

DORMER PRAMET

GEVIND

2024



TRÅDNING AF GENERELT INDHOLD

TRÅDNING	Værktøj til grundlæggende fremstilling, konstruktion, vedligeholdelse, reparation og eftersyn. Bruges typisk med håndholdt værktøj, elværktøj og konventionelle maskiner. Velegnet til lave skæreparametre.		Lige gevindtap	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	 4	
			Spiralspids gevindtap	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	54	
			Spiralformede gevindtap	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA	61	
			Gevindtap til rør	G	RC	NPT	NPTF	NPSF	NPSM	67	
			Gevindtap til specifikke formål	DRILL TAPS		NUT TAPS		STI TAPS		79	
			Gevindbakker	M	MF	UNC	UNF	G	–	89	
			Sæt og tilbehør	L119	L120	L110	L112	–	–	99	
	Værktøjer til blandet produktion. Bruges typisk med konventionelle maskiner og CNC. Velegnet til moderate skæreparametre.		Lige gevindtap	M	MF	UNC	UNC	G	–	105	
			Spiralspids gevindtap	M	MF	UNC	UNF	G	–	122	
			Spiralformede gevindtap	M	MF	UNC	UNF	G	–	148	
			Gevindbakker	M MF	UNC UNF	BSW BSF	G NPT	PG	–	173	
			Sæt og tilbehør	L113	L114	L115	L001	L002	–	185	
	Værktøjer til processikkerhed og produktivitet. Bruges typisk til CNC og automatiseret produktion. Velegnet til høje skæreparametre.		Lige gevindtap	M	–	–	–	–	–	191	
			Spiralspids gevindtap	M	MF	UNC	UNF	–	–	195	
			Spiralformede gevindtap	M	MF	UNC	UNF	G	–	210	
			Rulletap	M	MF	UNC	UNF	–	–	229	
			Hårdmetal gevindtap	M	–	–	–	–	–	241	
			Gevindskæring	M	MF	UNC	UNF	G NPT	–	245	
INSTRUKTIONER	Hvordan læser man katalogdata? (ISO 13399, ikoner, navigation)										258
	Oversigt over materialer og belægninger										263
	Teknisk info om gevindskæring										264
	Nomenklatur for hånd – og serietappe (NO1 – NO9)										268
	Yderligere oplysninger om Shark tappe										269
	Teknisk info om gevind										270
	Materialegrupper til arbejdsemner (WMG)										274



SOLID ROUND TOOLS – CONTENT (ALPHABETICAL)

PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY	
E		E303	80	E559N09(UNF)	53	F310	91
E000	130	E334	200	E570	25	F312	97
E000TIN	132	E335	217	E600	110	F320	92
E001	131	E382	228	E605	159	F330	93
E002	156	E383	225	E606	133	F370	94
E002TIN	158	E384	207	E620	81	J	
E003	157	E390	194	E621	82	J200	246
E011	137	E397(M)	196	E650	83	J205	247
E013	163	E397(MF)	205	E651	84	J210	248
E021	140	E397(UNC)	208	E653	86	J215	249
E023	166	E397(UNF)	209	E654	85	J220	250
E031	143	E398(M)	212	E708	78	J225	251
E033	169	E398(MF)	223	E709	76	J235	252
E041	146	E398(UNC)	226	E710	72	J245	253
E043	172	E398(UNF)	227	E711	73	J260	254
E100	6	E412	214	E712	75	J280	255
E101	7	E414	220	E714	120	L	
E102	8	E422	128	E720	77	L000	188
E105	14	E423	129	E721	74	L001	187
E108	19	E471	203	EP00TIN	126	L110	102
E111	22	E472	204	EP006G	127	L112	102
E115	26	E473	221	EP006H	124	L113	186
E119	68	E474	222	EP10	134	L114	187
E200	106	E500	9	EP10TIN	136	L115	186
E201	192	E501	12	EP11	135	L119	100
E207	154	E504	13	EP016H	125	L120	101
E225	115	E513	15	EP20	138	L126	87
E229	117	E515	20	EP21	139	T	
E237	108	E524	23	EP30	141	T200	242
E238	218	E531	27	EP31	142	T205	244
E239	219	E533	63	EP40	144	T210	243
E240	201	E534	57	EP41	145	T215	234
E241	202	E536	29	EX00TIN	152		
E242	113	E538	64	EX006G	153		
E243	31	E539	58	EX006H	150		
E250	107	E542	30	EX10	160		
E251	109	E544	65	EX10TIN	162		
E252	193	E545	59	EX11	161		
E255	198	E547	69	EX016H	151		
E256	199	E550	71	EX20	164		
E258	155	E556(M)	56	EX21	165		
E260	215	E557(M)	62	EX30	167		
E261	216	E559N01(M)	34	EX31	168		
E268	111	E559N01(MF)	39	EX40	170		
E275	116	E559N01(UNC)	44	EX41	171		
E278	118	E559N01(UNF)	49	F			
E282	119	E559N02(M)	35	F100	174		
E286	239	E559N02(MF)	40	F108	184		
E287	238	E559N02(UNC)	45	F110	179		
E288	237	E559N02(UNF)	50	F120	181		
E289	233	E559N03(M)	36	F130	183		
E290	114	E559N03(MF)	41	F140	175		
E292	230	E559N03(UNC)	46	F150	177		
E293	231	E559N03(UNF)	51	F170	176		
E294	232	E559N06(M)	37	F180	178		
E295	235	E559N06(MF)	42	F190	180		
E296	236	E559N06(UNC)	47	F201	182		
E297	197	E559N06(UNF)	52	F202	95		
E298	213	E559N08(M)	38	F272	98		
E299	206	E559N08(UNC)	48	F300	90		
E300	224	E559N09(MF)	43	F302	96		



**VÆRKTØJ TIL GRUNDLÆGGENDE FREMSTILLING, KONSTRUKTION,
VEDLIGEHOLDELSE, REPARATION OG EFTERSYN.
BRUGES TYPISK MED HÅNDHOLDT VÆRKTØJ, ELVÆRKTØJ
OG KONVENTIONELLE MASKINER.**

Gevind form (BTC)														
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)		DIN 352	DIN 352	DIN 352	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	DIN 352	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	ISO 529
Gevind tolerance klasse (TCTR)		6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
Gevind applikation														
Brugbar længde (ULDR)		1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Materiale kode (BMC)		HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Tap-affasningsform (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
Skær geometri (FDC)														
Hånd (skæreretning)		R	L	R	R	L	R	R	R	R	R	R	R	R
Belægning		Bright	Bright	ST	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Produktfamiliekode		E100	E101	E102	E500	E501	E504	E105	E513	E108	E515	E111	E524	E570
PSF skærediametre række-vidde		M1.6 – M52	M4 – M16	M3 – M30	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M2.5 – M50	M3 – M50	No.5 – 1"	No.1 – 2"	No.5 – 1"	No.0 – 1.1/2	1/4 – 1.5/16
		6	7	8	9	12	13	14	15	19	20	22	23	25
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 brug ▣ Mulig brug

E100

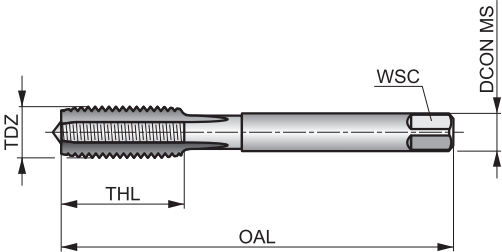




HSS lige skærs serielle håndtappe, metrisk, DIN standard, blank overflad

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som en enkelt eller som et sæt med tre serielle gevindtappe, som skal bruges efter hinanden til at skabe den fulde gevind. Blank.



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor eller tappe. Se L119 eller L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E100M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E100M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E100M7N08	7	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	6.00
E100M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E100M9N08	9	1.25	63.0	20	7.00	5.50	3	7.80
E100M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E100M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E100M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E100M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E100M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E100M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E100M22N08	22	2.50	100.0	34	18.00	14.50	4	19.50
E100M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00
E100M27N08	27	3.00	110.0	38	20.00	16.00	4	24.00
E100M30N08	30	3.50	125.0	45	22.00	18.00	4	26.50
E100M33N08	33	3.50	125.0	50	25.00	20.00	4	29.50
E100M36N08	36	4.00	150.0	56	28.00	22.00	4	32.00
E100M39N08	39	4.00	150.0	60	32.00	24.00	4	35.00
E100M42N08	42	4.50	150.0	60	32.00	24.00	4	37.50
E100M45N08	45	4.50	160.0	65	36.00	29.00	6	40.50
E100M48N08	48	5.00	180.0	70	36.00	29.00	6	43.00

E101

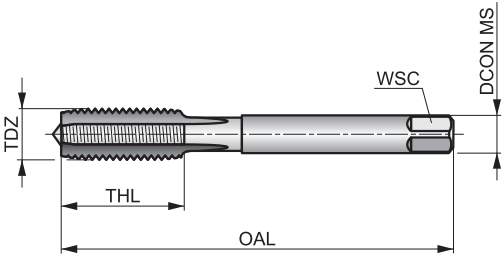




HSS lige skærs serielle håndtappe, metriske, DIN standard, venstre

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som en enkelt eller som et sæt med tre serielle gevindtappe, som skal bruges efter hinanden til at skabe den fulde gevind. Blank.



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

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

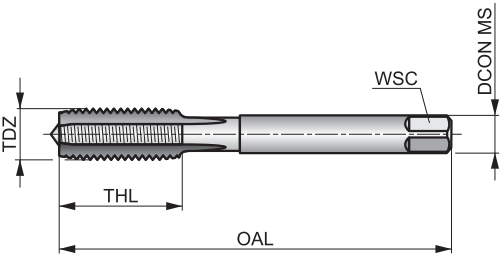
E102



HSS-E lige skærs serielle håndtappe, metrisk, DIN standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som et sæt med tre serielle gevindtappe, som skal bruges efter hinanden til at skabe den fulde gevind. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske for at forbedre smøringen og give jævnere skæring.



