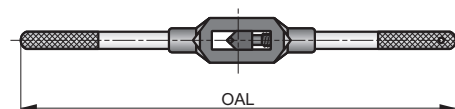
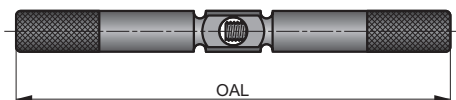
Product	Nr.	OAL	BD × OAL
		(mm)	
L1101	1"	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4"	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	—	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	—	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	—	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	—	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	—	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	—	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	—	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	—	1000.0	4 × 1

**L112****DORMER****Svingjern Stillbart**

Justerbar, slik at et svingjern kan brukes til å holde flere forskjellige tapp-størrelser. Den firkantede enden av gjengetappen settes inn i svingjernet som strammes for å holde gjengetappen fast. De to metallstengene på hver side av svingjernet brukes til å rotere gjengetappen i hullet på arbeidsstykket for å lage gjengene.

BT1-BT2

NO0-NO7



Produkter fra denne serien er også tilgjengelig i sett med gjengetapper og gjengesnitt. Se L120.

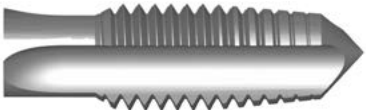
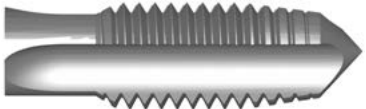
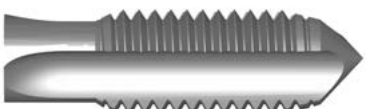
Product	Nr.	OAL	WSCN	WSCX	WSCN	WSCX	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
		(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)		
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112NO0	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112NO1.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112NO3	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112NO4	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
L112NO6	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112NO7	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"



TAPS TECHNICAL INFORMATION

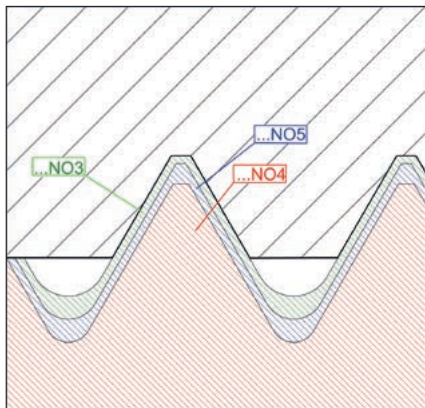
TAP NO1 – NO9 – TECHNICAL SECTION

Hand taps (ISO standard) with different chamfer lengths each producing a full thread profile.

N01 =	 Taper lead	A 6-8	
N02 =	 Plug lead	B 4-6	
N03 =	 Bottoming lead	C 2-3	
ISO	N06 =	N01 + N02 + N03	
	N07 =	N02 + N03 *	
ANSI	N06 =	N01 (taper) + N02 (plug) + N03 (bottoming)	

* **E550, E710** **N07 =** N03 (truncated) + N03

Serial taps (DIN standard) with each sequencing tap cutting a part of the profile, the N03 tap is needed to complete a full thread profile.

N04 =	 Starter tap	A 6-8	
N05 =	 Seconding tap	B 3.5-5	
N03 =	 Finishing (bottoming lead) tap	C 2-3	
DIN ISO	N08 =	N03 + N04 + N05	
	N09 =	N03 + N05	



THREAD MILLS





THREADING – GENERAL CONTENT

6		WMG & ISO 13399
12	TAPS	INSTRUCTIONS
15		SOLID CARBIDE TAPS
25		MATERIAL SPECIFIC SHARK TAPS
62		HSS HAND & MACHINE TAPS
216		TECHNICAL INFORMATION
218		THREAD MILLS
238		DIES
270		CUTTING FLUIDS
274		GENERAL TECHNICAL INFORMATION



THREAD MILLS – PAGE OVERVIEW

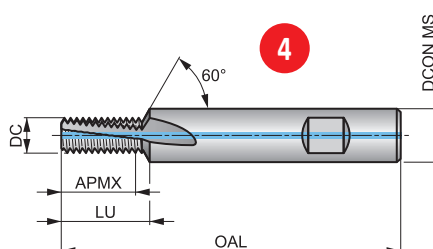


J205



Solid Carbide Thread Mill with Through Coolant and Countersink, Metric

Universal high performance tool to machine same or bigger diameters than the TDZ with the same pitch. Left or right-hand, through or blind holes almost down to the bottom. With 60° countersink for chamfering. Alcrona Pro coated for the best machining result with through coolant for better chip evacuation.



M	DORMER	2xD
HM		λ 10°
R	Alcrona Pro	DIN 6535HB

Workpiece material group suitability, starting values for cutting speed (m/min) and Alpha Code. Tables with feed per tooth and correction factors can be found starting from page 234.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 172 B	■ 193 B	■ 200 B	■ 148 B	■ 130 B	■ 115 B	■ 133 B	■ 107 B	■ 90 B	■ 79 B	■ 67 B	■ 55 B	■ 62 B	■ 52 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 55 B	■ 45 B	■ 38 B	■ 47 A	■ 40 A	■ 36 A	■ 30 A	■ 26 A	■ 130 B	■ 96 B	■ 72 B	■ 123 B	■ 100 B	■ 80 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 109 B	■ 83 B	■ 67 B	■ 101 A	■ 76 A	■ 56 A	■ 48 A	■ 40 A	■ 114 B	■ 86 B	■ 66 B	■ 400 C	■ 300 C	■ 200 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 262 C	■ 235 C	■ 170 C	■ 610 C	■ 360 C	■ 180 C	■ 290 C	■ 145 C	■ 65 C	■ 40 A	■ 40 A	■ 30 A	■ 33 A	■ 25 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1									
■ 25 A	■ 21 A	■ 20 A	■ 16 A	■ 60 A									

Internal Thread.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J20511.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J20511.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20

Pos.	Description
1	Designation of thread mills
2	Product description
3	Illustrative picture
4	Schematic drawing of tool

Pos.	Description
5	Product features
6	Material group recommendations incl. speed and feed guidance
7	Product code
8	Product dimensions



THREAD MILLS – ICONS OVERVIEW

General Icons



Primary use



Possible use

Thread Form (THFT)



Thread Form, British Standard Pipe



Thread Form, Metric Coarse



Thread Form, Metric Fine



Thread Form, American National Pipe Taper



Thread Form, Unified Coarse



Thread Form, Unified Fine

Basic Standard Group (BSG)



Dormer Standards

Usable Length (ULDR)



1.5×D Usable Tool Depth to Diameter Ratio



2×D Usable Tool Depth to Diameter Ratio

Material Code (BMC)



Hard Material (Solid Carbide)

Flute Geometry (FDC)



Spiral Flute Geometry

Flute Helix Angle (FHA)



10° Helix Angle (Flute)



27° Helix Angle (Flute)

Hand (Cutting direction)



Right Hand Rotation / Cutting

Coating



Aluminium Chromium Nitride
(special optimized process)

Shank



DIN 6535 HA Cylindrical Shank



DIN 6535 HB Weldon Shank

Coolant Exit Style (CXSC)



Through Tool Coolant – Axial Exit



THREAD MILLS – TOOL MATERIALS AND SURFACE COATINGS NAVIGATOR

HM materials

Carbide Materials (or Hard Materials)

HM

A sintered powder metallurgy substrate, consisting of a metallic carbide composite with binder metal. The most central raw material is tungsten carbide (WC). Tungsten carbide contributes to the hardness of the material. Tantalum carbide (TaC), titanium carbide (TiC) and niobium carbide (NbC) complements WC and adjusts the properties to what is desired. These three materials are called cubic carbides. Cobalt (Co) acts as a binder and keeps the material together.

Carbide materials are often characterised by high compression strength, high hardness and therefore high wear resistance, but also by limited flexural strength and toughness. Carbide is used in taps, reamers, milling cutters, drills and thread milling cutters.

Surface Coatings

Alcrona coatings (Alcrona Pro)



The Alcrona (AlCrN) family of coatings are aluminium chromium nitride coatings mostly used for milling cutters. The two unique properties of these coatings are high hot hardness and high oxidation resistance. When used on tools for machining applications involving heavy mechanical and thermal stresses, these properties translate into superior wear resistance. Multiple levels or specific versions of these coatings are available and specific for various tools and applications.



		M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	G	NPT			
Presstapp (THFT)														
Grunnleggende standardgruppe (BSG)														
Brukslengde (ULDR)		2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D	1.5×D				
Materialkode (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
Spiralgeometri (FDC)														
Spiralvinkel (FHA)		λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°			
Hand (skjæreretning)														
Belegg														
Skift														
Kjølevæskens utløpstype (CXSC)														
Produktfamiliekode		J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J280	J260			
		M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M10 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 3"	1/8 – 2"			
		224	225	226	227	228	229	230	231	232	233			
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N5													
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	H2													
	H3			■	■	■	■	■	■	■	■			
	H4													

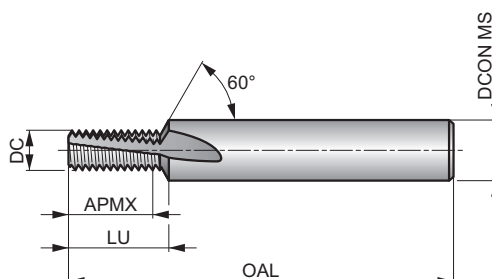
J200

DORMER



Hardmetall (HM) Gjengefres med forsenking, Metrisk (M)

Universelt høytytelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Med 60° forsenking for fasing i en enkel bearbeidingsyklus. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat i et bredt spekter av materialer.



		2xD
HM		λ 10°
		DIN 6535HA

Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfa kode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ■ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ■ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ■ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ■ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 16 A	H1.1 ■ 60 A									

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J205

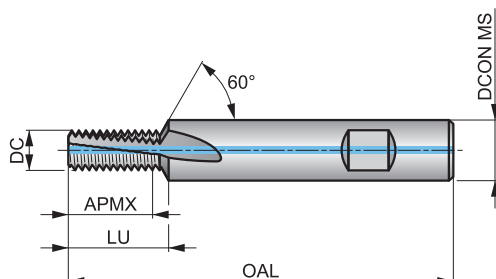
DORMER



Hardmetall (HM) Gjengefres med innvendig kjøling og forsenking, Metrisk (M)

Universelt høyttelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Med 60° forsenking for fasing. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat med innvendig kjøling for bedre sponevakuumering.

HM		
	Alcrona Pro	



Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfakode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ■ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ■ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ■ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ■ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 16 A	H1.1 ■ 60 A									

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

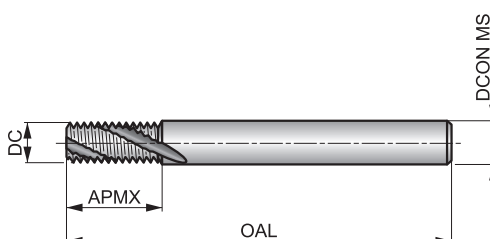


J210

DORMER

Hardmetall (HM) Gjengefres med høy spiralvinkel, Metrisk (M)

Universelt høytytelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat i et bredt spekter av materialer og 27° Spiralvinkel for forbedre flyten av sponevakueringen.



		2xD
HM		27°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfakode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 181 B	P1.2 ■ 203 B	P1.3 ■ 210 B	P2.1 ■ 156 B	P2.2 ■ 137 B	P2.3 ■ 121 B	P3.1 ■ 140 B	P3.2 ■ 112 B	P3.3 ■ 95 B	P4.1 ■ 83 B	P4.2 ■ 70 B	P4.3 ■ 58 B	M1.1 ■ 65 B	M1.2 ■ 55 B
M2.1 ■ 58 B	M2.2 ■ 47 B	M2.3 ■ 40 B	M3.1 ■ 50 A	M3.2 ■ 42 A	M3.3 ■ 38 A	M4.1 ■ 32 A	M4.2 ■ 27 A	K1.1 ■ 137 B	K1.2 ■ 101 B	K1.3 ■ 76 B	K2.1 ■ 129 B	K2.2 ■ 105 B	K2.3 ■ 84 B
K3.1 ■ 115 B	K3.2 ■ 87 B	K3.3 ■ 71 B	K4.1 ■ 106 A	K4.2 ■ 80 A	K4.3 ■ 59 A	K4.4 ■ 51 A	K4.5 ■ 42 A	K5.1 ■ 120 B	K5.2 ■ 90 B	K5.3 ■ 70 B	N1.1 ■ 420 C	N1.2 ■ 315 C	N1.3 ■ 210 C
N2.1 ■ 275 C	N2.2 ■ 247 C	N2.3 ■ 179 C	N3.1 ■ 640 C	N3.2 ■ 378 C	N3.3 ■ 189 C	N4.1 ■ 305 C	N4.2 ■ 153 C	N4.3 ■ 69 C	S1.1 ■ 42 A	S1.2 ■ 42 A	S1.3 ■ 32 A	S2.1 ■ 35 A	S2.2 ■ 26 A
S3.1 ■ 26 A	S3.2 ■ 22 A	S4.1 ■ 21 A	S4.2 ■ 17 A	H1.1 ■ 63 A	H3.1 ■ 45 A								

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4



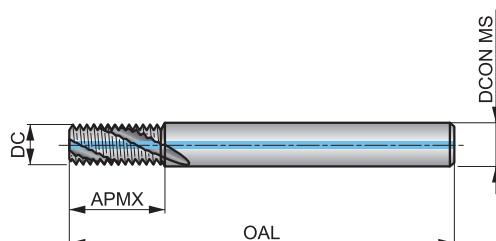
J215

DORMER

**Hardmetall (HM) Gjengefres med høy spiralvinkel og gjennomgående kjøling, Metrisk (M)**

Universelt høyytelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat med innvendig kjøling for bedre sponevaktering og 27° spiral for å forbedre flyten av sponevaktingen.