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

No4 med styrespids

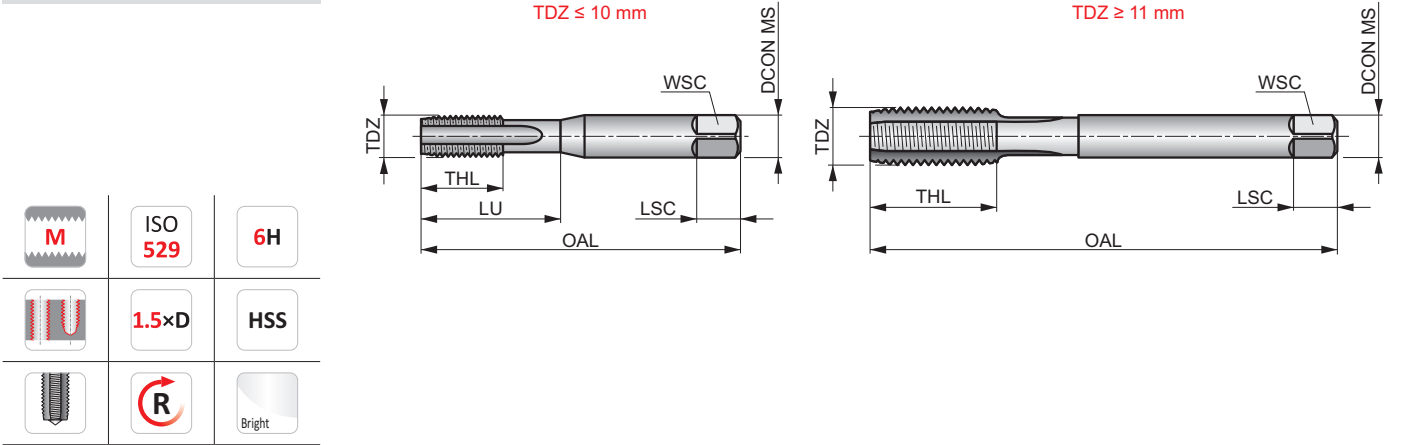
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	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

E500



Lige skærs hånd tap, Metrisk, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til hånd- og maskinsgevind, med et lige skær design til både gennemgående og bund huller. Som en håndtap sæt af tre N06 eller to N07 med forskellige affase længde, hver producerer et fuld gevind. Eller som et sæt N08 med tre serielle gevindtappe, der skal bruges i rækkefølge for at skabe det færdige gevind.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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												

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor eller tappe. 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)
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
E500M1.8N01	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
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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
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
E500M2.6N01	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
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
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
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
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
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
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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
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
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	—
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	—
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	—
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	—
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	—
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	—
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	—

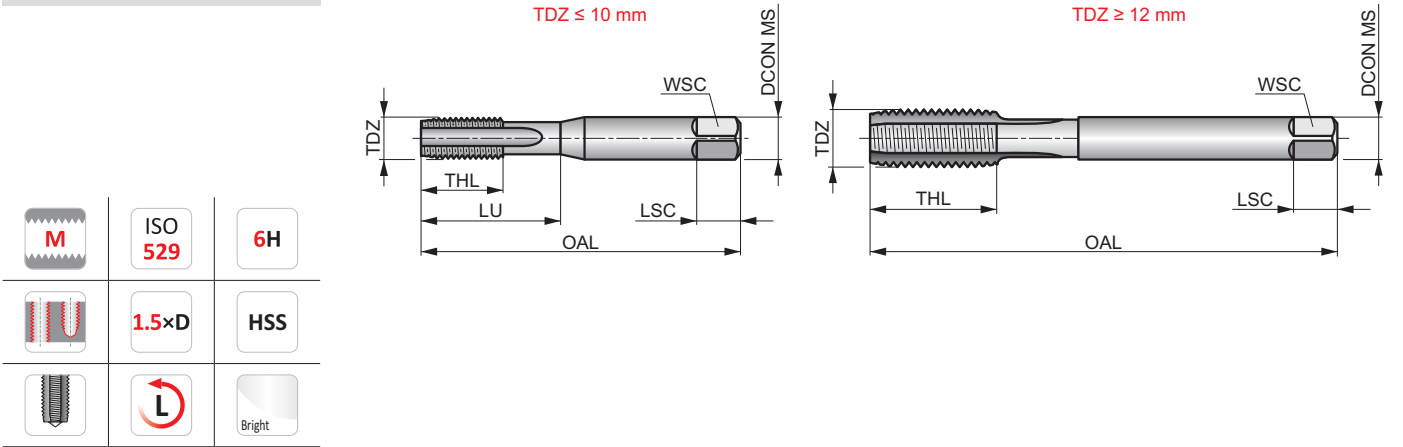
¹⁾ Leveres i 5H tolerance.

E501



HSS lige skærs hånd tap, Metric, ISO standard, venstre-gevind

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til hånd- og maskingvind. Fås med konisk indløb NO1 til korte gennemgående huller, mellemtap NO2 til dybere gennemgående huller eller bundtap NO3 til bundhuller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(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	—
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
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	—
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	—

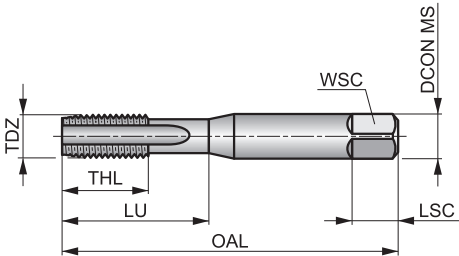
E504



HSS lige skærs hånd tap med TiN belægning, Metrisk, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til maskin og også håndgevind, med en lige skærsudformning og bundtap til bund og gennemgående huller. TiN-belagt for at forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
		TiN



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
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

E105

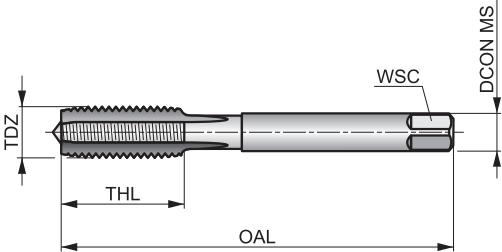
DORMER



HSS lige skærs Serial Håndtap, Metric-Fin, DIN Standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som et enkelt eller som et sæt med to serielle gevindtappe, som skal bruges en efter en til at skabe den fulde gevind.

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



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

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)
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
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
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00

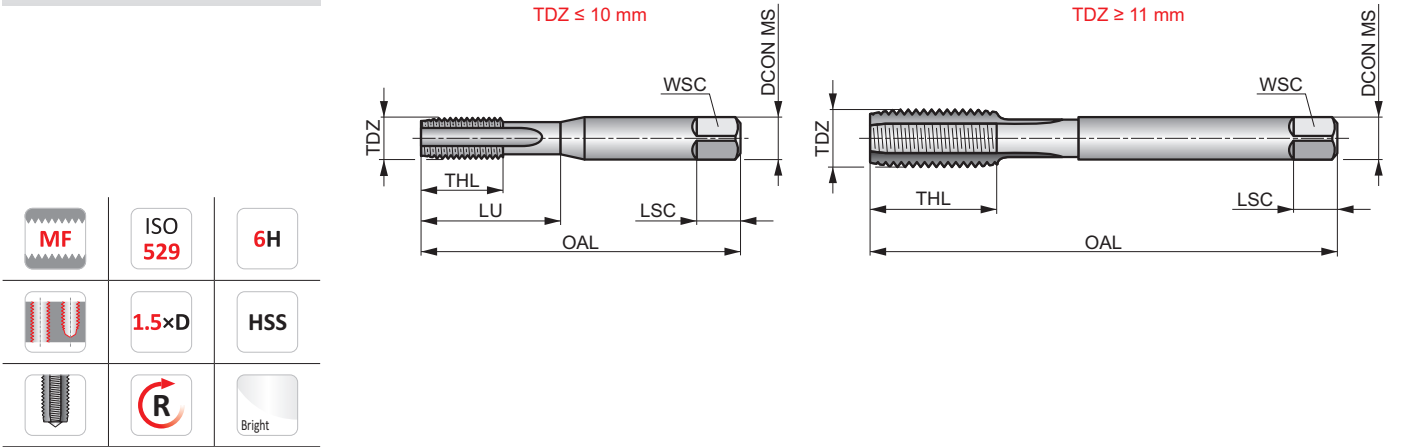
E513

 DORMER



HSS lige skærs hånd tap, Metrisk Fin, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, velegnet til hånd- og maskingevind, med en lige skær til både gennemgående og bundhuller. Fås med konisk indløb NO1 til korte gennemgående huller, mellemtap NO2 til dybere gennemgående huller eller bundtap NO3 til bundhuller. Også som et sæt NO7 med en mellemtap og bundtap.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
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.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
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
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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
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	—
E513M14X1.25N01	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	—
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	—

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
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	—
E513M18X1.5N01	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	—
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	—
E513M20X1.5N01	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	—
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	—

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
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	—
E513M39X3.0N03	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	—

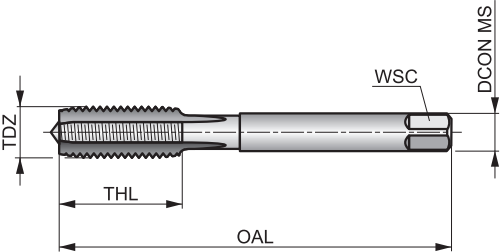
E108

DORMER



HSS-E lige skærs serielle håndtappe, UNC, DIN standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som en enkelt eller som et sæt med tre serielle gevindtappe, som skal bruges efter hinanden til at skabe den fulde gevind.



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

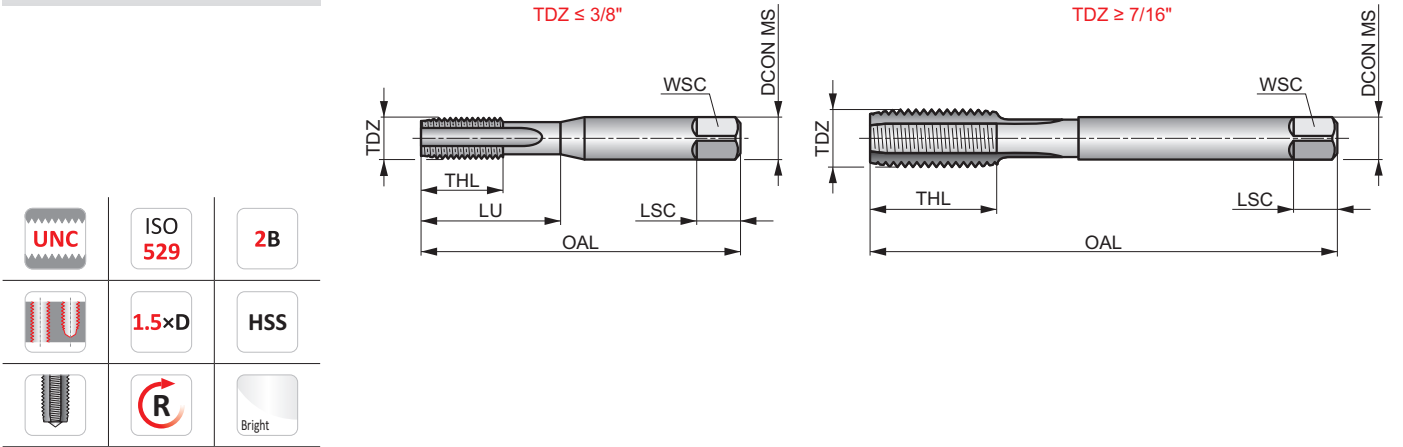
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	4.90	3	4.50
E1081/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1085/16N08	5/16	18	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.60
E1083/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	8.00
E1087/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.40
E1081/2N08	1/2	13	12.70	75.0	27	9.00	7.00	3	10.80
E1089/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.20
E1085/8N08	5/8	11	15.88	80.0	32	12.00	9.00	4	13.50
E1083/4N08	3/4	10	19.05	95.0	34	14.00	11.00	4	16.50
E1087/8N08	7/8	9	22.23	110.0	38	18.00	14.50	4	19.50
E1081N08	1"	8	25.40	110.0	38	20.00	16.00	4	22.25

E515



HSS lige skærs hånd tap, UNC, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til hånd- og maskingevind. Med et lige skær til både gennemgående og bundhuller. Fås som et sæt med tre N06 eller som separate gevindtappe med konisk indløb N01 til korte gennemgående huller, mellemtap N02 til dybere gennemgående huller eller bundtap N03 til bundhuller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
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	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. Se L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5151-64N03	1	64	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5152-56N01	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N02	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N03	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5152-56N06	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E5153-48N03	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5153-48N06	3	48	2.52	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.10	9.50
E5154-40N01	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N02	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N03	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5154-40N06	4	40	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.35	12.50
E5155-40N01	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N02	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N03	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5155-40N06	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E5156-32N01	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N02	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N03	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5156-32N06	6	32	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.85	14.00
E5158-32N01	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N02	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N03	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5158-32N06	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E51510-24N01	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N02	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N03	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E51510-24N06	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E51512-24N01	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E5151/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5151/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E5155/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5155/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E5153/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5153/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E5157/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5157/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E5151/2N01	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N02	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N03	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5151/2N06	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E5159/16N01	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N02	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N03	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5159/16N06	9/16	12	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.20	—
E5155/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5155/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E5153/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5153/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E5157/8N01	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N02	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N03	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5157/8N06	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E5151N03	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N01	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N02	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151N06	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—
E5151.1/8N01	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/8N02	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/8N03	1.1/8	7	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	—
E5151.1/4N01	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.1/4N02	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.1/4N03	1.1/4	7	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	28.00	—
E5151.3/8N01	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.3/8N02	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.3/8N03	1.3/8	6	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	30.75	—
E5151.1/2N01	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.1/2N02	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.1/2N03	1.1/2	6	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	34.00	—
E5151.3/4N01	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5151.3/4N02	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5151.3/4N03	1.3/4	5	44.45	187.0	54	31.50	25.00	28	6	39.50	—
E5152N01	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	—
E5152N02	2"	4.5	50.80	200.0	60	35.50	28.00	31	6	45.00	—

E111

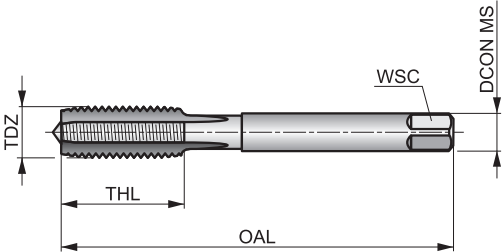
DORMER



HSS lige tap Seriel håndtap, UNF, DIN Standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som et enkelt eller som et sæt med to serielle gevindtappe, som skal bruges en efter en til at skabe den fulde gevind.

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



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

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)
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.50
E1115/16N09	5/16	24	7.94	63.0	19	6.00	4.90	3	6.90
E1113/8N09	3/8	24	9.53	63.0	16	7.00	5.50	3	8.50
E1117/16N09	7/16	20	11.11	63.0	15	8.00	6.20	3	9.90
E1111/2N09	1/2	20	12.70	70.0	22	9.00	7.00	3	11.50
E1119/16N09	9/16	18	14.29	70.0	16	11.00	9.00	4	12.90
E1115/8N09	5/8	18	15.88	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E1113/4N09	3/4	16	19.05	80.0	22	14.00	11.00	4	17.50
E1117/8N09	7/8	14	22.23	90.0	22	18.00	14.50	4	20.40
E1111N09	1"	12	25.40	90.0	22	20.00	16.00	4	23.25

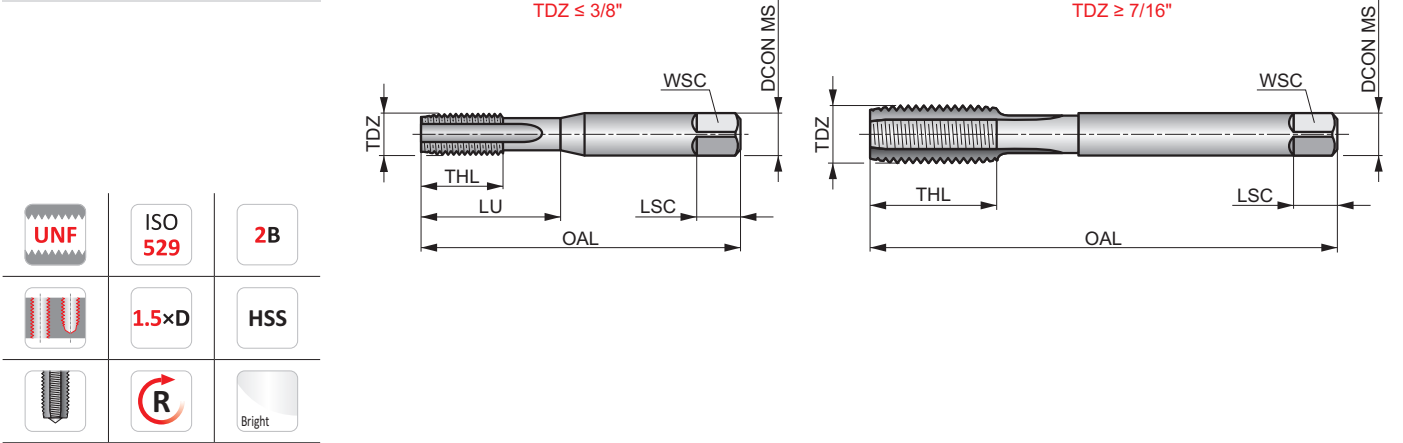
E524





HSS lige skærs hånd tap, UNF, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til hånd- og maskingevind. Med et lige skær til både gennemgående og blinde huller. Fås som et sæt med tre N06 eller som separate vandhaner med konisk ledning N01 til korte gennemgående huller, mellemtap N02 til dybere gennemgående huller eller bundtap N03 til bundhuller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
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	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. 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	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N02	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N03	12	28	5.49	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)
E52412-28N06	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N02	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N03	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5247/16N06	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E5241/2N01	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N02	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N03	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5241/2N06	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E5249/16N01	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N02	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N03	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5249/16N06	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	—
E5245/8N01	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N02	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N03	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5245/8N06	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E5243/4N01	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N02	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N03	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5243/4N06	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E5247/8N02	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5247/8N03	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5247/8N06	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E5241N01	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N02	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N03	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241N06	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	—
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	—
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	—
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	—

E570

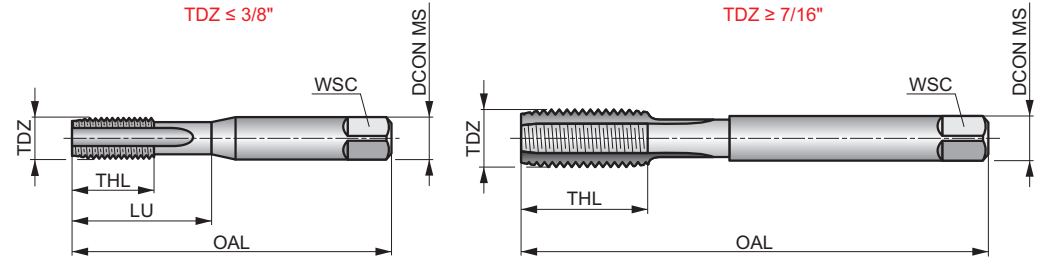
DORMER

HSS lige skærs hånd tap , UN, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til maskine og også håndtap. Med et lige skærsdesign og til bund og gennemgående huller.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegrubbers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
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	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 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	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	—
E5707/16X28N03	7/16	28	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	—
E5701/2X28N03	1/2	28	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	—
E5709/16X24N03	9/16	24	14.29	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	—
E5705/8X24N03	5/8	24	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	—
E5703/4X20N03	3/4	20	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	—
E5707/8X20N03	7/8	20	22.23	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	—
E5701X14N03	1"	14	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	—
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.99	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	—
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.57	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	—
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.16	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	—
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.75	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	—
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.34	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	—

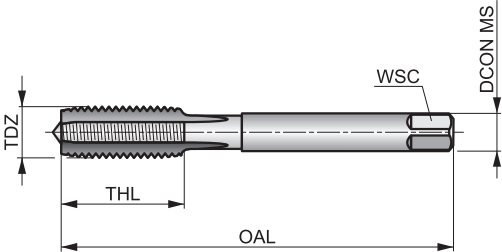
E115

DORMER



HSS-E lige skærs serielle håndtappe, BSW, DIN352 standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som en enkelt eller som et sæt med tre serielle gevindtappe, som skal bruges efter hinanden til at skabe den fulde gevind.



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1151/8N08	1/8	40	3.17	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N08	5/32	32	3.97	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N08	3/16	24	4.76	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N08	5/16	18	7.94	63.0	25	6.00	4.90	3	6.50
E1153/8N08	3/8	16	9.53	70.0	22	7.00	5.50	3	7.90
E1157/16N08	7/16	14	11.11	75.0	30	8.00	6.20	3	9.20
E1151/2N08	1/2	12	12.70	80.0	30	9.00	7.00	3	10.50
E1159/16N08	9/16	12	14.29	80.0	30	11.00	9.00	4	12.00
E1155/8N08	5/8	11	15.88	90.0	36	12.00	9.00	4	13.50
E1153/4N08	3/4	10	19.05	105.0	40	14.00	11.00	4	16.50
E1157/8N08	7/8	9	22.23	110.0	45	18.00	14.50	4	19.25
E1151N08	1"	8	25.40	110.0	50	20.00	16.00	4	22.00

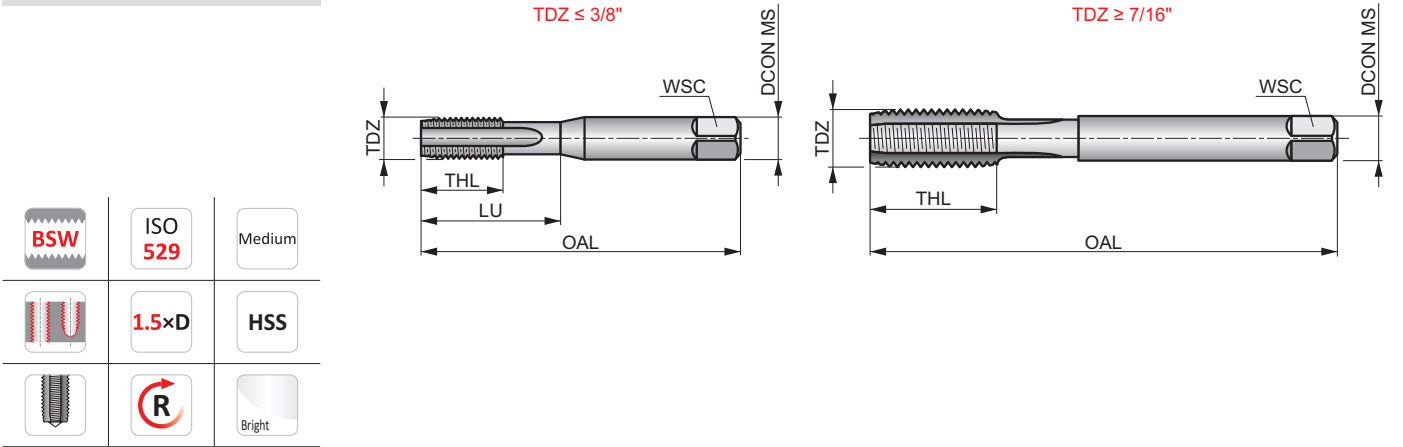
E531





HSS lige skærs hånd tap, BSW, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, velegnet til hånd- og maskingevind, med en lige skær til både gennemgående og bund huller. Fås som et sæt med tre N06 eller som separate gevindtappe med konisk indløb N01 til korte gennemgående huller, mellemtap N02 til dybere gennemgående huller eller bundtap N03 til bundhuller.