HM		



Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfakode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 181 B	P1.2 ■ 203 B	P1.3 ■ 210 B	P2.1 ■ 156 B	P2.2 ■ 137 B	P2.3 ■ 121 B	P3.1 ■ 140 B	P3.2 ■ 112 B	P3.3 ■ 95 B	P4.1 ■ 83 B	P4.2 ■ 70 B	P4.3 ■ 58 B	M1.1 ■ 65 B	M1.2 ■ 55 B
M2.1 ■ 58 B	M2.2 ■ 47 B	M2.3 ■ 40 B	M3.1 ■ 50 A	M3.2 ■ 42 A	M3.3 ■ 38 A	M4.1 ■ 32 A	M4.2 ■ 27 A	K1.1 ■ 137 B	K1.2 ■ 101 B	K1.3 ■ 76 B	K2.1 ■ 129 B	K2.2 ■ 105 B	K2.3 ■ 84 B
K3.1 ■ 115 B	K3.2 ■ 87 B	K3.3 ■ 71 B	K4.1 ■ 106 A	K4.2 ■ 80 A	K4.3 ■ 59 A	K4.4 ■ 51 A	K4.5 ■ 42 A	K5.1 ■ 120 B	K5.2 ■ 90 B	K5.3 ■ 70 B	N1.1 ■ 420 C	N1.2 ■ 315 C	N1.3 ■ 210 C
N2.1 ■ 275 C	N2.2 ■ 247 C	N2.3 ■ 179 C	N3.1 ■ 640 C	N3.2 ■ 378 C	N3.3 ■ 189 C	N4.1 ■ 305 C	N4.2 ■ 153 C	N4.3 ■ 69 C	S1.1 ■ 42 A	S1.2 ■ 42 A	S1.3 ■ 32 A	S2.1 ■ 35 A	S2.2 ■ 26 A
S3.1 ■ 26 A	S3.2 ■ 22 A	S4.1 ■ 21 A	S4.2 ■ 17 A	H1.1 ■ 63 A	H3.1 ■ 45 A								

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4



J220

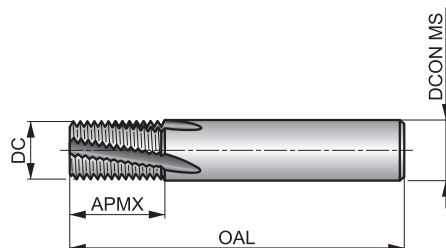
DORMER



Hardmetall (HM) Gjengefres, Metrisk Fin (MF)

Universelt høytytelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat i et bredt spekter av materialer.

		1.5xD
HM		λ 10°
		DIN 6535HA



Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfabkode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 190 E	P1.2 ■ 212 E	P1.3 ■ 242 E	P2.1 ■ 163 E	P2.2 ■ 143 E	P2.3 ■ 127 E	P3.1 ■ 146 E	P3.2 ■ 118 E	P3.3 ■ 99 E	P4.1 ■ 87 E	P4.2 ■ 74 E	P4.3 ■ 61 E	M1.1 ■ 69 E	M1.2 ■ 58 E
M2.1 ■ 61 E	M2.2 ■ 50 E	M2.3 ■ 42 E	M3.1 ■ 52 D	M3.2 ■ 44 D	M3.3 ■ 40 D	M4.1 ■ 33 D	M4.2 ■ 29 D	K1.1 ■ 143 E	K1.2 ■ 106 E	K1.3 ■ 80 E	K2.1 ■ 136 E	K2.2 ■ 110 E	K2.3 ■ 88 E
K3.1 ■ 120 E	K3.2 ■ 91 E	K3.3 ■ 74 E	K4.1 ■ 111 D	K4.2 ■ 84 D	K4.3 ■ 62 D	K4.4 ■ 53 D	K4.5 ■ 44 D	K5.1 ■ 126 E	K5.2 ■ 95 E	K5.3 ■ 73 E	N1.1 ■ 440 F	N1.2 ■ 330 F	N1.3 ■ 220 F
N2.1 ■ 288 F	N2.2 ■ 259 F	N2.3 ■ 187 F	N3.1 ■ 671 F	N3.2 ■ 396 F	N3.3 ■ 198 F	N4.1 ■ 319 F	N4.2 ■ 160 F	N4.3 ■ 72 F	S1.1 ■ 44 D	S1.2 ■ 44 D	S1.3 ■ 33 D	S2.1 ■ 36 D	S2.2 ■ 28 D
S3.1 ■ 28 D	S3.2 ■ 23 D	S4.1 ■ 22 D	S4.2 ■ 18 D	H1.1 ■ 66 D	H3.1 ■ 48 D								

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

J225

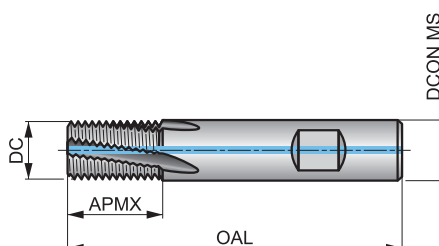
DORMER



Hardmetall (HM) Gjengefres med innvendig kjøling, Metrisk Fin (MF)

Universelt høyttelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat med innvendig kjøling for bedre sponevaktering.

		1.5×D
HM		λ 10°



Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfakode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 190 E	P1.2 ■ 212 E	P1.3 ■ 242 E	P2.1 ■ 163 E	P2.2 ■ 143 E	P2.3 ■ 127 E	P3.1 ■ 146 E	P3.2 ■ 118 E	P3.3 ■ 99 E	P4.1 ■ 87 E	P4.2 ■ 74 E	P4.3 ■ 61 E	M1.1 ■ 69 E	M1.2 ■ 58 E
M2.1 ■ 61 E	M2.2 ■ 50 E	M2.3 ■ 42 E	M3.1 ■ 52 D	M3.2 ■ 44 D	M3.3 ■ 40 D	M4.1 ■ 33 D	M4.2 ■ 29 D	K1.1 ■ 143 E	K1.2 ■ 106 E	K1.3 ■ 80 E	K2.1 ■ 136 E	K2.2 ■ 110 E	K2.3 ■ 88 E
K3.1 ■ 120 E	K3.2 ■ 91 E	K3.3 ■ 74 E	K4.1 ■ 111 D	K4.2 ■ 84 D	K4.3 ■ 62 D	K4.4 ■ 53 D	K4.5 ■ 44 D	K5.1 ■ 126 E	K5.2 ■ 95 E	K5.3 ■ 73 E	N1.1 ■ 440 F	N1.2 ■ 330 F	N1.3 ■ 220 F
N2.1 ■ 288 F	N2.2 ■ 259 F	N2.3 ■ 187 F	N3.1 ■ 671 F	N3.2 ■ 396 F	N3.3 ■ 198 F	N4.1 ■ 319 F	N4.2 ■ 160 F	N4.3 ■ 72 F	S1.1 ■ 44 D	S1.2 ■ 44 D	S1.3 ■ 33 D	S2.1 ■ 36 D	S2.2 ■ 28 D
S3.1 ■ 28 D	S3.2 ■ 23 D	S4.1 ■ 22 D	S4.2 ■ 18 D	H1.1 ■ 66 D	H3.1 ■ 48 D								

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2258.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22510.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22512.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5



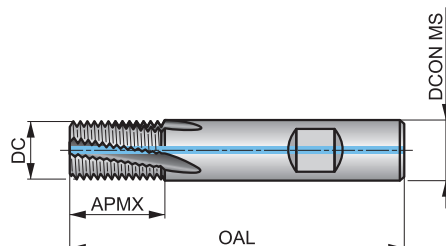
J235

DORMER



Hardmetall (HM) Gjengefres med innvendig kjøling, Tommer (UNC)

Universelt høytytelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat med innvendig kjøling for bedre sponevakuuming.



Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfabkode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 181 H	P1.2 ■ 203 H	P1.3 ■ 210 H	P2.1 ■ 156 H	P2.2 ■ 137 H	P2.3 ■ 121 H	P3.1 ■ 140 H	P3.2 ■ 112 H	P3.3 ■ 95 H	P4.1 ■ 83 H	P4.2 ■ 70 H	P4.3 ■ 58 H	M1.1 ■ 65 H	M1.2 ■ 55 H
M2.1 ■ 58 H	M2.2 ■ 47 H	M2.3 ■ 40 H	M3.1 ■ 50 G	M3.2 ■ 42 G	M3.3 ■ 38 G	M4.1 ■ 32 G	M4.2 ■ 27 G	K1.1 ■ 137 H	K1.2 ■ 101 H	K1.3 ■ 76 H	K2.1 ■ 129 H	K2.2 ■ 105 H	K2.3 ■ 84 H
K3.1 ■ 115 H	K3.2 ■ 87 H	K3.3 ■ 71 H	K4.1 ■ 106 G	K4.2 ■ 80 G	K4.3 ■ 59 G	K4.4 ■ 51 G	K4.5 ■ 42 G	K5.1 ■ 120 H	K5.2 ■ 90 H	K5.3 ■ 70 H	N1.1 ■ 420 I	N1.2 ■ 315 I	N1.3 ■ 210 I
N2.1 ■ 275 I	N2.2 ■ 247 I	N2.3 ■ 179 I	N3.1 ■ 640 I	N3.2 ■ 378 I	N3.3 ■ 189 I	N4.1 ■ 305 I	N4.2 ■ 153 I	N4.3 ■ 69 I	S1.1 ■ 42 G	S1.2 ■ 42 G	S1.3 ■ 32 G	S2.1 ■ 35 G	S2.2 ■ 26 G
S3.1 ■ 26 G	S3.2 ■ 22 G	S4.1 ■ 21 G	S4.2 ■ 17 G	H1.1 ■ 63 G	H3.1 ■ 45 G								

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8 – 20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5 – 18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5 – 16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0 – 14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0 – 13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0 – 12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0 – 11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0 – 10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

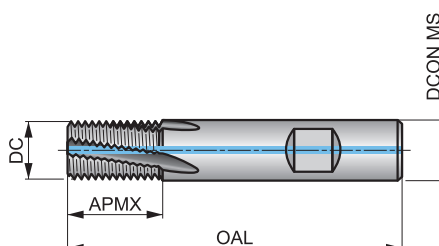
J245

DORMER



Hardmetall (HM) Gjengefres med innvendig kjøling, Tommer Fin (UNF)

Universelt høyttelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat med innvendig kjøling for bedre sponevaktering.



Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfakode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 181 K	P1.2 ■ 203 K	P1.3 ■ 210 K	P2.1 ■ 156 K	P2.2 ■ 137 K	P2.3 ■ 121 K	P3.1 ■ 140 K	P3.2 ■ 112 K	P3.3 ■ 95 K	P4.1 ■ 83 K	P4.2 ■ 70 K	P4.3 ■ 58 K	M1.1 ■ 65 K	M1.2 ■ 55 K
M2.1 ■ 58 K	M2.2 ■ 47 K	M2.3 ■ 40 K	M3.1 ■ 50 J	M3.2 ■ 42 J	M3.3 ■ 38 J	M4.1 ■ 32 J	M4.2 ■ 27 J	K1.1 ■ 137 K	K1.2 ■ 101 K	K1.3 ■ 76 K	K2.1 ■ 129 K	K2.2 ■ 105 K	K2.3 ■ 84 K
K3.1 ■ 115 K	K3.2 ■ 87 K	K3.3 ■ 71 K	K4.1 ■ 106 J	K4.2 ■ 80 J	K4.3 ■ 59 J	K4.4 ■ 51 J	K4.5 ■ 42 J	K5.1 ■ 120 K	K5.2 ■ 90 K	K5.3 ■ 70 K	N1.1 ■ 420 L	N1.2 ■ 315 L	N1.3 ■ 210 L
N2.1 ■ 275 L	N2.2 ■ 247 L	N2.3 ■ 179 L	N3.1 ■ 640 L	N3.2 ■ 378 L	N3.3 ■ 189 L	N4.1 ■ 305 L	N4.2 ■ 153 L	N4.3 ■ 69 L	S1.1 ■ 42 J	S1.2 ■ 42 J	S1.3 ■ 32 J	S2.1 ■ 35 J	S2.2 ■ 26 J
S3.1 ■ 26 J	S3.2 ■ 22 J	S4.1 ■ 21 J	S4.2 ■ 17 J	H1.1 ■ 63 J	H3.1 ■ 45 J								

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2454.8 – 28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0 – 24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0 – 20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0 – 18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0 – 16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5



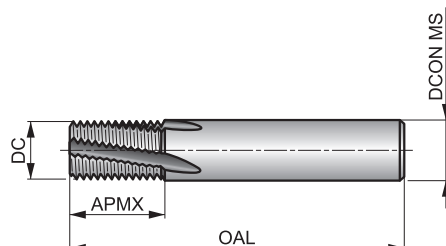
J280

DORMER



Hardmetall (HM) Gjengefres, Rørgjenger G (BSP)

Universelt høytytelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat i et bredt spekter av materialer. Egnet for å produsere innvendige og utvendige gjenger.



		1.5×D
HM		λ 10°

Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfa kode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 190 N	P1.2 ■ 212 N	P1.3 ■ 242 N	P2.1 ■ 163 N	P2.2 ■ 143 N	P2.3 ■ 127 N	P3.1 ■ 146 N	P3.2 ■ 118 N	P3.3 ■ 99 N	P4.1 ■ 87 N	P4.2 ■ 74 N	P4.3 ■ 61 N	M1.1 ■ 69 N	M1.2 ■ 58 N
M2.1 ■ 61 N	M2.2 ■ 50 N	M2.3 ■ 42 N	M3.1 ■ 52 M	M3.2 ■ 44 M	M3.3 ■ 40 M	M4.1 ■ 33 M	M4.2 ■ 29 M	K1.1 ■ 143 N	K1.2 ■ 106 N	K1.3 ■ 80 N	K2.1 ■ 136 N	K2.2 ■ 110 N	K2.3 ■ 88 N
K3.1 ■ 120 N	K3.2 ■ 91 N	K3.3 ■ 74 N	K4.1 ■ 111 M	K4.2 ■ 84 M	K4.3 ■ 62 M	K4.4 ■ 53 M	K4.5 ■ 44 M	K5.1 ■ 126 N	K5.2 ■ 95 N	K5.3 ■ 76 N	N1.1 ■ 440 O	N1.2 ■ 330 O	N1.3 ■ 220 O
N2.1 ■ 288 O	N2.2 ■ 259 O	N2.3 ■ 187 O	N3.1 ■ 671 O	N3.2 ■ 396 O	N3.3 ■ 198 O	N4.1 ■ 319 O	N4.2 ■ 160 O	N4.3 ■ 72 O	S1.1 ■ 44 M	S1.2 ■ 44 M	S1.3 ■ 33 M	S2.1 ■ 36 M	S2.2 ■ 28 M
S3.1 ■ 28 M	S3.2 ■ 23 M	S4.1 ■ 22 M	S4.2 ■ 18 M	H1.1 ■ 66 M	H3.1 ■ 48 M								

Innvendig og utvendig gjenger.

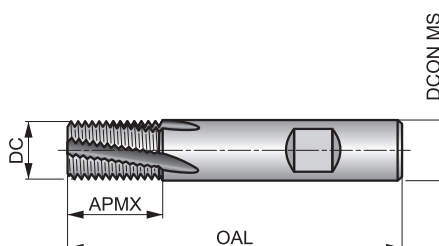
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0 – 28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0 – 19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0 – 19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0 – 14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0 – 14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0 – 11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6

J260

DORMER

Hardmetall (HM) Gjengefres, Koniske rørgjenger (NPT)

Universelt høyttelsesverktøy for å maskinere samme eller større diameter enn TDZ med samme stigning. Venstre eller høyre retning, gjennomgående eller bunnhull nesten ned til bunnen. Alcrona Pro belagt for best bearbeidingsresultat i et bredt spekter av materialer.



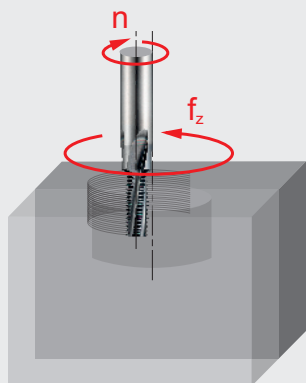
Arbeidsstykkets Materialegruppe egnethet, startverdier for skjærehastighet (m/min) og alfakode. Tabeller med mating per tann og korreksjonsfaktorer finnes fra side 234.

P1.1 ■ 190 R	P1.2 ■ 212 R	P1.3 ■ 242 R	P2.1 ■ 163 R	P2.2 ■ 143 R	P2.3 ■ 127 R	P3.1 ■ 146 R	P3.2 ■ 118 R	P3.3 ■ 99 R	P4.1 ■ 87 R	P4.2 ■ 74 R	P4.3 ■ 61 R	M1.1 ■ 69 R	M1.2 ■ 58 R
M2.1 ■ 61 R	M2.2 ■ 50 R	M2.3 ■ 42 R	M3.1 ■ 52 Q	M3.2 ■ 44 Q	M3.3 ■ 40 Q	M4.1 ■ 33 Q	M4.2 ■ 29 Q	K1.1 ■ 143 R	K1.2 ■ 106 R	K1.3 ■ 80 R	K2.1 ■ 136 R	K2.2 ■ 110 R	K2.3 ■ 88 R
K3.1 ■ 120 R	K3.2 ■ 91 R	K3.3 ■ 74 R	K4.1 ■ 111 Q	K4.2 ■ 84 Q	K4.3 ■ 62 Q	K4.4 ■ 53 Q	K4.5 ■ 44 Q	K5.1 ■ 126 R	K5.2 ■ 95 R	K5.3 ■ 73 R	N1.1 ■ 440 S	N1.2 ■ 330 S	N1.3 ■ 220 S
N2.1 ■ 288 S	N2.2 ■ 259 S	N2.3 ■ 187 S	N3.1 ■ 671 S	N3.2 ■ 396 S	N3.3 ■ 198 S	N4.1 ■ 319 S	N4.2 ■ 160 S	N4.3 ■ 72 S	S1.1 ■ 44 Q	S1.2 ■ 44 Q	S1.3 ■ 33 Q	S2.1 ■ 36 Q	S2.2 ■ 28 Q
S3.1 ■ 28 Q	S3.2 ■ 23 Q	S4.1 ■ 22 Q	S4.2 ■ 18 Q	H1.1 ■ 66 Q	H3.1 ■ 48 Q								

Innvendig gjenger.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9 – 27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9 – 18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9 – 14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9 – 11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

THREAD MILLS – FEED PER TOOTH TABLE



Feed per tooth per revolution f_z (mm/rev).

The specified values are the recommended starting values for machining the full thread depth in one pass.

How to use this table to find the feed per tooth (f_z):

1. Find your Alpha Code on the product page (example: 181B, "B" is the Alpha Code).
2. Select the column matching your cutter diameter in the top row of the table with the Thread pitch P or TPI (in the rows with icons on the left).
3. Find your Alpha Code in the left column of the table.
4. The intersection (cell) of the Diameter + Pitch column and Alpha Code is the feed per tooth (f_z).

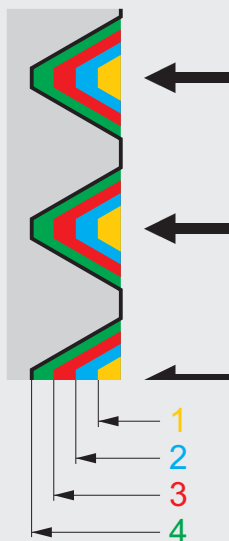
Correction of the feed per tooth for multiple passes:

5. In case the thread is being machined in **2 passes** the feed values mentioned in the table should be increased by **30 to 40 %**.
6. In case the thread is being machined in **3 passes** the feed values mentioned in the table should be increased by **55 to 65 %**.
7. In case the thread is being machined in **4 passes** the feed values mentioned in the table should be increased by **80 to 90 %**.

(Example: J2003.2X.7 machining WMG M4.1 with feed rate A in 4-passes the $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$ mm/tooth).

		ø DC (mm)																											
		3.20	4.10	4.50	4.80	5.50	6.00	–	6.50	7.50	7.90	8.00	8.20	9.50	9.90	10.00	–	11.60	12.00	–	13.60	14.00	–	16.00	–	–	19.00	20.00	25.00
Feed rates		0.70	0.80	1.00	1.00	–	1.25	–	1.25	1.50	–	–	1.50	1.75	1.75	2.00	–	2.00	2.00	–	2.00	–	–	–	–	–	–	–	–
	A	0.017	0.022	0.023	0.024	–	0.024	–	0.029	0.036	–	–	0.040	0.044	0.047	0.053	–	0.056	0.068	–	0.071	–	–	–	–	–	–	–	–
	B	0.022	0.029	0.031	0.032	–	0.032	–	0.038	0.048	–	–	0.053	0.059	0.063	0.070	–	0.075	0.090	–	0.095	–	–	–	–	–	–	–	–
	C	0.028	0.036	0.039	0.040	–	0.040	–	0.048	0.060	–	–	0.066	0.074	0.079	0.088	–	0.094	0.113	–	0.119	–	–	–	–	–	–	–	–
		–	–	–	0.50	–	0.75	1.00	–	–	–	1.00	–	–	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	–	1.00	1.50	1.50	2.00	2.50	3.00	2.00	–
	D	–	–	–	0.044	–	0.041	0.036	–	–	–	0.057	–	–	–	0.075	0.067	–	0.079	0.071	–	0.083	0.071	0.092	0.081	0.073	0.067	0.096	–
	E	–	–	–	0.058	–	0.055	0.048	–	–	–	0.076	–	–	–	0.100	0.089	–	0.105	0.094	–	0.110	0.095	0.122	0.108	0.097	0.089	0.128	–
	F	–	–	–	0.073	–	0.069	0.060	–	–	–	0.095	–	–	–	0.125	0.111	–	0.131	0.118	–	0.138	0.119	0.153	0.135	0.121	0.111	0.160	–
		–	–	–	20	18	–	–	–	16	–	14	–	–	–	13	12	–	11	–	–	10	–	–	–	–	–	–	–
	G	–	–	–	0.019	0.023	–	–	–	0.030	–	0.034	–	–	–	0.053	0.051	–	0.055	–	–	0.066	–	–	–	–	–	–	–
	H	–	–	–	0.025	0.030	–	–	–	0.040	–	0.045	–	–	–	0.071	0.068	–	0.073	–	–	0.088	–	–	–	–	–	–	–
	I	–	–	–	0.031	0.038	–	–	–	0.050	–	0.056	–	–	–	0.089	0.085	–	0.091	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
		–	–	–	28	–	24	–	–	–	–	20	–	–	–	18	–	–	–	–	–	16	–	–	–	–	–	–	–
	J	–	–	–	0.023	–	0.026	–	–	–	–	0.041	–	–	–	0.062	–	–	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	–	–
	K	–	–	–	0.030	–	0.035	–	–	–	–	0.054	–	–	–	0.083	–	–	–	–	–	0.110	–	–	–	–	–	–	–
	L	–	–	–	0.038	–	0.044	–	–	–	–	0.068	–	–	–	0.104	–	–	–	–	–	0.138	–	–	–	–	–	–	–
		–	–	–	–	–	28	–	–	–	–	–	–	–	–	19	–	–	–	–	–	19	–	14	–	–	–	14	11
	M	–	–	–	–	–	0.029	–	–	–	–	–	–	–	–	0.064	–	–	–	–	–	0.080	–	0.083	–	–	–	0.116	0.131
	N	–	–	–	–	–	0.038	–	–	–	–	–	–	–	–	0.085	–	–	–	–	–	0.106	–	0.111	–	–	–	0.155	0.175
	O	–	–	–	–	–	0.048	–	–	–	–	–	–	–	–	0.106	–	–	–	–	–	0.133	–	0.139	–	–	–	0.194	0.219
		–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	27	–	–	–	18	–	–	–	–	–	14	11.5	–	–	–	–	–	–
	Q	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.039	–	–	–	0.044	–	–	–	–	–	–	0.079	0.115	–	–	–	–	–	–
	R	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.052	–	–	–	0.059	–	–	–	–	–	–	0.105	0.153	–	–	–	–	–	–
	S	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.065	–	–	–	0.074	–	–	–	–	–	–	0.131	0.191	–	–	–	–	–	–

THREAD MILLS – NUMBER OF PASSES TABLE



How to use the tables to find the depth increments per pass:

1. Select the table for your thread profile (example: "M12" is a metric thread).
2. Find the column matching your thread pitch in the top row of the table.
3. Find in that column below the recommended number of passes and for each pass the increment radial depth of cut. (example: for a pitch of 1.75 the recommended number of passes is 5 and radial depth of the 1st pass is 0.277 mm, the 2nd 0.228 mm etc.).
4. It is recommended to increase the number of passes for more difficult to machine materials.
5. For super-finishing result it is best practice to repeat the final pass.

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female metric thread (60°).

		Radial depth of cut per pass (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
No. of passes	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Acc. depth		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female unified thread (60°).

 1"		Radial depth of cut per pass (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
No. of passes	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Acc. Depth		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466



THREAD MILLS – NUMBER OF PASSES TABLE

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female G (BSP) thread (55°).

		Radial depth of cut per pass (mm)			
		28	19	14	11
No. of passes	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Acc. Depth		0.581	0.856	1.162	1.479

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female NPT thread (60°).

		Radial depth of cut per pass (mm)			
		27	18	14	11.5
No. of passes	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Acc. Depth		0.730	1.100	1.423	1.728

General hints on thread milling

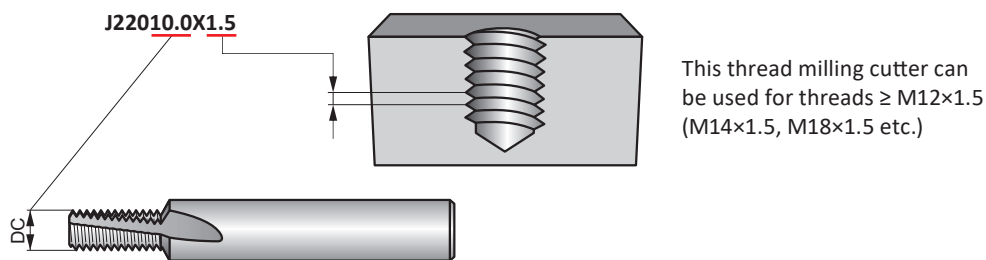
1. Thread milling is the process of generating a thread by the circular interpolation of a milling cutter with a specific thread geometry ground around its periphery.
2. To be able to use a thread milling cutter it is necessary to have a CNC machine that can make circular paths.
3. Most modern CNC machines are equipped with machining cycles for thread milling.
4. Consult the manual or contact the machine supplier for information.

Features and benefits

1. Thread milling gives increased reliability and tool life.
2. Threadmills produce small chips resulting in problem free threading.
3. Tolerance adjustments can be made using exact co-ordinates.
4. You can generate a complete thread to the bottom of the hole.
5. Capable of machining a wide variety of materials.
6. The same cutter can produce different size threads provided the pitch is the same.
7. Both right and left hand threads can be created with the same tool.
8. Some thread mills can also machine the entry chamfer (J200 and J205).

Choosing your tool

Thread milling cutters have an item code based on the type, diameter *DC* and pitch *TP*. The item code is the number to use when ordering your tool. Always consult the catalogue to ensure you have the correct thread dimensions.