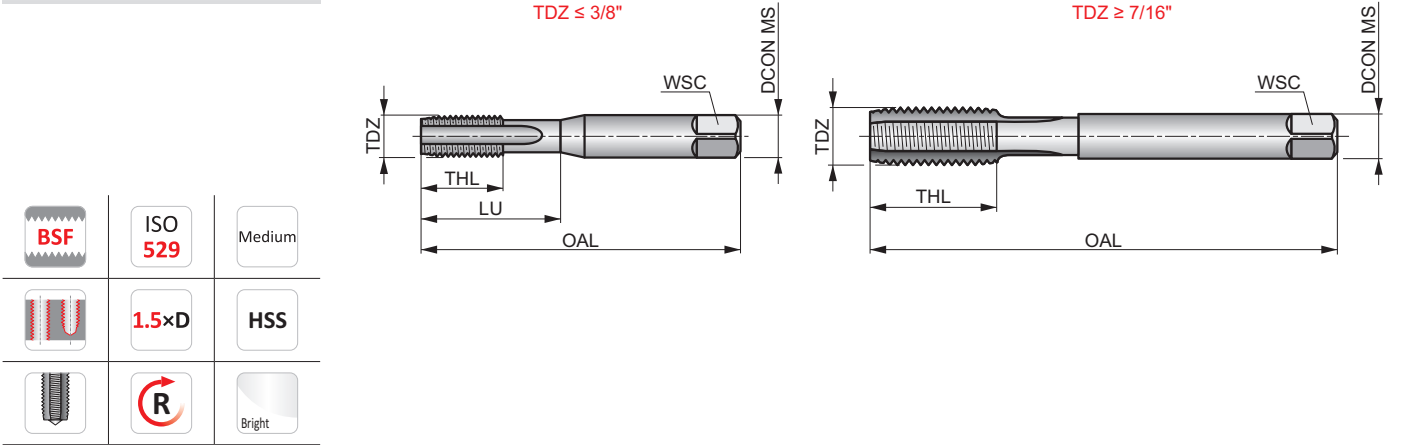
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N02	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N03	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5311/2N06	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5315/8N01	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N02	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N03	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5315/8N06	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	13.50	—
E5313/4N01	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N02	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N03	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5313/4N06	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—
E5311N01	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N02	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N03	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—
E5311N06	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	4	22.00	—

E536

DORMER

HSS lige skærs hånd tap, BSF, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, velegnet til hånd- og maskingevind, med lige skær til både gennemgående og bundhuller. Fås som bundtap N03 til bundhuller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
7	7	8	6	5	4	4	4	3	12	9	7	12	10
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	N4.2
11	8	10	8	11	9	8	11	10	7	17	10	5	5
N4.3													
3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5363/16N03	3/16	32	4.76	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4N03	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16N03	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8N03	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16N03	7/16	18	11.11	85.0	20	8.00	6.30	3	9.70	—
E5361/2N03	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—
E5369/16N03	9/16	16	14.28	95.0	25	11.20	9.00	4	12.70	—
E5365/8N03	5/8	14	15.88	102.0	25	12.50	10.00	4	14.00	—
E5363/4N03	3/4	12	19.05	112.0	30	14.00	11.20	4	17.00	—
E5361N03	1"	10	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	22.75	—

E542

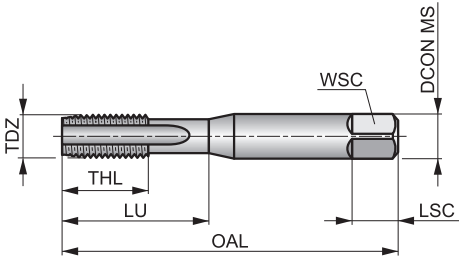


HSS lige skærs hånd tap, BA, ISO Standard

Et alsidigt værktøj, velegnet til hånd- og maskingevind, med lige skær til både gennemgående og bundhuller. Fås som bundtap NO3 til bundhuller.



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
E542BA10N03	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.20	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.10	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.00	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

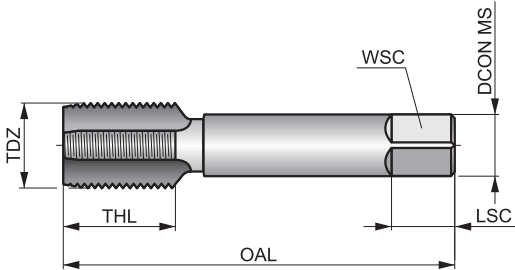
E243





HSS lige skærs hånd tap, PG gevind, DIN Standard

Et alsidigt værktøj, velegnet til hånd- og maskingevind, med en lige fløjte til både gennemgående og blinde huller. Tilgængelig vandhane med stikledning N02 til gennemgående huller eller bundkabel N03 til blinde huller.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)		
E243PG7N02	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50

Gevind form (BTC)											
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)		ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
Gevind tolerance klasse (TCTR)		6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Gevind applikation											
Brugbar længde (ULDR)		1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
Materiale kode (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Tap-affasningsform (TCS)		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
Skær geometri (FDC)											
Skær helix vinkel (FHA)		λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
Hånd (skæreretning)											
Belægning		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
											
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
		E559 NO1(M)	E559 NO2(M)	E559 NO3(M)	E559 NO6(M)	E559 NO8(M)	E559 NO1(MF)	E559 NO2(MF)	E559 NO3(MF)	E559 NO6(MF)	E559 NO9(MF)
Produktfamiliekode		M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16
		 34	 35	 36	 37	 38	 39	 40	 41	 52	 43
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 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	E559 NO1(UNC)	E559 NO2(UNC)	E559 NO3(UNC)	E559 NO6(UNC)	E559 NO8(UNC)	E559 NO1(UNF)	E559 NO2(UNF)	E559 NO3(UNF)	E559 NO6(UNF)	E559 NO9(UNF)
	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"
	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
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										

E559NO1(M)

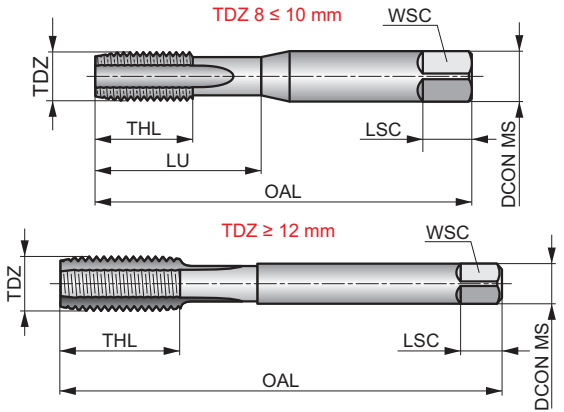
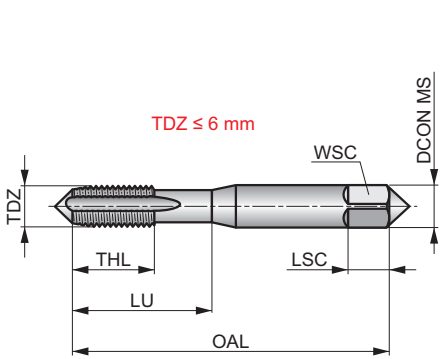
DORMER



Lige skærs, spids håndtap, ISO-standard, Metrisk

Alsidigt gevinddesign til hånd- eller maskingevindskæring i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en konisk affasning, som producerer de tyndeste spåner og giver en meget gradvis og jævn skærevirkning. Anses for at være det bedste valg til fremstilling af korte gennemgående huller op til 1,5xD.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N01	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N01	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N01	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N01	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N01	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N01	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N01	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14N01	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16N01	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20N01	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E559NO2(M)

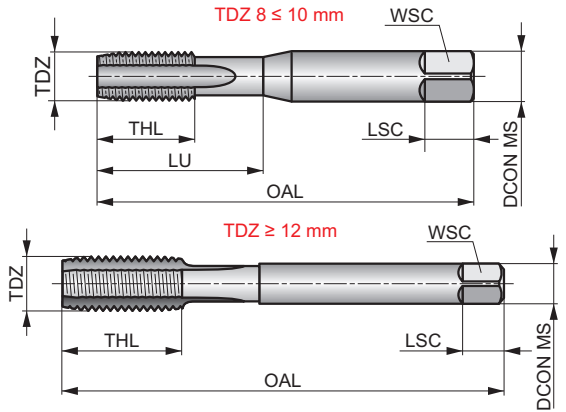
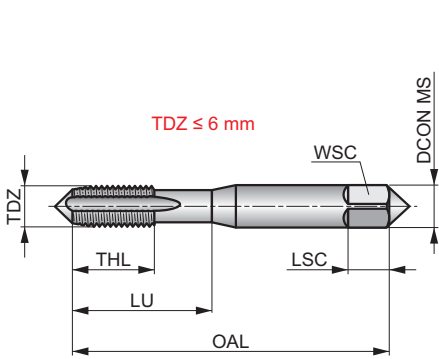
DORMER



Lige skærs håndgevindtap, ISO-standard, Metrisk

Alsidigt tapdesign til hånd- eller maskintap til stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en affasning, der giver tappen en gradvis skærevirkning. Perfekt til fremstilling af gennemgående huller, da de er næsten lige så nemme at starte som spids gevindtappe, men alligevel giver et mere komplet sæt gevind.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N02	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N02	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N02	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N02	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N02	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N02	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N02	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14N02	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16N02	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20N02	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E559NO3(M)