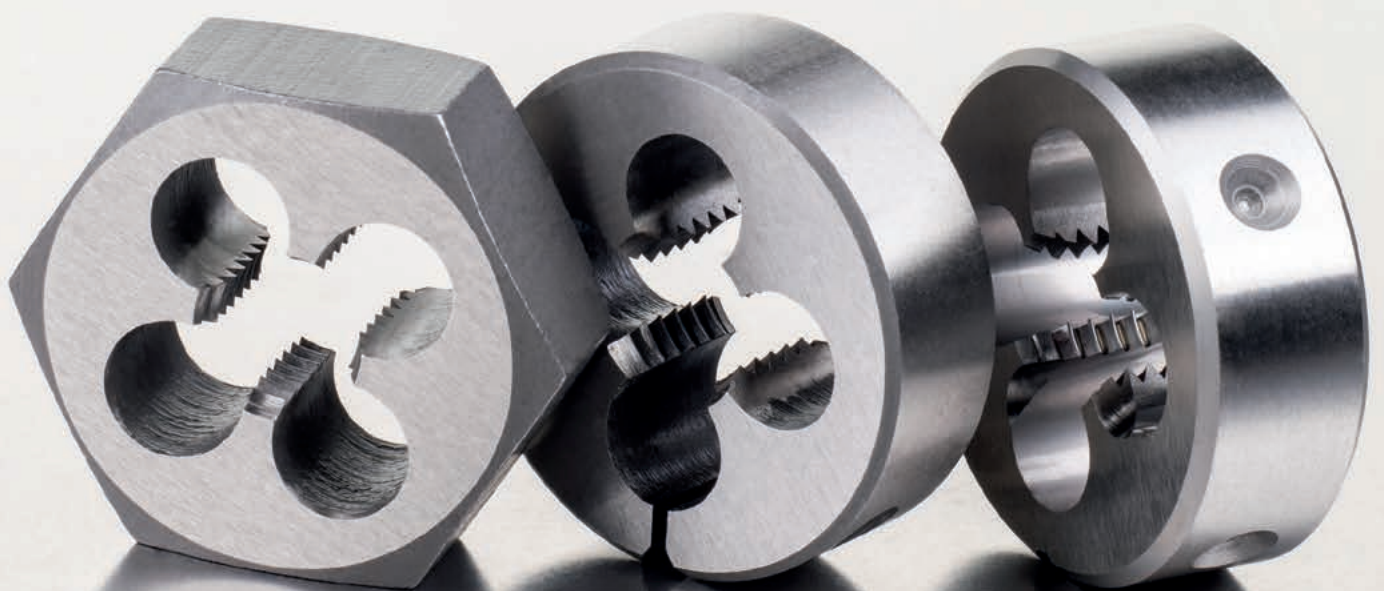
Programming with Rprg

- For easy adjustment of the thread tolerance always program with radius correction.
- The Rprg value is the start value for a new cutter and is printed on the cutter shank. This should be entered in the tool memory offset.
- Rprg is based on the theoretical zero-line of the thread meaning that when you program using Rprg the thread is never oversize, but normally tight.
- This means that with a small modification to the program co-ordinates you can create the thread to the required size.

Recommendations

- Always use the correct cutting data.
- Use the recommended drill size for the thread diameter, as for conventional taps.
- For easy adjustment of the thread tolerance always start with the Rprg value printed on the shank of the threadmill.
- Use a gauge to check the tolerance on the first thread to establish if the radius needs to be corrected. The radius can be corrected 2 or 3 times before the threadmill is worn out.
- When dry machining, compressed air is recommended to help with swarf removal.
- When threading more difficult materials, it is recommended to take multiple passes.

DIES





THREADING – GENERAL CONTENT

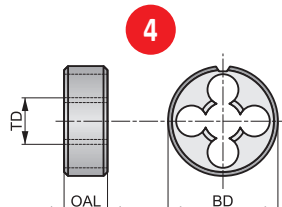
6		WMG & ISO 13399
12	TAPS	INSTRUCTIONS
15		SOLID CARBIDE TAPS
25		MATERIAL SPECIFIC SHARK TAPS
62		HSS HAND & MACHINE TAPS
216		TECHNICAL INFORMATION
218		THREAD MILLS
238		DIES
270		CUTTING FLUIDS
274		GENERAL TECHNICAL INFORMATION

1 F201



HSS Gun Nosed Machine Die, Metric, Left Hand

Solid die for external thread. Generally for use on lathes, small diameters can be produced by hand with a die stock holder. The gun-nose will drive the chip ahead of the cutting edge, increasing performance. Bright finish lapped surface prevents the workpiece material from sticking and improves the threading action.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	L
Bright		

Workpiece material group suitability and starting values for cutting speed (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	K1.1
12	13	14	10	9	8	8	7	5	7	6	6	5	11
K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
8	6	11	9	7	10	8	6	10	8	6	20	15	10
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3					
10	9	6	11	6	3	11	4	4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F201M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.000	2.50	45.00	18.0

Pos.	Description
1	Designation of dies
2	Product description
3	Illustrative picture
4	Schematic drawing of tool

Pos.	Description
5	Product features
6	Material group recommendations incl. speed and feed guidance
7	Product code
8	Product dimensions



HSS DIES – ICONS OVERVIEW

General Icons

	Primary use
	Possible use

Basic Standard Group (BSG)

	BS 1127:1950 – Round Dies Standards		ISO 2568 – Die Standards
	DIN 382 – Hex Die Standards		

Material Code (BMC)

	High Speed Cobalt Steel Tool Material
--	---------------------------------------

	High Speed Steel Tool Material
--	--------------------------------

Coating

	Bright (uncoated)
--	-------------------

Die Chamfer to Pitch Ratio (DCPR)

	Die Thread Chamfer to Pitch Ratio (1.75×TP)
--	---

	Die Thread Chamfer to Pitch Ratio (2.25×TP)
--	---

Hand (Cutting direction)

	Left Hand Rotation/Cutting
--	----------------------------

	Right Hand Rotation/Cutting
--	-----------------------------

Thread Form Type (THFT)

	Thread Form, American National Pipe Taper
	Thread Form, British Standard Fine
	Thread Form, British Standard Pipe

	Thread Form, British Standard Whitworth
	Thread Form, Metric Coarse
	Thread Form, Metric Fine

	Thread Form, Steel Conduit DIN 40430 (electrical)
	Thread Form, Unified Coarse
	Thread Form, Unified Fine

Thread Tolerance Class (TCTR)

	Thread Tolerance Class
	External Inch Thread Medium Class of Fit

	Medium Inch Thread Class of Fit
	Medium Inch Thread Class of Fit

	Normal Fit Class for Pipe Thread
--	----------------------------------



HSS DIES – TOOL MATERIAL NAVIGATOR

Tool materials

High Speed Steel	 HSS	A medium-alloyed high speed steel that has good machinability and good performance. HSS exhibits hardness, toughness and wear resistance characteristics that make it attractive in a wide range of applications, for example in drills and taps.
Cobalt High Speed Steel	 HSS-E	This high speed steel contains cobalt for increased hot hardness. The composition of HSCo provides a good combination of toughness and hardness. It has good machinability and good wear resistance, which makes it excellent for producing drills, taps, reamers and milling cutters.

Surface Coatings

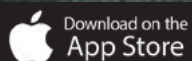
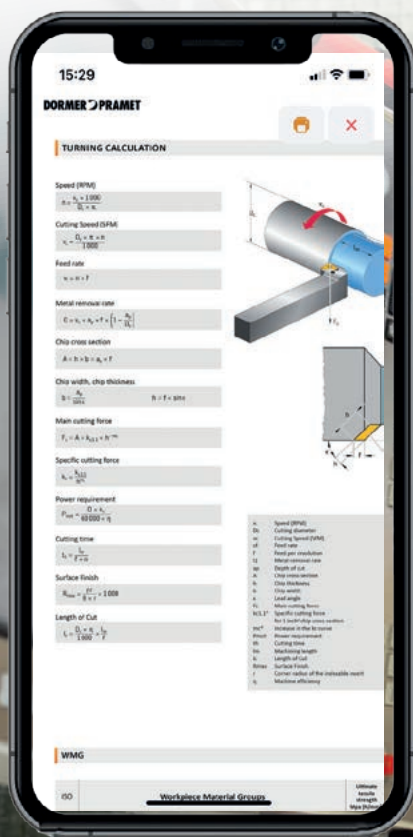
Bright (uncoated)	 Bright	Bright finish (uncoated surface) improves chip flow in soft or non-ferrous materials and maintains sharp cutting edges in abrasive materials.
--------------------------	--	---



HELP IS AT HAND

Our technical support team are always at hand to help with any technical questions or queries you have about our technical apps. Use the contact us details to reach out to your local Dormer Pramet sales office.

Simply Reliable.





								
Presstapp (THFT)								
Grunnleggende standardgruppe (BSG)								
Gjengetoleranse klasse (TCTR)								
Gjengsnittets fas til stigningsmål (DCPR)								
Materialkode (BMC)								
Hand (skjæretretning)								
Belegg								
								
Produktfamiliekode		F100	F201	F108	F110	F120	F130	
		M2 – M42	M3 – M20	M2 – M20	M4 – M40	No.8 – 1"	No.10 – 1"	
		 248	 249	 250	 251	 252	 253	
P	P1	■	■	■	■	■	■	
	P2	■	■	■	■	■	■	
	P3	■	■	■	■	■	■	
	P4	■	■	■	■	■	■	
M	M1	■	■	■	■	■	■	
	M2	■	■	■	■	■	■	
	M3			■				
	M4			■				
K	K1	■	■		■	■	■	
	K2	■	■		■	■	■	
	K3	■	■		■	■	■	
	K4			■				
	K5	■	■		■	■	■	
N	N1	■	■	■	■	■	■	
	N2	■	■	■	■	■	■	
	N3	■	■	■	■	■	■	
	N4	■	■	■	■	■	■	
	N5							
S	S1			■				
	S2							
	S3							
	S4							
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

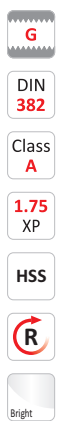


	 ISO 2568 Medium 1.75 XP HSS  	 ISO 2568 Medium 1.75 XP HSS  	 ISO 2568 Class A 1.75 XP HSS  	 ISO 2568 Normal 1.75 XP HSS  	 ISO 2568 Normal 1.75 XP HSS  	 BS 1127:1950 1.75 XP HSS  	 BS 1127:1950 1.75 XP HSS  	
								
	F140	F150	F170	F180	F190	F300	F310	
	1/8 – 1"	3/16 – 1/2	1/8 – 2"	1/8 – 1"	No.7 – No.36	M2 – M36	M3 – M30	
	 254	 255	 256	 257	 258	 259	 260	
P1	■	■	■	■	■	■	■	
P2	■	■	■	■	■	■	■	
P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
M1	■	■	■	■	■	■	■	
M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
M3								
M4								
K1	■	■	■	■	■	■	■	
K2	■	■	■	■	■	■	■	
K3	■	■	■	■	■	■	■	
K4								
K5	■	■	■	■	■	■	■	
N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
N5								
S1								
S2								
S3								
S4								
H1								
H2								
H3								
H4								



Presstapp (THFT)								
Grunnleggende standardgruppe (BSG)		BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950	
Gjengetoleranse klasse (TCTR)					6g	6g	6g	
Gjengsnittets fas til stigningsmål (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	
Materialkode (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Hand (skjæretretning)								
Belegg								
Produktfamiliekode		F320	F330	F370	F202	F302	F312	
		No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24	
		261	262	263	264	265	266	
P	P1	■	■	■	■	■	■	
	P2	■	■	■	■	■	■	
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
M	M1	■	■	■	■	■	■	
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	M3							
	M4							
K	K1	■	■	■	■	■	■	
	K2	■	■	■	■	■	■	
	K3	■	■	■	■	■	■	
	K4							
	K5	■	■	■	■	■	■	
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	
	N5							
S	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

■ Primær bruk ▣ Mulig bruk



F272

1/8 – 1 1/2

267

P1



P2



P3



P4



M1



M2



M3

M4

K1



K2



K3



K4

K5



N1



N2



N3



N4



N5

S1

S2

S3

S4

H1

H2

H3

H4

■ Primær bruk

▣ Mulig bruk



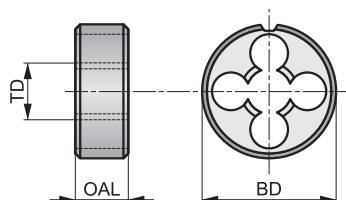
F100

DORMER



HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Metrisk (M), Høyre retning

Solid gjengesnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Produkter fra denne serien er også tilgjengelige i sett med gjengetapper. Se L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M2 ¹⁾	2.000	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 ¹⁾	2.500	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 ¹⁾	2.600	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.500	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.500	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.000	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.000	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.000	1.50	30.00	11.0

¹⁾ Uten fasing i enden.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F100M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.000	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.000	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.000	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.000	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.000	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.000	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.000	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.000	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.000	4.50	75.00	30.0

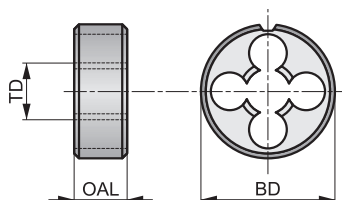
F201

DORMER



HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Metrisk (M), Venstre retning

Solid gjenegsnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnitholder. Spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	L
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F201M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.000	2.50	45.00	18.0



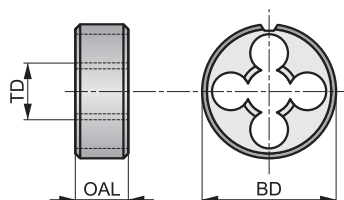
F108

DORMER



HSS-E Gjengesnitt, spondrivende skjær, Metrisk (M), Høyre retning

Solid gjengesnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



M	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 12	P1.2 13	P1.3 14	P2.1 10	P2.2 9	P2.3 8	P3.1 8	P3.2 7	P3.3 6	P4.1 5	P4.2 4	M1.1 7	M1.2 6	M2.1 6
M2.2 5	M2.3 5	M3.1 6	M3.2 5	M3.3 4	M4.1 5	K4.1 9	K4.2 7	K4.3 5	K4.4 4	K4.5 4	N1.1 20	N1.2 15	N1.3 10
N2.1 10	N2.2 9	N2.3 6	N3.1 11	N3.2 6	N3.3 3	N4.1 11	N4.2 4	N4.3 4	S1.1 5				

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F108M2 ¹⁾	2.000	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 ¹⁾	2.500	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.000	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.000	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.000	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.000	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.000	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.000	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.000	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.000	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.000	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.000	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.000	2.50	45.00	18.0

¹⁾ Uten fasning i enden.