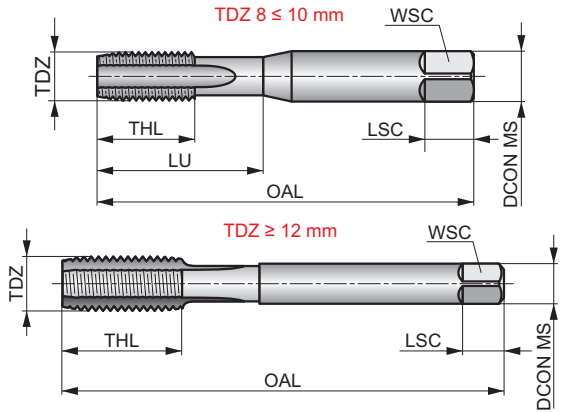
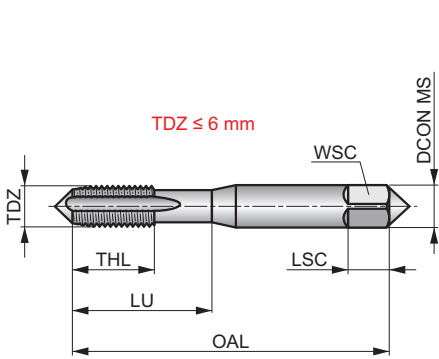
DORMER



Lige skærs tap til bundhul, håndgevind, ISO-standard, Metrisk

Alsidig gevindtap til mellemstærkt kulstofstål og legeret stål. Til bundhul, som selvom det er svært at starte gevindskæringen med, er i stand til at skære gevind næsten hele vejen til bunden af et bundhul. Anvendes bedst som maskingevindtap eller i hånden i rækkefølge efter spids- og mellem.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N03	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N03	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N03	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N03	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N03	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N03	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N03	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14N03	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16N03	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	7.10	10	4	14.00	–
E559M20N03	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

E559NO6(M)

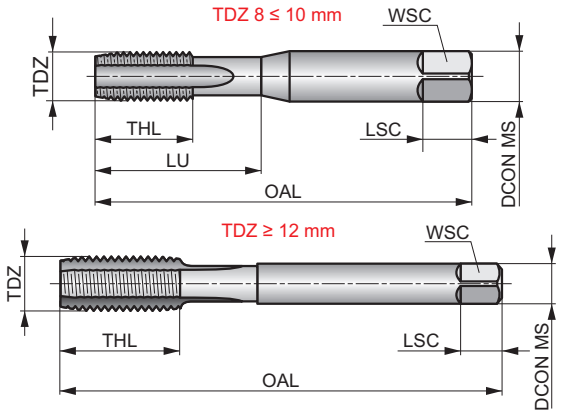
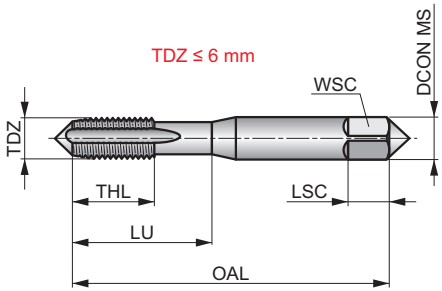
DORMER



Sæt med 3 håndtappe, ISO-standard, Metrisk

De mest alsidige tappe til hånd- eller maskin af gennemgående eller bund huller i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Sættet indeholder tappe med 3 forskellige indløbslængder: spids, som er ideel til korte gennemgående huller, mellem til dybere gennemgående huller og bund, som er bedst egnet til bundhuller.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3,5-5 C 2-3		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N06	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N06	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N06	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N06	6	1.00	66.0	6.00	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N06	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N06	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N06	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14N06	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16N06	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20N06	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

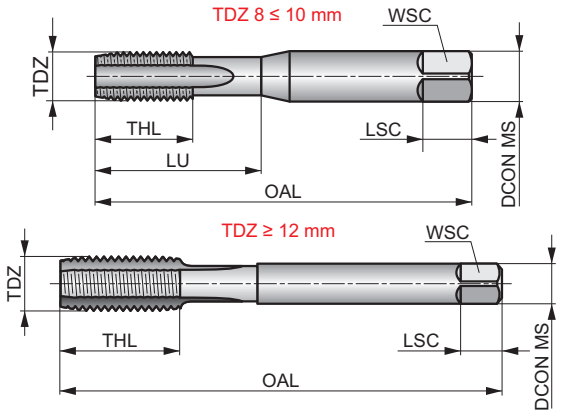
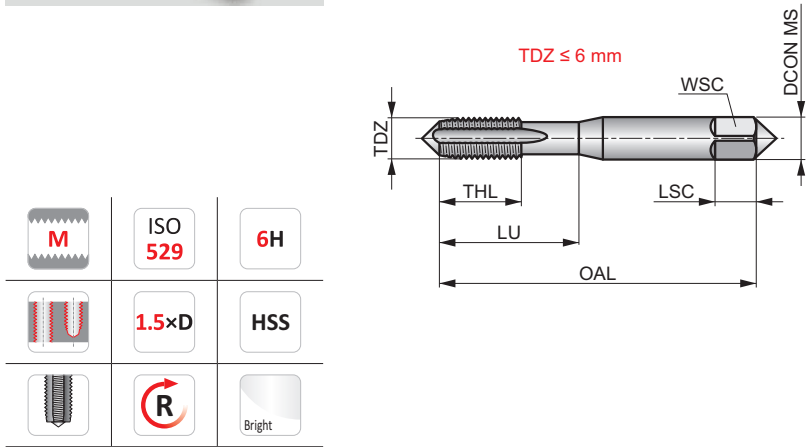
E559N08(M)

DORMER



Sæt med 3 seriehåndtappe med lige skær, ISO-standard, Metrisk

Ideel som håndtap i hårde materialer. Det lige design gør den velegnet til både gennemgående og bund huller. Sæt med 3 tappe, der skal bruges i rækkefølge, først spids til at lave et groft snit, dernæst mellemtappen til at skære gevindet lidt fyldigere og til sidst bundtappen til at udjævne gevindet og gøre det præcist.



	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
	R	Bright

Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M3N08	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4N08	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5N08	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6N08	6	1.00	66.0	6.00	19	6.00	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8N08	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10N08	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12N08	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	–
E559M14N08	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	–
E559M16N08	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E559M20N08	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	–

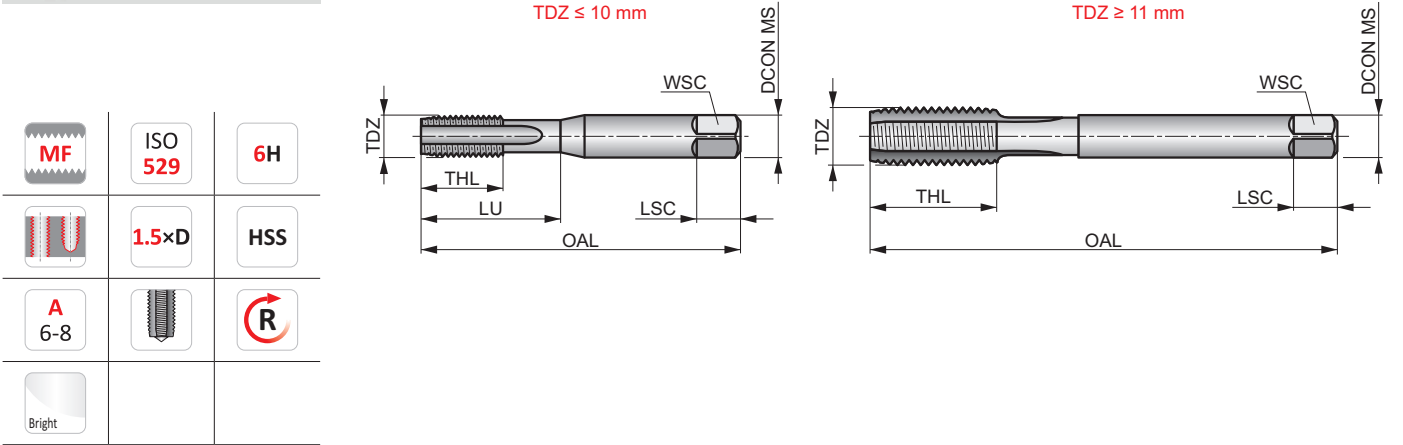
E559NO1(MF)

DORMER



Lige skærs, spids håndtap, ISO-standard, Metrisk fin

Alsiddigt gevinddesign til hånd- eller maskingevindskæring i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en konisk affasning, som producerer de tyndeste spåner og giver en meget gradvis og jævn skærevirkning. Anses for at være det bedste valg til fremstilling af korte gennemgående huller op til 1,5xD.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N01	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N01	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N01	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N01	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25N01	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5N01	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5N01	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5N01	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

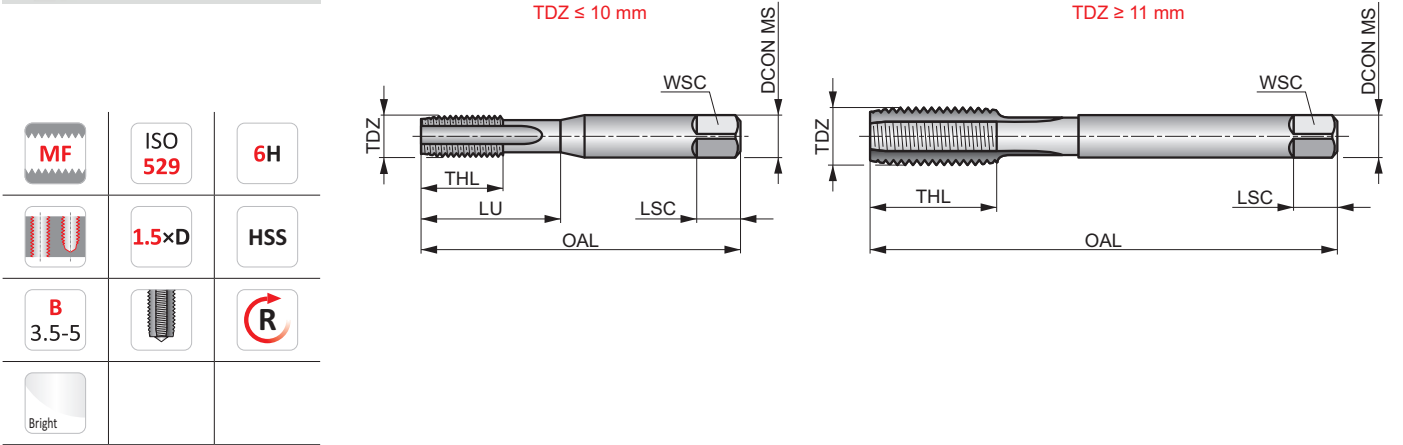
E559NO2(MF)

DORMER



Lige skærs håndgevindtap, ISO-standard, Metrisk fin

Alsidigt tapdesign til hånd- eller maskintap til stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en affasning, der giver tappen en gradvis skærevirkning. Perfekt til fremstilling af gennemgående huller, da de er næsten lige så nemme at starte som spids gevindtappe, men alligevel giver et mere komplet sæt gevind.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N02	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N02	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N02	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N02	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25N02	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5N02	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5N02	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5N02	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