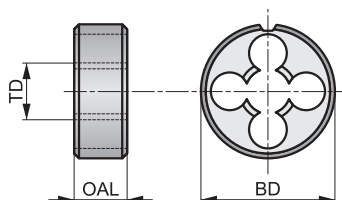
F110

DORMER



HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Metrisk Fin (MF), Høyre retning

Solid gjenegsnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnitholder. spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



MF	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

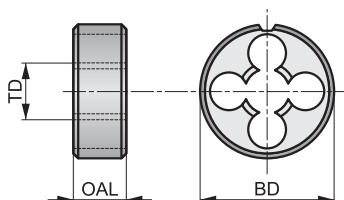
P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.000	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.000	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.000	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.000	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.000	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.000	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.000	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.000	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.000	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.000	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.000	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.000	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.000	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.000	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.000	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.000	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.000	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.000	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.000	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.000	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.000	1.00	45.00	14.0

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.000	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.000	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.000	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.000	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.000	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.000	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.000	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.000	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.000	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.000	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.000	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.000	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.000	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.000	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.000	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.000	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.000	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.000	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.000	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.000	1.50	75.00	20.0

**F120****DORMER****HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Tommer (UNC), Høyre retning**

Solid gjengesnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. Spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



UNC	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1208-32	8	32	4.170	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.830	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.350	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.940	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.530	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.110	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.700	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.290	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.880	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.050	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.230	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.400	55.00	22.0

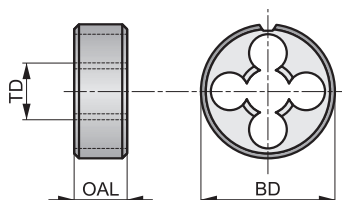
F130

DORMER



HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Tommer Fin (UNF), Høyre retning

Solid gjenegsnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnitholder. spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



UNF	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F13010-32	10	32	4.830	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.350	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.940	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.530	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.110	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.700	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.290	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.880	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.050	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.230	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.400	55.00	16.0



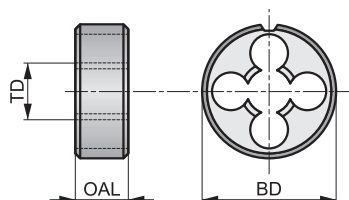
F140

DORMER



HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Withworth (BSW), Høyre retning

Solid gjengesnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. Spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



BSW	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1401/8	1/8	40	3.170	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.760	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.350	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.940	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.530	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.110	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.700	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.880	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.050	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.230	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.400	55.00	22.0

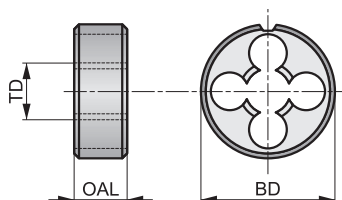
F150

DORMER



HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Rørgjenger Fin (BSF), Høyre retning

Solid gjenegnsnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



BSF	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

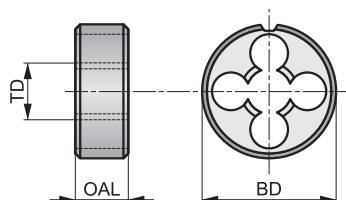
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1503/16	3/16	32	4.760	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.350	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.940	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.530	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.110	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.700	38.00	10.0

**F170****DORMER****HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Rørgjenger G(BSP), Høyre retning**

Solid gjengesnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. Spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1701/8	1/8	28	9.730	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.160	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.660	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.960	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.910	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.440	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.200	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.250	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.890	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.910	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.800	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.610	105.00	22.0

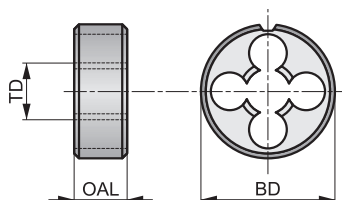
F180

DORMER



HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, Koniske rørgjenger (NPT), Høyre retning

Solid gjenegnsnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
Bright		

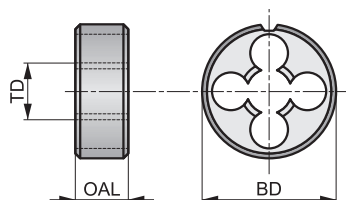
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1801/8	1/8	27	9.490	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.490	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.930	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.770	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.120	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.460	65.00	25.0

**F190****DORMER****HSS Gjengesnitt, spondrivende skjær, (PG), Høyre retning**

Solid gjengesnitt for utvendige gjenger. Vanligvis for bruk på dreiebenker, kan små diametere produseres for hånd med en gjengesnittholder. Spondrivende fasen vil drive sponene foran skjæreggen og øker dermed ytelsen. Blank overflate hindrer arbeidsmaterialet i å klebe seg og forbedrer gjengingen.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
Bright		

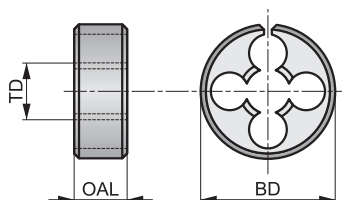
Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▧ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▧ 7	P4.1 ▧ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▧ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▧ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▧ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▧ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▧ 6	N1.1 ▧ 20	N1.2 ▧ 15	N1.3 ▧ 10
N2.1 ▧ 10	N2.2 ▧ 9	N2.3 ▧ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▧ 6	N3.3 ▧ 3	N4.1 ▧ 11	N4.2 ▧ 4	N4.3 ▧ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F190PG7	7	20	12.500	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.200	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.600	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.400	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.500	55.00	16.0
F190PG21	21	16	28.300	65.00	18.0
F190PG29	29	16	37.000	65.00	18.0
F190PG36	36	16	47.000	90.00	22.0

**F300****DORMER****HSS delt Justerbar gjengesnitt, Metrisk (M) Høyre retning**

Delt gjengesnitt for å produsere utvendige gjenger for hånd i flere passeringer, og justere for hver passering. Ved å stramme gjengesnittholderen kan forskjellige klasser av gjengepasninger oppnås - tett, vanlig eller løs passform. Svakt strammet i holderen kan den brukes til å rydde opp eller produsere en delvis gjenge.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

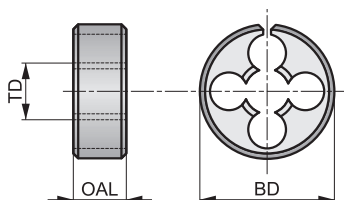
Produkter fra denne serien er også tilgjengelige i sett med gjengetapper. Se L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.000	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.500	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.000	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.500	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.000	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.000	0.80	13/16	1/4
F300M5X1	5.000	0.80	1"	3/8
F300M6X13/16	6.000	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.000	1.00	1"	3/8
F300M6X1.5/16	6.000	1.00	1.5/16	7/16
F300M7X13/16	7.000	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.000	1.00	1"	3/8
F300M8X1	8.000	1.25	1"	3/8
F300M8X1.5/16	8.000	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.000	1.25	1"	3/8
F300M9X1.5/16	9.000	1.25	1.5/16	7/16
F300M10X1	10.000	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.000	1.50	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1.1/2	10.000	1.50	1.1/2	1/2
F300M11X1.5/16	11.000	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.000	1.75	1.5/16	7/16
F300M12X1.1/2	12.000	1.75	1.1/2	1/2
F300M14X1.5/16	14.000	2.00	1.5/16	7/16
F300M14X1.1/2	14.000	2.00	1.1/2	1/2
F300M16X1.1/2	16.000	2.00	1.1/2	1/2
F300M16X2	16.000	2.00	2"	5/8
F300M18X1.1/2	18.000	2.50	1.1/2	1/2
F300M18X2	18.000	2.50	2"	5/8
F300M20X1.1/2	20.000	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X2	20.000	2.50	2"	5/8
F300M22X2	22.000	2.50	2"	5/8
F300M24X2	24.000	3.00	2"	5/8
F300M27X3	27.000	3.00	3"	7/8
F300M30X3	30.000	3.50	3"	7/8
F300M36X3	36.000	4.00	3"	7/8

**F310****DORMER****HSS delt Justerbar gjengesnitt, Metrisk Fin (MF) Høyre retning**

Delt gjengesnitt for å produsere utvendige gjenger for hånd i flere passeringer, og justere for hver passering. Ved å stramme gjengesnittholderen kan forskjellige klasser av gjengepasninger oppnås - tett, vanlig eller løs passform. Svakt strammet i holderen kan den brukes til å rydde opp eller produsere en delvis gjenge.



MF	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

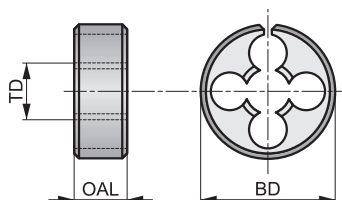
P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.000	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.000	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.000	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.000	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.000	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.000	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.000	0.75	1"	3/8
F310M8X1.0X1	8.000	1.00	1"	3/8
F310M9X1.0X1	9.000	1.00	1"	3/8
F310M10X.75X1	10.000	0.75	1"	3/8
F310M10X1.0X1	10.000	1.00	1"	3/8
F310M10X1.25X1	10.000	1.25	1"	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.000	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.000	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.000	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.000	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.000	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.000	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.000	1.50	2"	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.000	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.000	1.50	2"	5/8
F310M24X1.5X2	24.000	1.50	2"	5/8
F310M24X2.0X2	24.000	2.00	2"	5/8
F310M25X1.5X2	25.000	1.50	2"	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.000	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.000	2.00	2.1/4	11/16

**F320****DORMER****HSS delt Justerbar gjengesnitt, Tommer (UNC) Høyre retning**

Delt gjengesnitt for å produsere utvendige gjenger for hånd i flere passeringer, og justere for hver passering. Ved å stramme gjengesnittholderen kan forskjellige klasser av gjengepasninger oppnås - tett, vanlig eller løs passform. Svakt strammet i holderen kan den brukes til å rydde opp eller produsere en delvis gjenge.



UNC	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

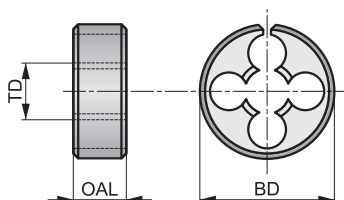
Produkter fra denne serien er også tilgjengelige i sett med gjengetapper. Se L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.850	13/16	1/4
F3205-40X13/16	5	40	3.180	13/16	1/4
F3206-32X13/16	6	32	3.510	13/16	1/4
F3208-32X13/16	8	32	4.170	13/16	1/4
F3208-32X1	8	32	4.170	1"	3/8
F32010-24X13/16	10	24	4.830	13/16	1/4
F32010-24X1	10	24	4.830	1"	3/8
F32012-24X13/16	12	24	5.490	13/16	1/4
F3201/4X13/16	1/4	20	6.350	13/16	1/4
F3201/4X1	1/4	20	6.350	1"	3/8
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.350	1.5/16	7/16
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.350	1.1/2	1/2
F3205/16X1	5/16	18	7.940	1"	3/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.940	1.1/2	1/2
F3203/8X1	3/8	16	9.530	1"	3/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.530	1.5/16	7/16

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.530	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.110	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.110	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.700	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.700	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.700	2"	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.290	1.1/2	1/2
F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.880	1.1/2	1/2
F3205/8X2	5/8	11	15.880	2"	5/8
F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.050	1.1/2	1/2
F3203/4X2	3/4	10	19.050	2"	5/8
F3207/8X2	7/8	9	22.230	2"	5/8
F3201X2	1"	8	25.400	2"	5/8
F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.580	3"	7/8
F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.750	3"	7/8

**F330****DORMER****HSS delt Justerbar gjengesnitt, Tommer Fin (UNF) Høyre retning**

Delt gjengesnitt for å produsere utvendige gjenger for hånd i flere passeringer, og justere for hver passering. Ved å stramme gjengesnittholderen kan forskjellige klasser av gjengepasninger oppnås - tett, vanlig eller løs passform. Svakt strammet i holderen kan den brukes til å rydde opp eller produsere en delvis gjenge.



Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Produkter fra denne serien er også tilgjengelige i sett med gjengetapper. Se L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.850	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.180	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.510	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.170	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.830	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.830	1"	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.490	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.350	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.350	1"	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.350	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.940	1"	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.940	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.940	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.530	1"	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.530	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.530	1.1/2	1/2

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.110	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.110	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.110	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.700	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.700	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.290	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.290	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.880	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.880	2"	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.050	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.050	2"	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.230	2"	5/8
F3301X2	1"	12	25.400	2"	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.580	3"	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.750	3"	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.100	3"	7/8

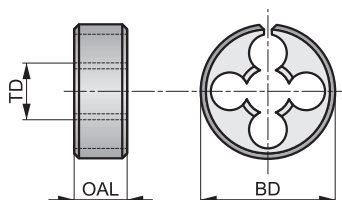
F370

DORMER



HSS delt Justerbar gjengesnitt, rørgjenger G(BSP) Høyre retning

Delt gjengesnitt for å produsere utvendige gjenger for hånd i flere passeringer, og justere for hver passering. Ved å stramme gjengesnittholderen kan forskjellige klasser av gjengepasninger oppnås - tett, vanlig eller løs passform. Svakt strammet i holderen kan den brukes til å rydde opp eller produsere en delvis gjenge.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.730	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.160	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.660	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.960	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.910	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.440	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.200	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	33.250	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.910	3"	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.800	4"	1"

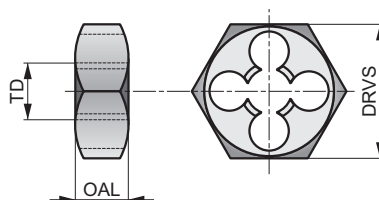
F202

DORMER



HSS Rensemutter 6-kant, Metrisk (M), Høyre vendt

6-kant resemutter designet for å reparere eller rense skadede utvendige gjenger ved å kutte den originale gjengeformen for hånd. En skiftenøkkel eller en fastnøkkel kan brukes til å rotere mutteren rundt utsiden av bolten, og kan dermed brukes på vanskelig tilgjengelige steder.



M	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (mm)	OAL (mm)
F202M3	3.000	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.000	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.000	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.000	1.00	19.00	7.0
F202M7	7.000	1.00	22.00	9.0
F202M8	8.000	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.000	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.000	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.000	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.000	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.000	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.000	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.000	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.000	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.000	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.000	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.000	4.00	60.00	25.0

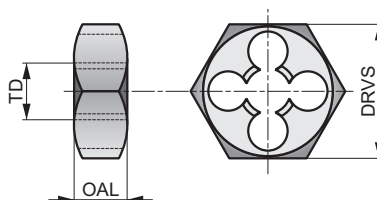
F302

DORMER



HSS Rensemutter 6-kant, Metrisk (M), Høyre vendt

6-kant resemutter designet for å reparere eller rense skadede utvendige gjenger ved å kutte den originale gjengeformen for hånd. En skiftenøkkel eller en fastnøkkel kan brukes til å rotere mutteren rundt utsiden av bolten, og kan dermed brukes på vanskelig tilgjengelige steder.



M	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F302M3	3.000	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.000	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.000	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.000	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.000	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.000	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.000	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.000	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.000	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.000	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.000	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.000	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.000	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.000	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.000	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.000	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.000	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.000	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.000	4.00	2.7600	1.1/4

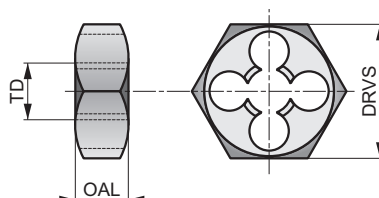
F312

DORMER



HSS Rensemutter 6-kant, Metrisk Fin (MF), Høyre vendt

6-kant resemutter designet for å reparere eller rense skadede utvendige gjenger ved å kutte den originale gjengeformen for hånd. En skiftenøkkel eller en fastnøkkel kan brukes til å rotere mutteren rundt utsiden av bolten, og kan dermed brukes på vanskelig tilgjengelige steder.



MF	BS 1127-1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	DRVS (inch)	OAL (inch)
F312M8X.75	8.000	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.000	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.000	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.000	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.000	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.000	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.000	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.000	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.000	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.000	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.000	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.000	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.000	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.000	2.00	2.0500	15/16

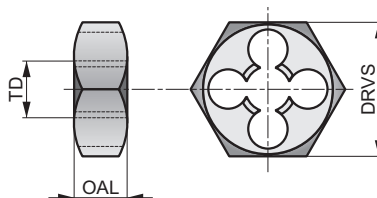
F272

DORMER



HSS Rensemutter 6-kant, Rørgjenger G (BSP), Høyre vendt

6-kant rense­mutter designet for å reparere eller rense skadede utvendige gjenger ved å kutte den originale gjengeformen for hånd. En skiftenøkkel eller en fastnøkkel kan brukes til å rotere mutteren rundt utsiden av bolten, og kan dermed brukes på vanskelig tilgjengelige steder.



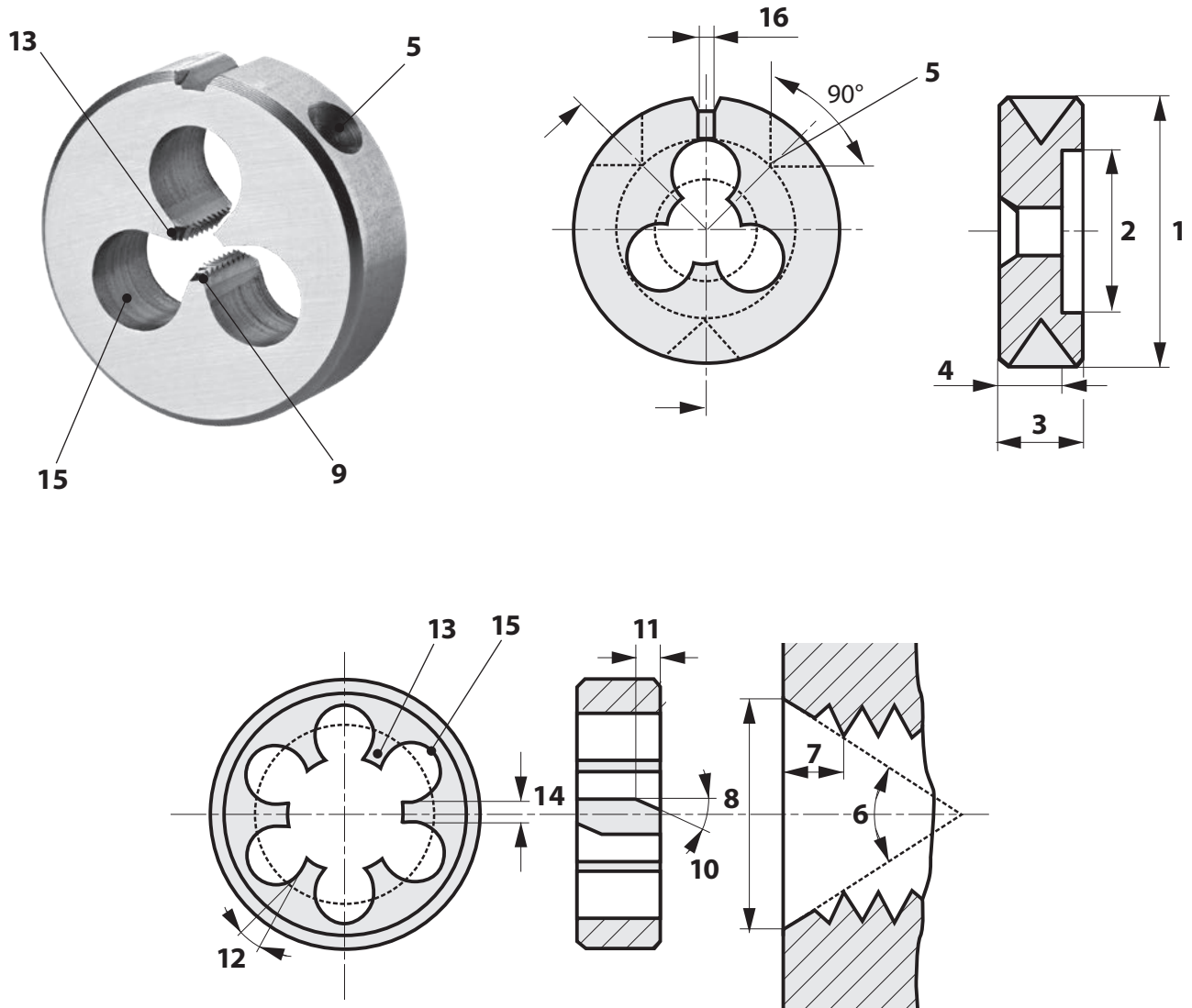
G	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	R
Bright		

Arbeidsmaterialets materialkode egnethet og startverdier for skjærehastighet (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 7	P4.1 ■ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ■ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ■ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ■ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ■ 6	N1.1 ■ 20	N1.2 ■ 15	N1.3 ■ 10
N2.1 ■ 10	N2.2 ■ 9	N2.3 ■ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ■ 6	N3.3 ■ 3	N4.1 ■ 11	N4.2 ■ 4	N4.3 ■ 4					

Product	TDZ	TPI	TD	DRVS	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F2721/8	1/8	28	9.730	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.160	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.660	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.960	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.440	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.250	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.910	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.800	85.00	22.0

Nomenclature



1	Outside Diameter
2	Recess Diameter
3	Thickness
4	Thread Length
5	Conical Hole for Fixing Screw
6	Chamfer Angle
7	Chamfer Length
8	Chamfer Diameter

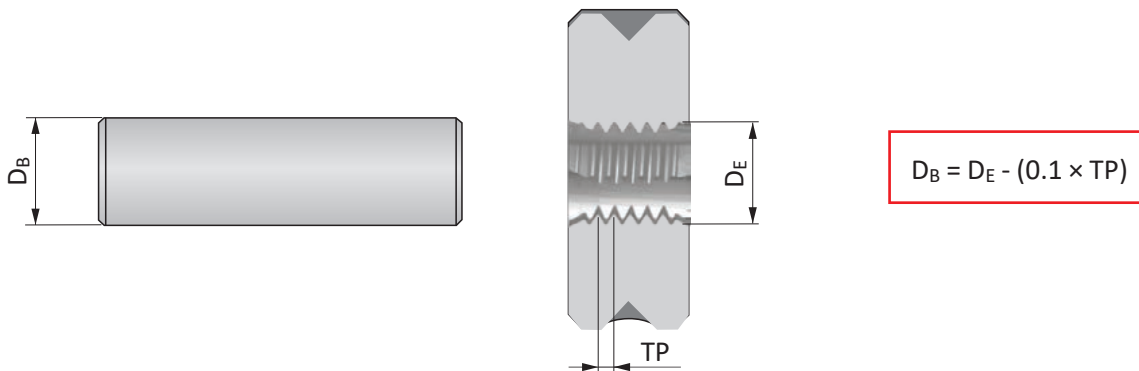
9	Gun-nose
10	Spiral Angle
11	Spiral Length
12	Rake Angle
13	Land
14	Width of Land
15	Clearance Hole
16	Split of Adjustment

Technical Tips on Threading with Dies

1. Before starting the die or die nut, chamfer the end of the bar at an angle of 45 degrees to eliminate sudden loading of the leading edges. Ensure the die or die nut is presented to the bolt squarely.
2. Make use of the large tolerances associated with the major diameter of the bolt, by reducing the diameter of the bar (see below). This will reduce the cutting force to a minimum.
3. Use the gun nose type of die, as this ensures the chips are directed away from the cutting area.
4. Ensure a good supply of the correct lubricant is aimed at the cutting area.
5. When adjusting split dies, avoid opening out as this will cause rubbing. Split dies may be closed down by approximately 0.15 mm, by turning the adjustment screws equally. Pressure on one side of the die only may cause breakage.
6. Generally speaking, die nuts are used for reclaiming or cleaning out existing threads by hand. They tend to be of a more robust construction and should only be used in exceptional circumstances to cut a thread from solid.

Pre-machining Dimensions

The diameter of the bolt blank must be smaller than the max. external diameter of the screw thread.



Trouble Shooting When Threading With Dies

Problem	Cause	Solution
Oversize/Undersize	Misalignment	Correct alignment, ensure cleanliness
	Incorrect axial feed rate	Ensure axial feed rate is controlled accurately
Poor finish	Incorrect rake angle for the material	Try alternative dies or special die
	Incorrect/lack of lubricant	See lubricants section
	Incorrect speed	Follow recommendations in Catalogue
	Bar diameter too large	Reduce to appropriate size
	Bar end not chamfered	Ensure bar end is chamfered
Chipping/Breakage	Wrong type of die	Follow recommendations in Catalogue
	Speed too high	Follow recommendations in Catalogue
	Bar diameter too large	Reduce to appropriate size
	Bar end not chamfered	Ensure bar end is chamfered
	Misalignment	Correct alignment, ensure cleanliness
Rapid wear	Incorrect/lack of lubricant	See lubricants section
	Speed too high	Follow recommendations in Catalogue
Built up edge	Incorrect/lack of lubricant	See section lubricants
	Bar diameter too large	Reduce to appropriate size
	Speed too low	Follow recommendations in Catalogue

CUTTING FLUIDS





THREADING – GENERAL CONTENT

6		WMG & ISO 13399
12	TAPS	INSTRUCTIONS
15		SOLID CARBIDE TAPS
25		MATERIAL SPECIFIC SHARK TAPS
62		HSS HAND & MACHINE TAPS
216		TECHNICAL INFORMATION
218		THREAD MILLS
238		DIES
270		CUTTING FLUIDS
274		GENERAL TECHNICAL INFORMATION



M200-1



M200 no. 1 Grønn, Skjærolje tung maskinering

En skjærolje med høy ytelse for vanskelige operasjoner, for eksempel gjenging, brotsjing og boring for hånd eller med en søylebormaskin. For økt verktøylevetid og forbedret overflatebehandling. Første valg anbefaling for høyfast stål, rustfritt stål og superlegeringer.

Product	Nr.
M2000.25NR.1BLUE	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.1BLUE	1 Ltr.
M2005.0NR.1BLUE	5 Ltr.
M20020.0NR.1BLUE	20 Ltr.

M200-2



M200 no. 1 Rød, Skjærolje ikke jern-metaller

En fin olje for bearbeiding av operasjoner som krever sponbearbeiding i aluminium og den type legeringer. For smøring og avkjøling for å fremme lang levetid på verktøyet og sikre utmerket overflatefinish. Lav miljøpåvirkning på grunn av gode anti-mist-egenskaper, høy oksidasjonsstabilitet og lite lukt.

Product	Nr.
M2000.25NR.2RED	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.2RED	1 Ltr.
M2005.0NR.2RED	5 Ltr.



M200-3



M200 no. 1 Grønn, Skjærolje generell maskinering

En høytytelses skjærolje med ekstreme trykk (EP) tilsetningsstoffer for å gi lengre levetid for verktøyet. For generelle skjære- eller formingsoperasjoner, for eksempel gjenging, brotsjing og boring i stål eller støpt stål og rustfritt stål.

Product	Nr.
M2000.25NR.3GREEN	1/4 Ltr. 12×
M2001.0NR.3GREEN	1 Ltr.
M2005.0NR.3GREEN	5 Ltr.



GENERAL TECHNICAL INFORMATION

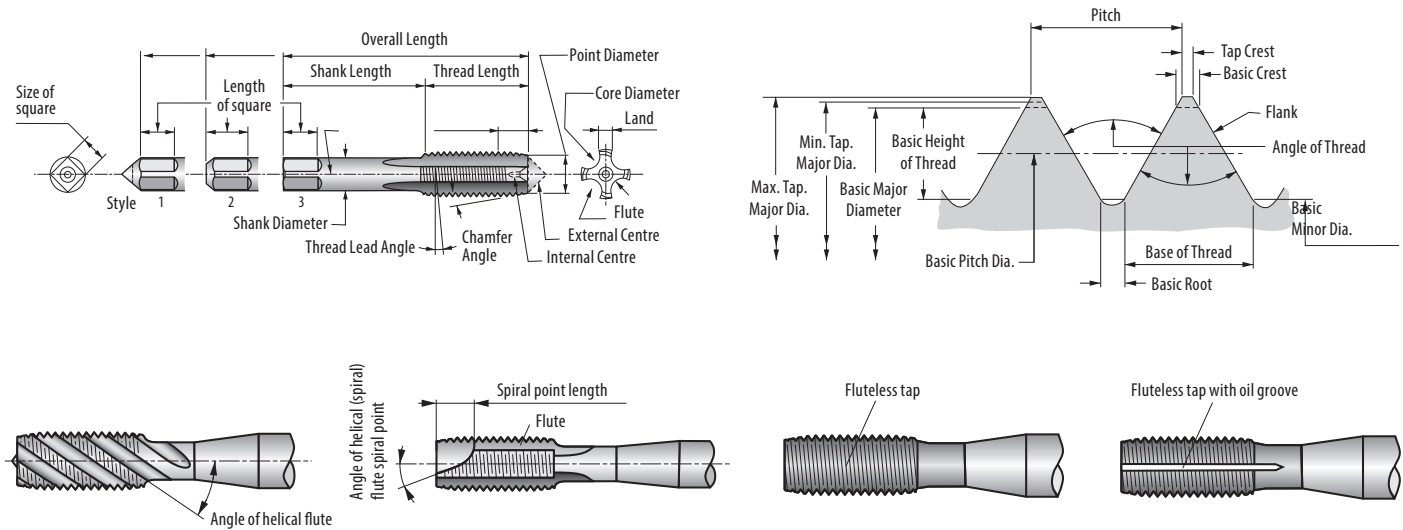




THREADING – GENERAL CONTENT

6		WMG & ISO 13399
8	TAPS	INSTRUCTIONS
16		SOLID CARBIDE TAPS
24		MATERIAL SPECIFIC SHARK TAPS
60		HSS HAND & MACHINE TAPS
214		TECHNICAL INFORMATION
216		THREAD MILLS
236		DIES
268		CUTTING FLUIDS
272		GENERAL TECHNICAL INFORMATION

THREADING – GENERAL TECHNICAL INFORMATION



Allowance: The minimum clearance or maximum interference which is intended between mating parts.