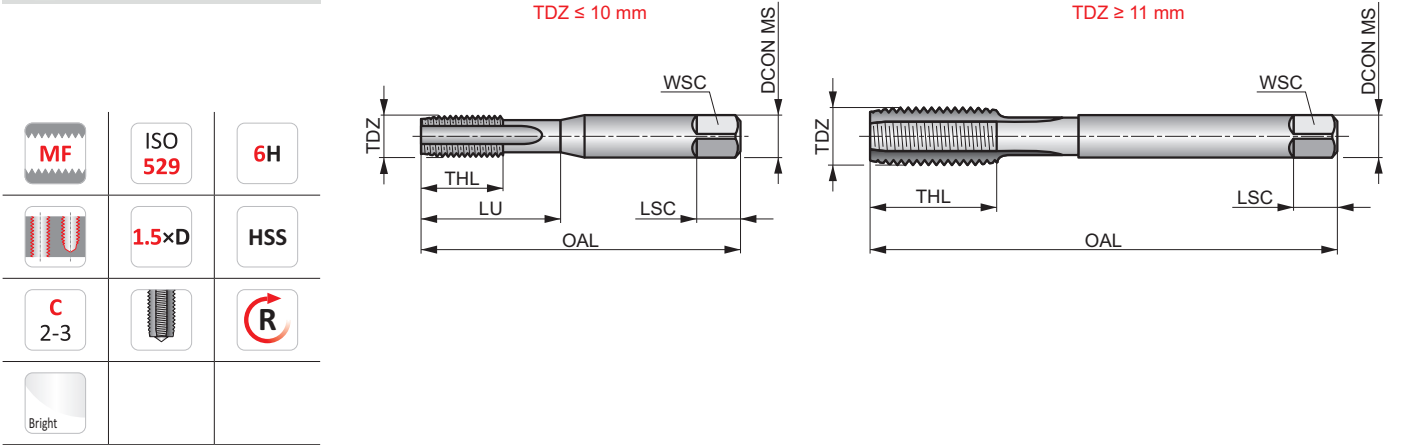
E559NO3(MF)

DORMER



Lige skærs tap til bundhul, håndgevind, ISO-standard, Metrisk fin

Alsidig gevindtap til mellemstærkt kulstofstål og legeret stål. Til bundhul, som selvom det er svært at starte gevindskæringen med, er i stand til at skære gevind næsten hele vejen til bunden af et bundhul. Anvendes bedst som maskingevindtap eller i hånden i rækkefølge efter spids- og mellem.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N03	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N03	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N03	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N03	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	—
E559M12X1.25N03	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	—
E559M12X1.5N03	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	—
E559M14X1.5N03	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E559M16X1.5N03	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	—

E559NO6(MF)

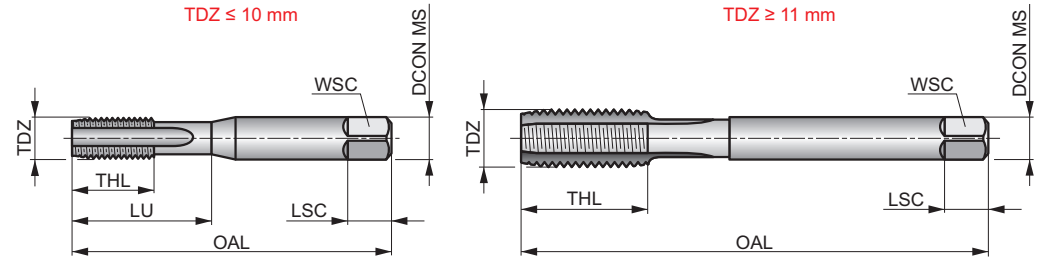
DORMER



Sæt med 3 håndtappe, ISO-standard, Metrisk fin

De mest alsidige tappe til hånd- eller maskin af gennemgående eller bund huller i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Sættet indeholder tappe med 3 forskellige indløbslængder: spids, som er ideel til korte gennemgående huller, mellem til dybere gennemgående huller og bund, som er bedst egnet til bundhuller.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3,5-5 C 2-3		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N06	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N06	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N06	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N06	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	–
E559M12X1.25N06	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	–
E559M12X1.5N06	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	–
E559M14X1.5N06	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E559M16X1.5N06	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	–

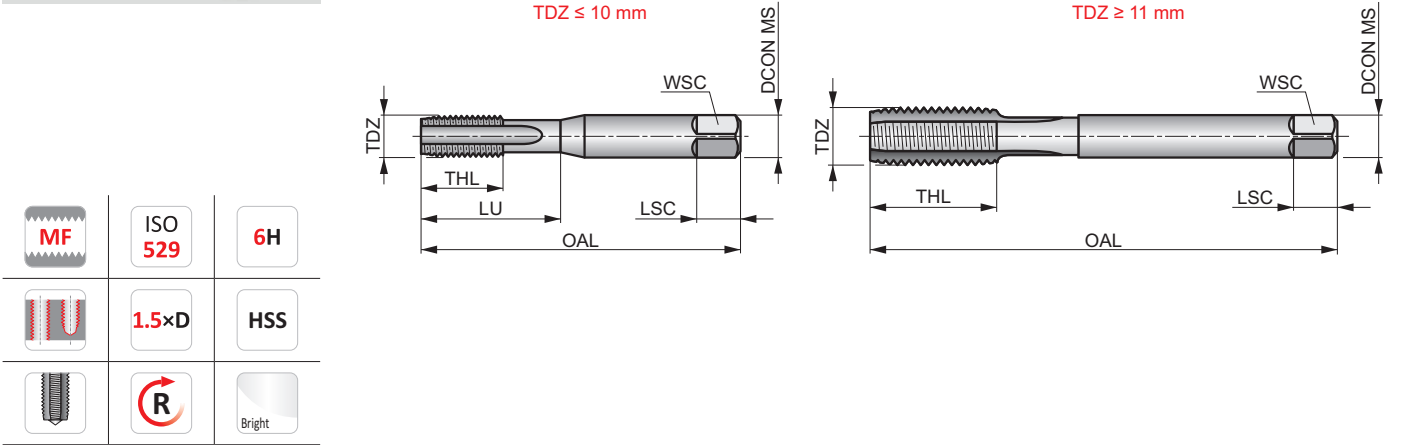
E559N09(MF)

 DORMER



Sæt med 2 serielle håndtappe med lige skær, ISO-standard, Metrisk fin

Ideel som håndtap i hårde materialer. Det lige skær gør den velegnet til både gennemgående og bund huller. Sæt med 2 tappe, der skal bruges i rækkefølge, først en spids til at lave et groft snit og en bundtap til at udjævne gevindet og gøre det præcist.



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣	▣	▣	▣										

Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N09	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N09	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N09	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N09	12	1.00	80.0	12.00	20	9.00	7.10	10	4	11.00	—
E559M12X1.25N09	12	1.25	84.0	12.00	24	9.00	7.10	10	4	10.75	—
E559M12X1.5N09	12	1.50	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.50	—
E559M14X1.5N09	14	1.50	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E559M16X1.5N09	16	1.50	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.50	—

E559NO1(UNC)

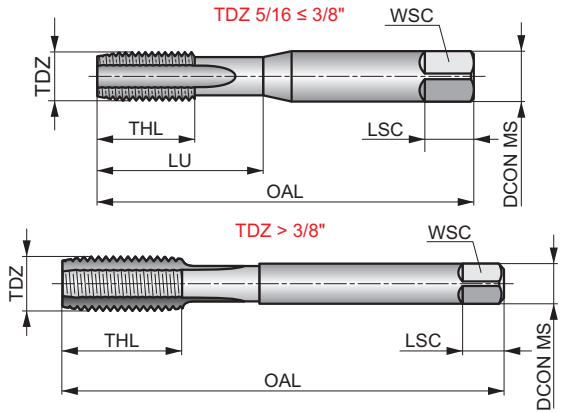
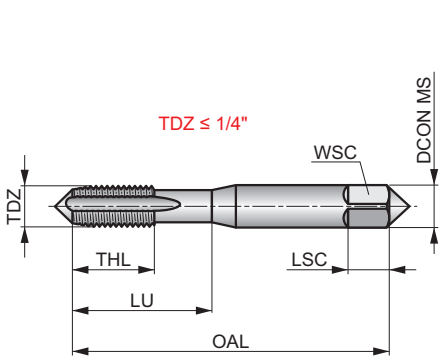
DORMER



Lige skærs, spids håndtap, ISO-standard, UNC

Alsidigt gevinddesign til hånd- eller maskingevindskæring i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en konisk affasning, som producerer de tyndeste spåner og giver en meget gradvis og jævn skærevirkning. Anses for at være det bedste valg til fremstilling af korte gennemgående huller op til 1,5xD.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N01	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N01	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N01	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N01	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N01	1/2	12	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO2(UNC)

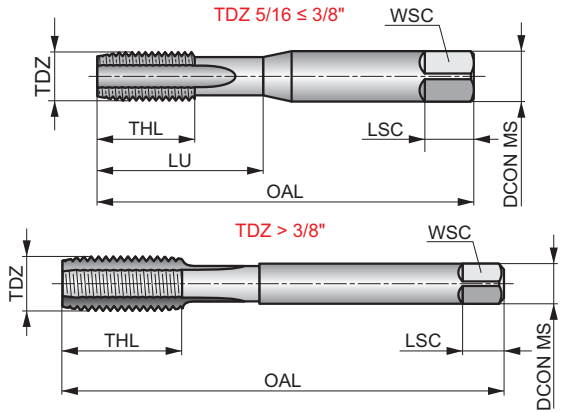
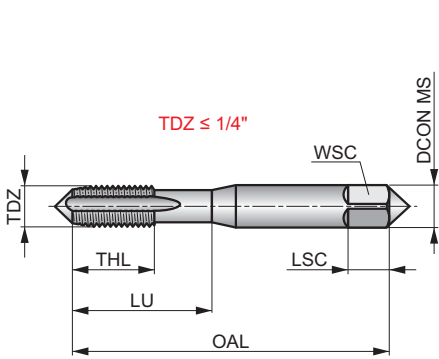
DORMER



Lige skærs håndgevindtap, ISO-standard, UNC

Alsidigt tapdesign til hånd- eller maskintap til stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en affasning, der giver tappen en gradvis skærevirkning. Perfekt til fremstilling af gennemgående huller, da de er næsten lige så nemme at starte som spids gevindtappe, men alligevel giver et mere komplet sæt gevind.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N02	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N02	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N02	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N02	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N02	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO3(UNC)

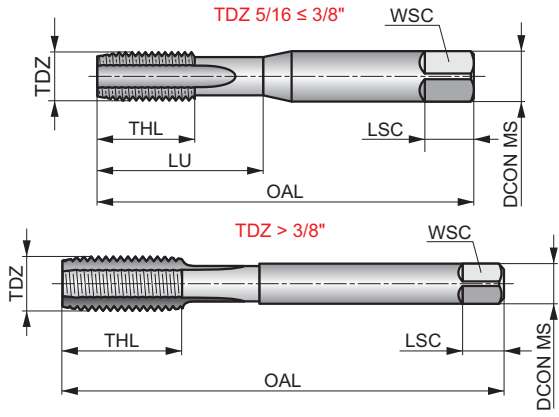
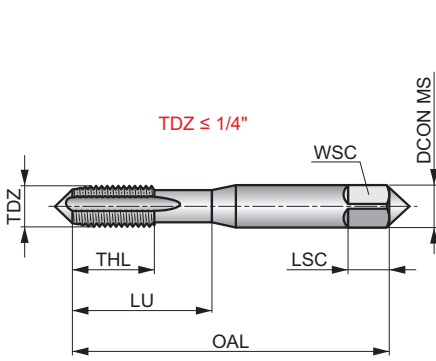