Angle of Thread: The angle included between the flanks of a thread measured in an axial plane.

Back Taper: A slight taper on the threaded portion of the tap making the pitch diameter near the shank smaller than that at the chamfer.

Basic: The theoretical or nominal standard size from which all variations are made.

Chamfer: The tapered and relieved cutting teeth at the front end of the threaded section. Common types of chamfer are taper, 8 to 10 pitches long, plug, 3 to 5 pitches and bottoming, 1 to 2 pitches.

Crest: The top surface joining the two sides or flanks of a thread.

Cutting Face: The leading side of the land.

Flute: The longitudinal channels formed on a tap to create cutting edges on the thread profile.

Heel: The following side of the land.

Height of Thread: In profile, distance between crest and bottom section of thread measured normal to the axis.

Hook Face: A concave cutting face of the land. This may be varied for different materials and conditions.

Interrupted Thread: Alternate teeth are removed in the thread helix on a tap; usually restricted to those having an odd number of flutes.

Land: One of the threaded sections between the flutes of a tap.

Lead of Thread: The distance a screw thread advances axially in one turn.

Major Diameter: The largest diameter of the screw or nut on a straight screw thread.

Minor Diameter: The smallest diameter of the screw or nut on a straight screw thread.

Neck: The reduced diameter, on some taps, between the threaded portion and the shank.

Pitch: The distance from a point on one thread to a corresponding point on the next thread, measured parallel to the axis.

Pitch Diameter: On a straight screw thread, the diameter of an imaginary cylinder where the width of the thread and the width of the space between threads is equal.

Point Diameter: The diameter at the leading end of the chamfered portion.

Radial: The straight face of a land, the plane of which passes through the axis of the tap.

Rake: The angle of the cutting face of the land in relation to an axial plane intersecting the cutting face at the major diameter.

Relief: The removal of metal behind the cutting edge to provide clearance between the part being threaded and a portion of the threaded land. Also, see back taper.

Chamfer relief: The gradual decrease in land height from cutting edge to heel on the chamfered portion of the tap land to provide radial clearance for the cutting edge.

Concentric relief: Radial relief in the thread form starting at the back of a concentric margin.

Eccentric thread relief: Radial relief in the thread form starting at the cutting edge and continuing to the heel.

Root: The bottom surface joining the flanks of two adjacent threads.

Side or flank of thread: The surface of the thread which connects the crest with the root.

Shank: The portion of the tap by which it is held and driven.

Spiral Point: An oblique cutting edge ground into the lands to provide a shear cutting action on the first few threads.

Square: The squared end of the tap shank.

Thread: The helical formed tooth of the tap which produces the thread in a tapped hole.

Thread Lead Angle: The angle made by the helix of the thread at the pitch diameter, with a plane perpendicular to the axis.

Threads Per Inch: The number of threads in one inch of length.

THREAD: Single: A thread in which lead is equal to pitch.

Double: A thread in which lead is equal to twice the pitch.

Triple: A thread in which lead is equal to triple the pitch.



THREADING – GENERAL TECHNICAL INFORMATION

General hints on tapping

The success of any tapping operation depends on a number of factors, all of which affect the quality of the finished product.

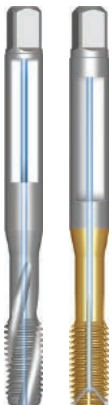
1. Select the correct design of tap for the component material and type of hole, i.e. through or blind, from the Materials Classification chart.
2. Ensure the component is securely clamped – lateral movement may cause tap breakage or poor quality threads.
3. Select the correct size of drill from the relevant catalogue page. Always ensure that work hardening of the component material is kept to a minimum.
4. Select the correct cutting speed as shown on the catalogue product page.
5. Use appropriate cutting fluid for correct application.
6. In NC applications ensure that the feed value chosen for the program is correct. When using a tapping attachment, 95% to 97% of the pitch is recommended to allow the tap to generate its own pitch.
7. Where possible, hold the tap in a good quality torque limiting tapping attachment, which ensures free axial movement of the tap and presents it squarely to the hole. It also protects the tap from breakage if accidentally 'bottomed' in a blind hole.
8. Ensure smooth entry of the tap into the hole, as an uneven feed may cause 'bell mouthing'.

Tap tolerance vs tolerance on internal thread (nut)

Tolerance class, Tap			Tolerance, Internal thread (Nut)					Application
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Fit without allowance
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Normal fit
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Fit with large allowance
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Loose fit for following treatment or coating

THREADING – GENERAL TECHNICAL INFORMATION

Tap Geometries & Applications

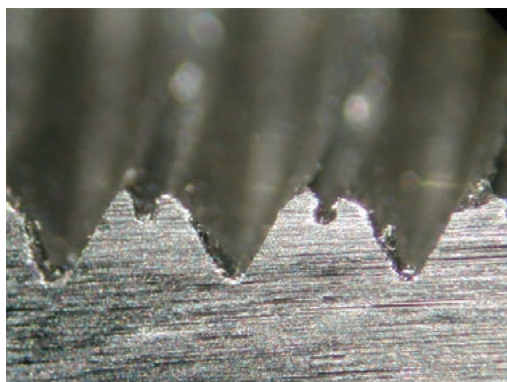
Description	Chips	Description	Chips
Taps with straight flutes Straight flutes are the most commonly used type of tap. Suitable for use on most materials, mainly short chipping steel and cast iron, they form the basis of the program.		Taps with flutes only on the chamfer lead The cutting part of the tap is formed by gun nosing in the same manner as for a spiral point tap, the function being to drive the chips forward ahead of the cutting edges. This design is extremely rigid which facilitates good machining results. However, the short length of the gun nosing limits its application to a depth of hole less than about $1.5 \times TDZ$.	
Taps with interrupted thread The interrupted thread ensures less friction and therefore less resistance, which is particularly important when threading material which is resilient and difficult to machine (e.g. aluminium, bronze). It is also easier for lubricant to penetrate to the cutting edges, thus helping to minimize the torque generated.		Taps with spiral flutes Taps with spiral flutes are intended primarily for threading in blind holes. The helical flute transports the chips back away from the cutting edges and out of the hole, thus avoiding packing of chips in the flutes or at the bottom of the hole. In this way, danger of breaking the tap or damaging the thread is minimised.	
Spiral point taps The tap has a straight fairly shallow flute and is often referred to as a gun nose or spiral point tap. The gun nose or spiral point is designed to drive the chips forward. The relatively shallow flutes ensure that the sectional strength is maximised. They also act to allow lubricant to reach the cutting edges. This type of tap is recommended for threading through holes.		Cold forming taps Cold forming taps differ from cutting taps in that the thread is produced by plastic deformation of the component material rather than by the traditional cutting action. This means that no chips are produced by their action. The application range is materials with good formability. Tensile strength (R_m) should not exceed 1200 N/mm^2 and the elongation factor (A_5) should not be less than 10 %. Cold forming taps without flutes are suitable for normal machining and are especially suitable when vertically tapping blind holes. They are also available with through coolant.	
Nut taps These taps are generally used to thread nuts but can be used also on deep through holes. They have a shank diameter smaller than the nominal and a longer overall length, because their function is to accumulate nuts. They are used on special machines designed to thread huge amounts of nuts. They can work in steel and stainless steel. The first serial tap has a very long chamfer, in order to spread the cutting load on almost two thirds of the thread length.		Through coolant taps The performance of taps with through coolant holes is higher than the same taps used with external lubrication. These kinds of taps allow better evacuation of the chip, which is transported away from the cutting area itself. Wear on the cutting edge is reduced, since the cooling effect on the cutting zone is higher than the heat generation. Lubrication can be oil, emulsion or air pressurised with oil mist. Working pressure not less than 15 bar is required, but good results can be obtained with minimal lubrication.	

THREADING – GENERAL TECHNICAL INFORMATION

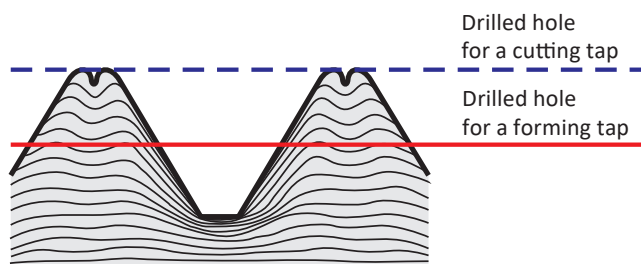
Flow Of Material When Forming A Thread

The tapping hole size depends upon the material being drilled, the cutting conditions selected and the condition of the equipment being used. If material is pushed up at the thread entry by the tap and/or

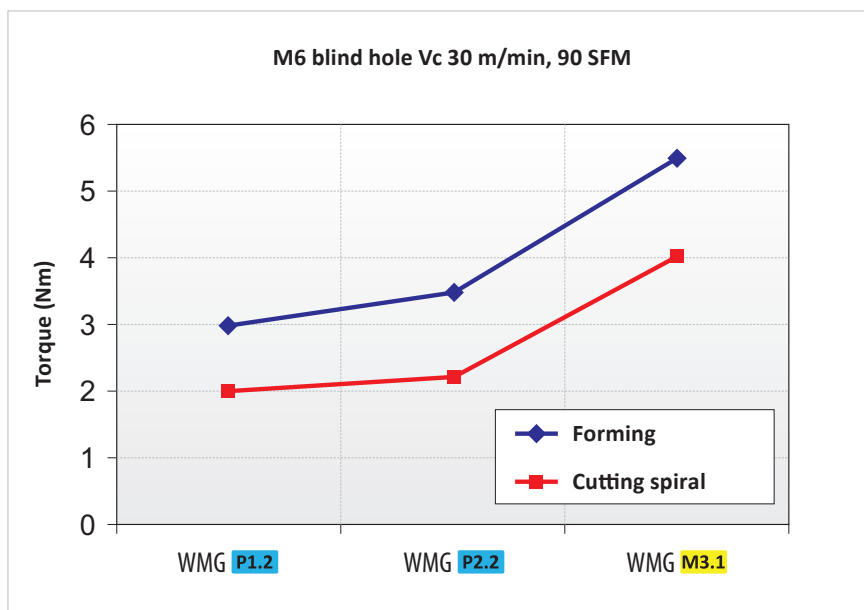
the life of the tap is too short, select a slightly larger drill diameter. If on the other hand the profile of the thread formed is insufficient, then select a slightly smaller drill diameter.



Section of thread obtained by forming tap on steel C45".



Cold forming taps require more power on the spindle, compared to a cutting tap of the same size, since it generates higher torque.



Torque comparison between forming and cutting taps in different material groups.