Lige skærs tap til bundhul, håndgevind, ISO-standard, UNC

Alsidig gevindtap til mellemstærkt kulstofstål og legeret stål. Til bundhul, som selvom det er svært at starte gevindskæringen med, er i stand til at skære gevind næsten hele vejen til bunden af et bundhul. Anvendes bedst som maskingevindtap eller i hånden i rækkefølge efter spids- og mellem.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N03	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N03	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N03	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N03	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N03	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO6(UNC)

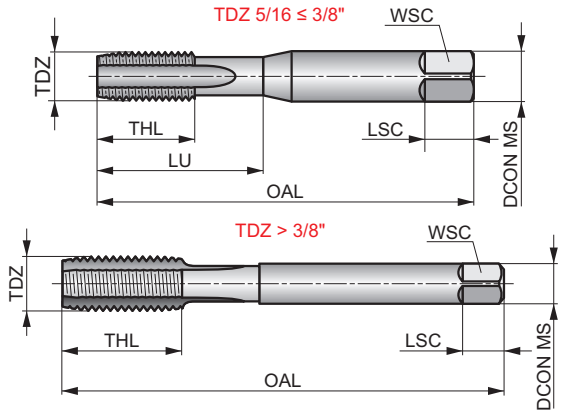
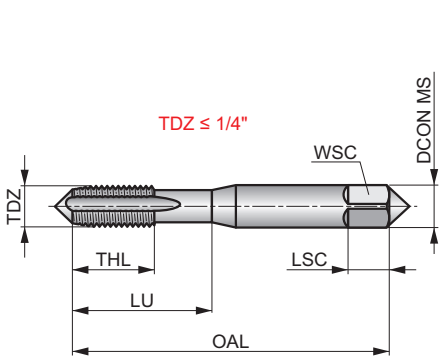
DORMER



Sæt med 3 håndtappe, ISO-standard, UNC

De mest alsidige tappe til hånd- eller maskin af gennemgående eller bund huller i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Sættet indeholder tappe med 3 forskellige indløbslængder: spids, som er ideel til korte gennemgående huller, mellem til dybere gennemgående huller og bund, som er bedst egnet til bundhuller.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNC10X24N06	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N06	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N06	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N06	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N06	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO8(UNC)

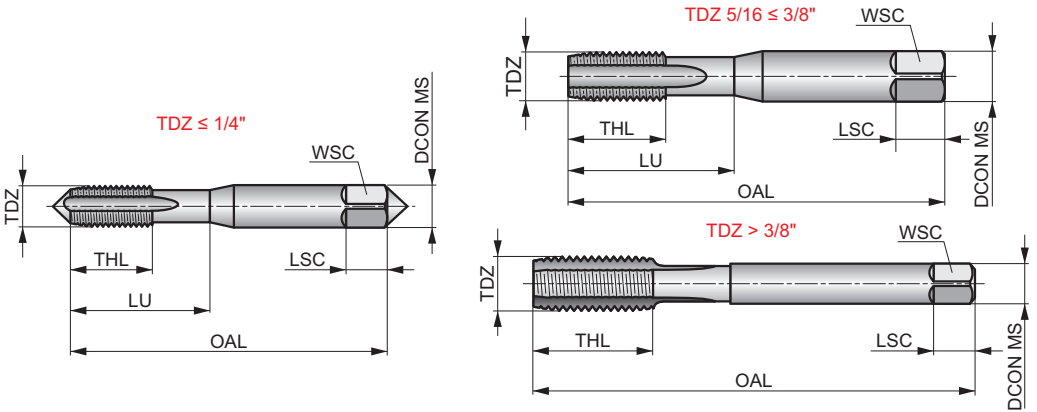
DORMER



Sæt med 3 seriehåndtappe med lige skær, ISO-standard, UNC

Ideel som håndtap i hårde materialer. Det lige design gør den velegnet til både gennemgående og bund huller. Sæt med 3 tappe, der skal bruges i rækkefølge, først spids til at lave et groft snit, dernæst mellemtappen til at skære gevindet lidt fyldigere og til sidst bundtappen til at udjævne gevindet og gøre det præcist.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24N08	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N08	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N08	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N08	3/8	16	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.00	39.00
E559UNC1/2N08	1/2	13	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	10.80	—

E559NO1(UNF)

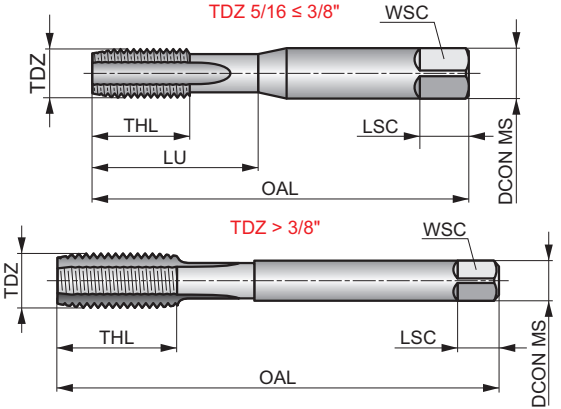
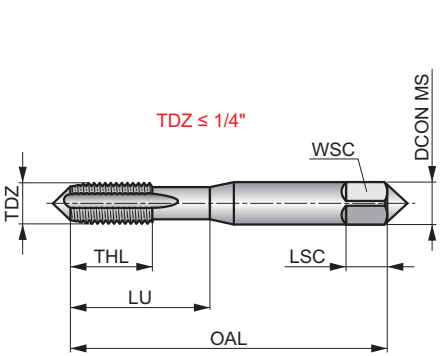
DORMER

Lige skærs, spids håndtap, ISO-standard, UNF

Alsidigt gevinddesign til hånd- eller maskingevindskæring i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en konisk affasning, som producerer de tyndeste spåner og giver en meget gradvis og jævn skærevirkning. Anses for at være det bedste valg til fremstilling af korte gennemgående huller op til 1,5xD.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N01	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N01	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N01	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8N01	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N01	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

E559NO2(UNF)

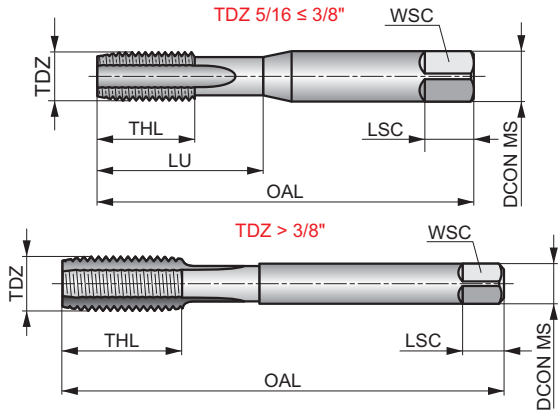
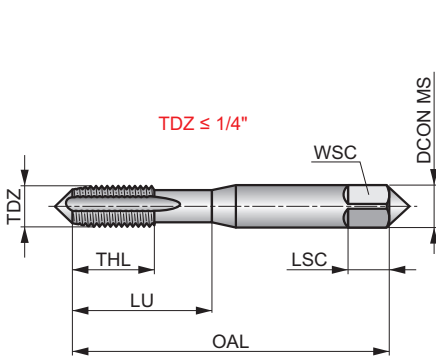




Lige skærs håndgevindtap, ISO-standard, UNF

Alsidigt tapdesign til hånd- eller maskintap til stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Med en affasning, der giver tappen en gradvis skærevirkning. Perfekt til fremstilling af gennemgående huller, da de er næsten lige så nemme at starte som spids gevindtappe, men alligevel giver et mere komplet sæt gevind.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

													
6	6	6	5	4	3	3	3	2	10	8	9	6	6
													
6	14	8	4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNF10X32N02	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N02	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N02	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8N02	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N02	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	–

E559NO3(UNF)

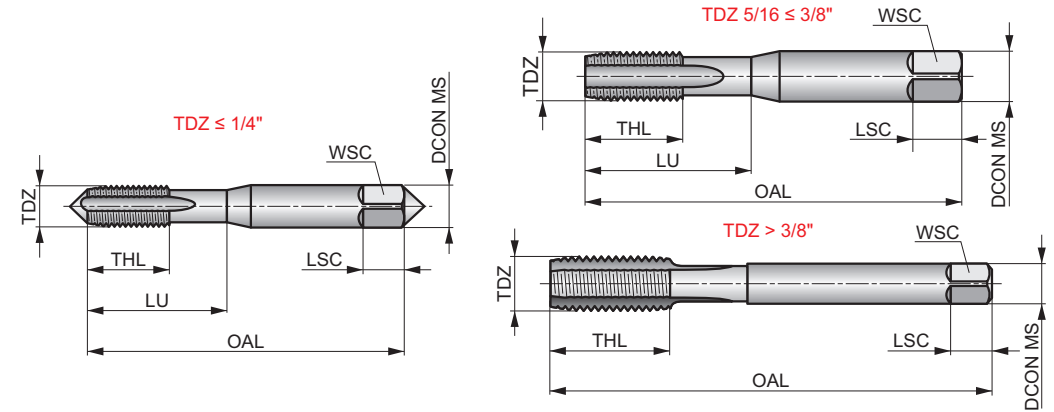
DORMER



Lige skærs tap til bundhul, håndgevind, ISO-standard, UNF

Alsidig gevindtap til mellemstærkt kulstofstål og legeret stål. Til bundhul, som selvom det er svært at starte gevindskæringen med, er i stand til at skære gevind næsten hele vejen til bunden af et bundhul. Anvendes bedst som maskingevindtap eller i hånden i rækkefølge efter spids- og mellem.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	C 2-3	



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 6	P1.2 ■ 6	P1.3 ■ 6	P2.1 ▣ 5	P2.2 ■ 4	P2.3 ▣ 3	P3.1 ▣ 3	P3.2 ■ 3	P4.1 ▣ 2	K2.1 ▣ 10	K2.2 ▣ 8	K3.1 ▣ 9	K3.2 ▣ 6	N1.3 ▣ 6
N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 14	N3.2 ▣ 8	N3.3 ▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N03	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4N03	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N03	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N03	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N03	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

E559NO6(UNF)