THREADING – GENERAL TECHNICAL INFORMATION

Problemer ved gjenging med tapp

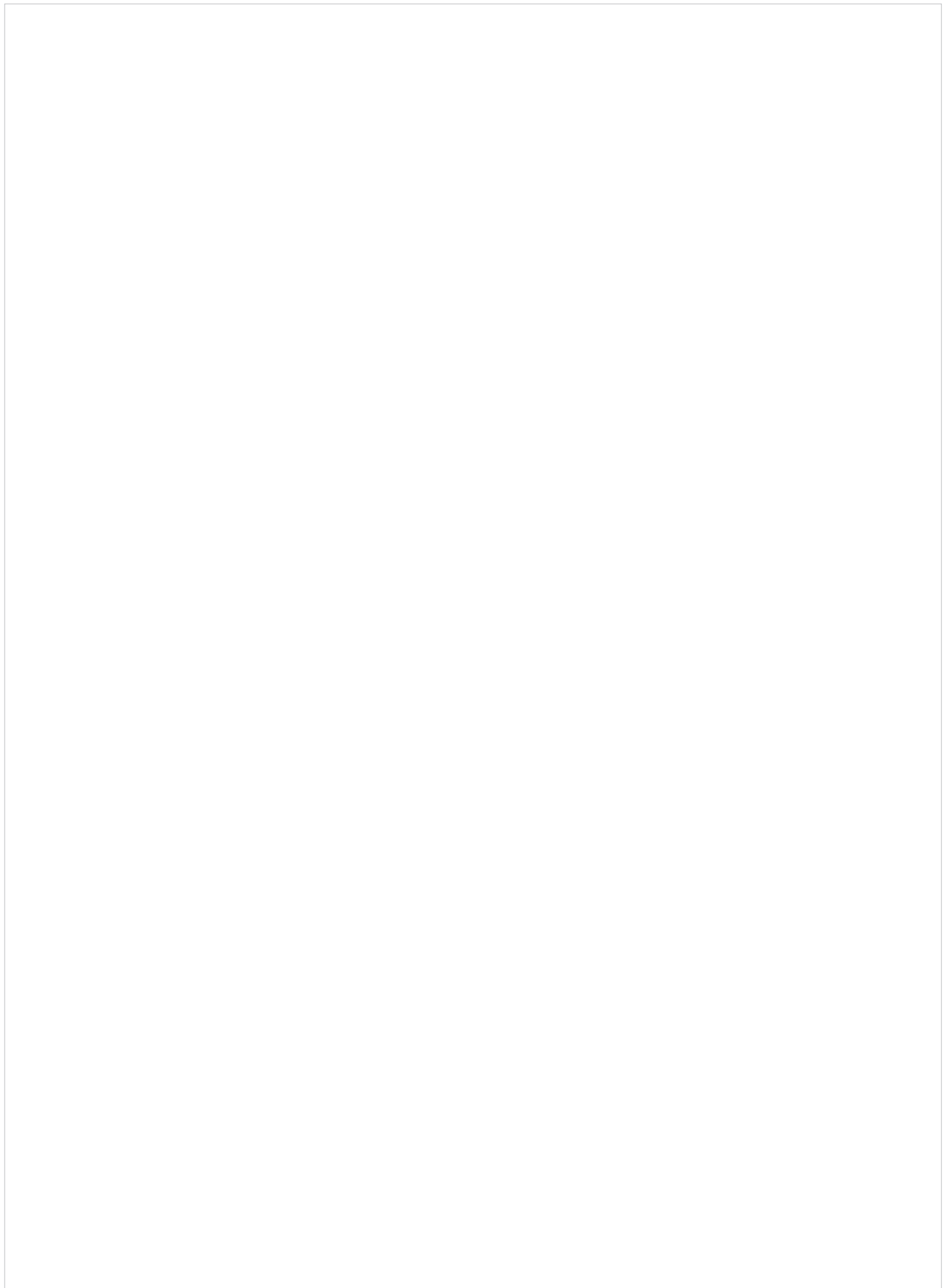
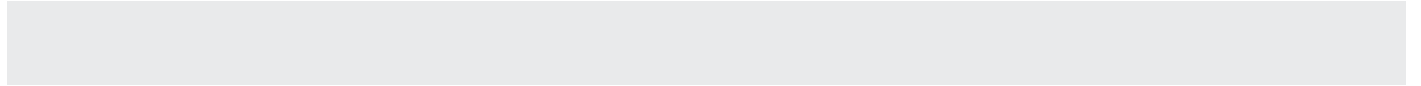
Problem	Årsak	Løsning
Overmål	Feil toleranse	Velg en tapp med mindre gjengetoleranse
	Feil aksial mating	Reduser matingen med 5-10%, eller øk motstanden i den flytende tappholderen
	Feil type tapp for applikasjonen	Bruk spondrivende tapp for gjennomgående hull og spiral tapp for bunn hull. Se i Dormer hoved katalog eller Product Selector for rett anbefaling
	Tapp ikke i senter av hull	Kontroller tappholder og posisjoner gjengetappen i hullets senter
	Manglende smøring	Bruk anbefalt skjæreolje for å forbygge slitasje. Se seperta avsnitt for smøring.
	Manglende smøring	Se anbefalinger i Dormer katalog eller Product Selector
Undermål	Feil type tapp for applikasjonen	Bruk spondrivende tapp for gjennomgående hull og spiral tapp for bunn hull. Se Dormer katalog eller Product Selector for rett anbefaling
	Feil toleranse	Velg tapp med større toleranse, spesielt i material som ikke har en tendens til overmål. Eksempel støpejern og rustfritt.
	Feil eller manglende smøring	Bruk rett smøring for å hindre eggdannelse. Se smøremiddel seksjon i teknisk håndbok
	For liten hulldiameter	Øk til maks diameter. Se egen tabell for hulltoleranse.
	Material krymper etter gjenging	Velg rett verktøy for materialet, se Dormer katalog eller Product Selector.
Slitasje	Feil type tapp for applikasjonen	Velg en tapp med lenger sponvinkel og lengre fas. Bruk spiral for bunnhull og spondrinemde for gjennomgående hull. Se Dormer katalog eller Product Selector for rett anbefaling.
	Feil eller manglende smøring	Bruk rett smøring for å hindre slitasje. Se smøremiddel seksjon i teknisk håndbok
	Tapp går i bunn på hullet	Øk bordybde på forboret hull eller reduser gjengedybde
	Deformasjønsharding i hullet	Reduser omdreining, bruk belagd verktøy, bruk god smøring. Se seksjonen for bearbeiding av rustfritt stål i teknisk handbok
	Sponklemm ved reversering	Ungå plutslig retur ved reversering av gjengetapp
	Fasen treffer inngangen på hullet	Kontroller tappens posisjon i forhold til hullet senter
	For liten hulldiameter	Øk til maks diameter. Se egen tabell for hulltoleranse.

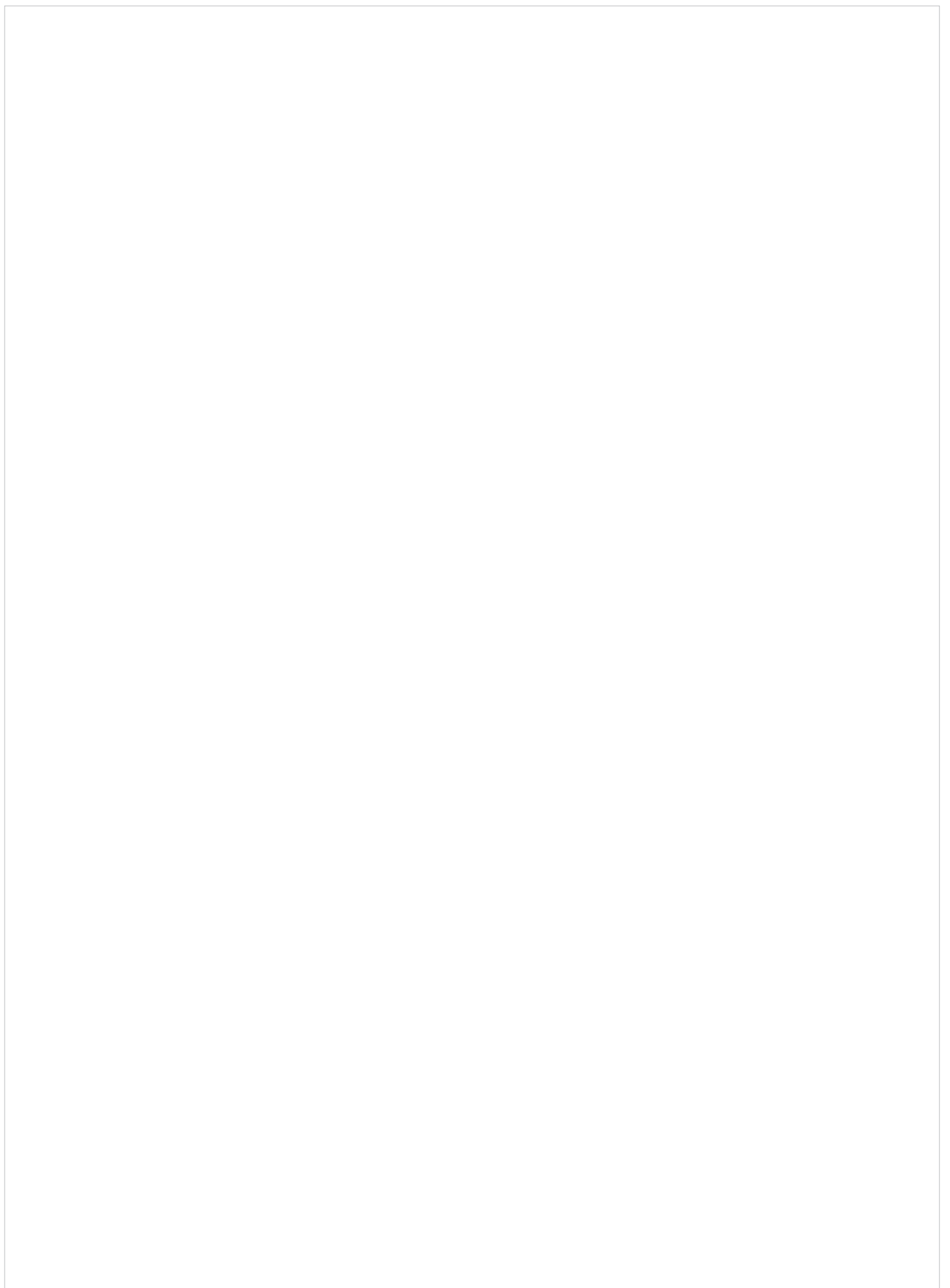
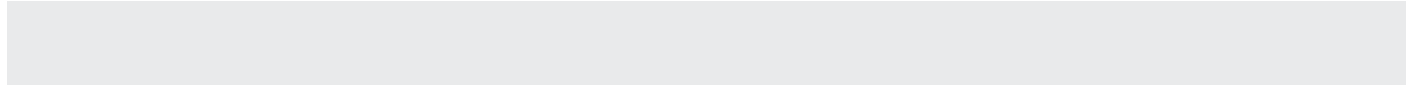


THREADING – GENERAL TECHNICAL INFORMATION

Problemer ved gjenging med tapp

Problem	Årsak	Løsning
Tapp brudd	Utslitt gjengetapp	Bytt til ny gjengetapp eller omslip i henhold til spesifikasjoner
	Manglende smøring	Bruk anbefalt skjæreolje for å forbygge eggdannelse. Se seperta avsnitt for smøring.
	Tapp går i bunn på hullet	Øk bordybde på forboret hull eller reduser gjengedybde
	For høy skjærehastighet	Reduser skjærehastighet. Se anbefalinger i Dormer katalog eller Product Selector
	Deformasjonsherding i hullet	Reduser omdreining, bruk belagd verktøy, bruk god smøring. Se seksjonen for bearbeiding av rustfritt stål i teknisk handbok
	For liten hulldiameter	Øk til maks diameter. Se egen tabell for hulltoleranse.
	For høyt vridmoment	Bruk tappholder med mulighet for justering av moment
	Material krymper etter gjenging	Velg rett verktøy for materialet, se Dormer katalog eller Product Selector.
For tidlig slitasje	Feil type tapp for applikasjonen	Velg en tapp med lenger sponvinkel og lengre fas. Bruk spiral for bunnhull og spondrinemde for gjennomgående hull. Se Dormer katalog eller Product Selector for rett anbefaling.
	Manglende smøring	Bruk anbefalt skjæreolje for å forbygge eggdannelse. Se seperta avsnitt for smøring.
	For høy skjærehastighet	Reduser skjærehastighet. Se anbefalinger i Dormer katalog eller Product Selector
Eggdannelse	Feil type tapp for applikasjonen	Velg en tapp med lenger sponvinkel og/eller høyere etterskjæring. Se Dormer katalog eller Product Selector for rett anbefaling.
	Manglende smøring	Bruk anbefalt skjæreolje for å forbygge eggdannelse. Se seperta avsnitt for smøring.
	Ikke anbefalt belegg	Velg gjengetapp med anbefalt belegg
	For lav skjærehastighet	Øke skjærehastighet. Se anbefalinger i Dormer katalog eller Product Selector





SIMPLY RELIABLE

Som fagarbeider kan du bedømme kvalitete på arbeidet gjennom bare å se på sponet. Sponet har en ukomplisert form noe som forteller en historie. Det er derfor vi bruker dette symbolet for å illustrere vår politlighet, «Simply Reliable».

DORMER PRAMET

Austria

T: +31 10 2080 240
info.at@dormerpramet.com

Belgium & Luxembourg

T: +32 3 440 59 01
info.be@dormerpramet.com

Brazil

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Canada

T: (888) 336 7637
En Français: (888) 368 8457
cs.canada@dormerpramet.com

China

T: +86 21 2416 0508
info.cn@dormerpramet.com

Croatia

T: +385 98 407 489
info.hr@dormerpramet.com

Czech Republic

T: +420 583 381 111
info.cz@dormerpramet.com

Denmark

T: 808 82106
info.se@dormerpramet.com

Finland

T: 0205 44 7003
info.fi@dormerpramet.com

France

T: +33 (0)2 47 62 57 01
info.fr@dormerpramet.com

Germany

T: +49 9131 933 08 70
info.de@dormerpramet.com

Hungary

T: +36-96 / 522-846
info.hu@dormerpramet.com

India

T: +91 11 4601 5686
info.in@dormerpramet.com

Italy

T: +39 02 30 70 54 44
info.it@dormerpramet.com

Kazakhstan

T: +7 771 305 11 45
info.kz@dormerpramet.com

Mexico

T: +52 (555) 7293981
cs.mexico@dormerpramet.com

Netherlands

T: +31 10 2080 240
info.nl@dormerpramet.com

Norway

T: 800 10 113
info.se@dormerpramet.com

Poland

T: +48 32 78-15-890
info.pl@dormerpramet.com

Portugal

T: +351 21 424 54 21
info.pt@dormerpramet.com

Romania

T: +4(0)730 015 885
info.ro@dormerpramet.com

Russia

T: +7 (495) 775 10 28
info.ru@dormerpramet.com

Slovakia

T: +421 (41) 764 54 60
info.sk@dormerpramet.com

Slovenia

T: +385 98 407 489
info.si@dormerpramet.com

Spain

T: +34 935717722
info.es@dormerpramet.com

Sweden

responsible for Iceland
T: +46 35 16 52 96
info.se@dormerpramet.com

Switzerland

T: +31 10 2080 240
info.ch@dormerpramet.com

Turkey

T: +90 533 212 45 47
info.tr@dormerpramet.com

Ukraine

T: +38 067 566 38 80
T: +38 067 566 81 51
info.ua@dormerpramet.com

United Kingdom

responsible for Ireland
T: 0870 850 4466
info.uk@dormerpramet.com

United States of America

T: (800) 877-3745
cs@dormerpramet.com

Other countries

South America

T: +55 11 5660 3000
info.br@dormerpramet.com

Adria

T: +420 583 381 527
info.rcee@dormerpramet.com

Rest of the World

Dormer Pramet International UK
T: +44 1246 571338
info.int@dormerpramet.com

Dormer Pramet International CZ
T: +420 583 381 520
info.int.cz@dormerpramet.com

DP-CAT-THREADING-2021-NR

FOLLOW US...



www.dormerpramet.com



youtube.com/dormerpramet



facebook.com/dormerprametsocial



linkedin.com/company/dormerpramet



instagram.com/dormerprametsocial



twitter.com/dormerpramet