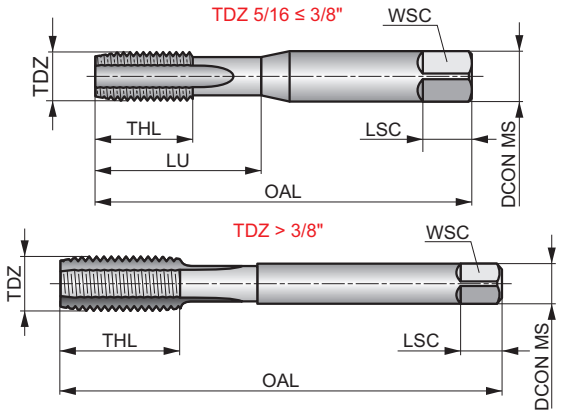
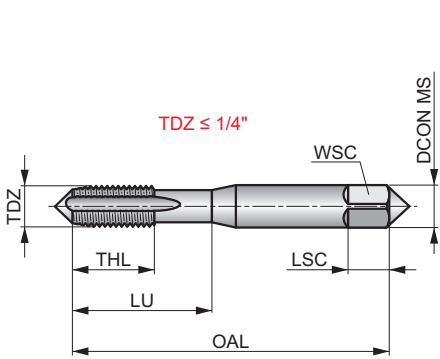
DORMER



Sæt med 3 håndtappe, ISO-standard, UNF

De mest alsidige tappe til hånd- eller maskin af gennemgående eller bund huller i stål med medium styrke, medium kulstof og legeret stål. Sættet indeholder tappe med 3 forskellige indløbslængder: spids, som er ideel til korte gennemgående huller, mellem til dybere gennemgående huller og bund, som er bedst egnet til bundhuller.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■ 6	■ 6	■ 6	▣ 5	■ 4	▣ 3	▣ 3	■ 3	▣ 2	▣ 10	▣ 8	▣ 9	▣ 6	▣ 6
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
▣ 6	▣ 14	▣ 8	▣ 4										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N06	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4N06	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N06	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N06	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N06	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

E559NO9(UNF)

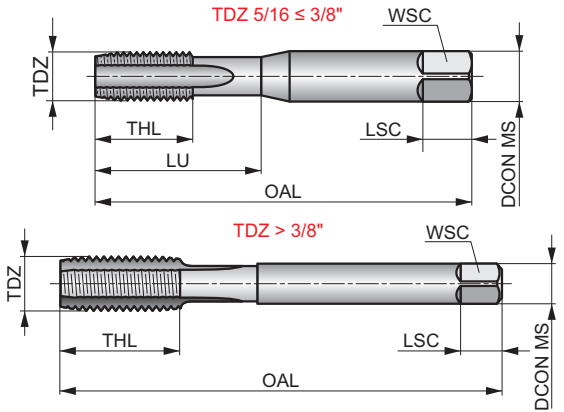
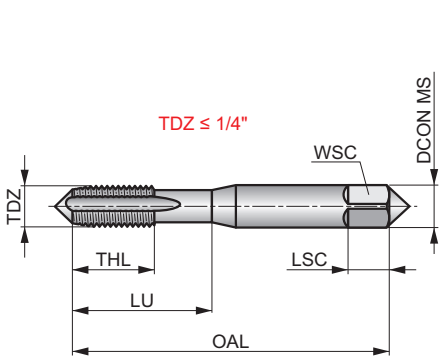
DORMER



Sæt med 2 serielle håndtappe med lige skær, ISO-standard, UNF

Ideel som håndtap i hårde materialer. Det lige skær gør den velegnet til både gennemgående og bund huller. Sæt med 2 tappe, der skal bruges i rækkefølge, først en spids til at lave et groft snit og en bundtap til at udjævne gevindet og gøre det præcist.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	N1.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3										
■	■	■	■										

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E559UNF10X32N09	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4N09	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N09	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N09	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2N09	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	—

Gevind form (BTC)													
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)													
Gevind tolerance klasse (TCTR)													
Gevind applikation													
Brugbar længde (ULDR)													
Materiale kode (BMC)													
Tap-affasningsform (TCS)													
Skær geometri (FDC)													
Hånd (skæreretning)													
Belægning													
													
Produktfamiliekode		E556(M)	E534	E539	E545								
PSF skærediametre række-vidde			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.10 – No.2								
		 56	 57	 58	 59								
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												

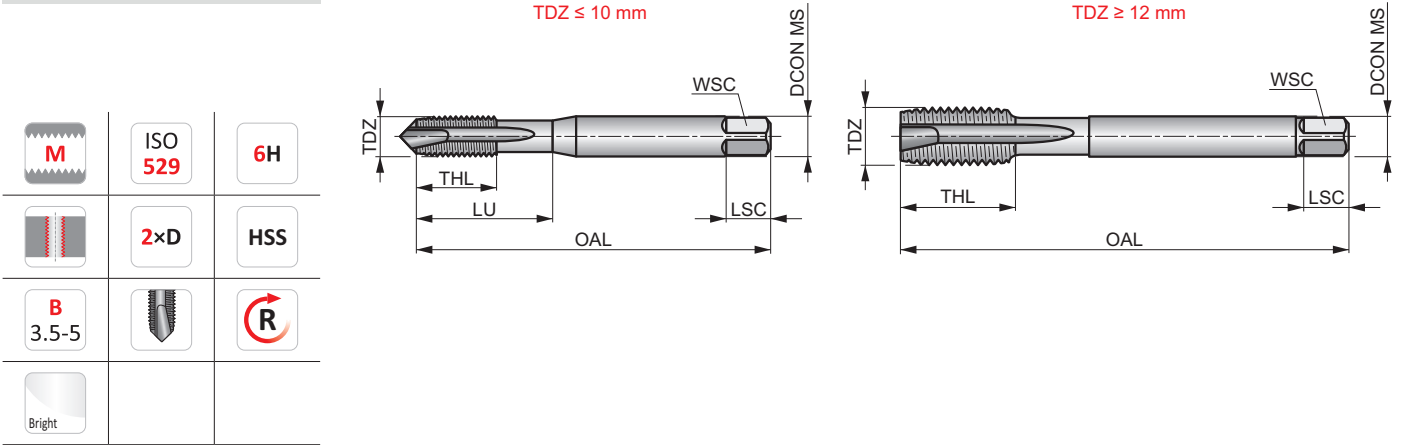
E556(M)

DORMER



HSS Spiral Point Power Værktøj Tap, Metrisk, ISO Standard

Ideel til håndhold gevindskæring med brug af elværktøj. Velegnet til gennemgående huller er det kun spiralspidsen, der driver spånerne foran skærezonen, hvilket reducerer belastning og tilstopning af spånkanaler. Den lyse finish forbedrer spånstrømmen i bløde og ikke - jernholdige materialer.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

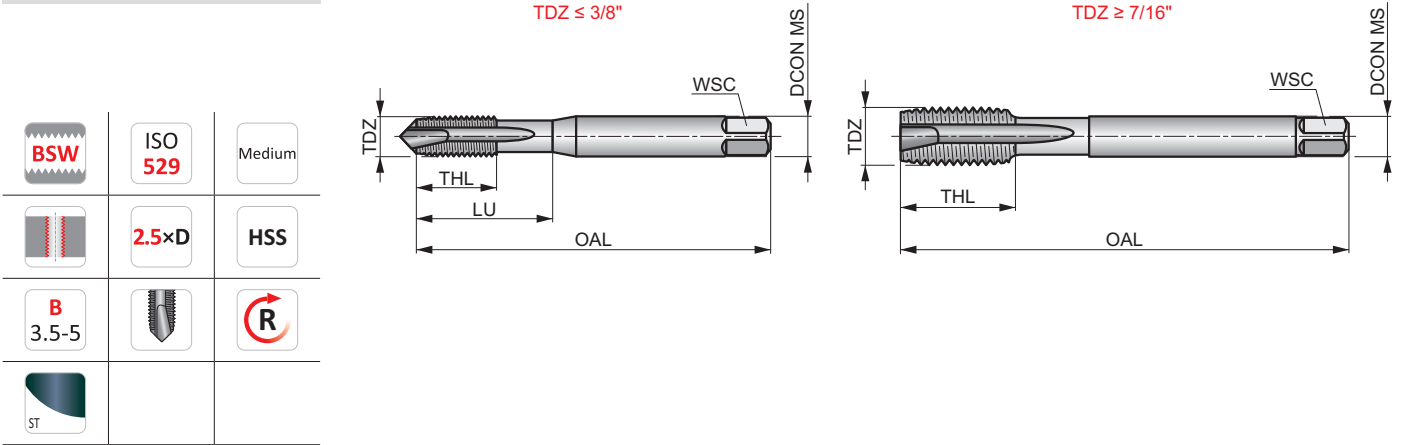
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E556M3	3	0.50	48.0	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E556M4	4	0.70	53.0	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E556M5	5	0.80	58.0	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E556M6	6	1.00	66.0	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E556M8	8	1.25	72.0	22	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E556M10	10	1.50	80.0	24	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E556M12	12	1.75	89.0	29	9.00	7.10	10	3	10.30	—

E534



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap BSW, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)			
E5341/8	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5341/2	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5345/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5343/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	—

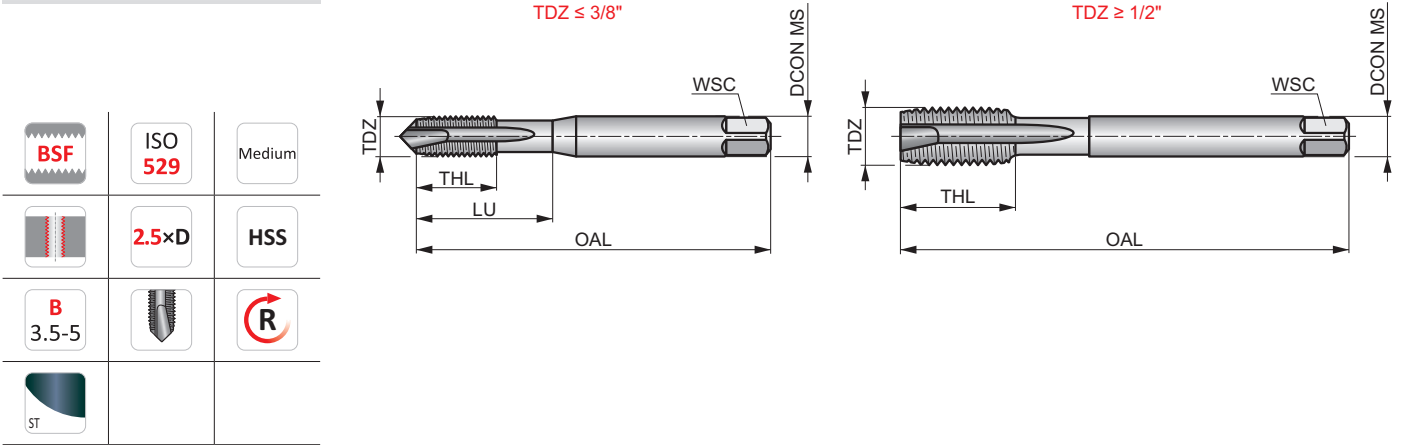
E539

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap BSF, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)			
E5391/4	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	—

E545

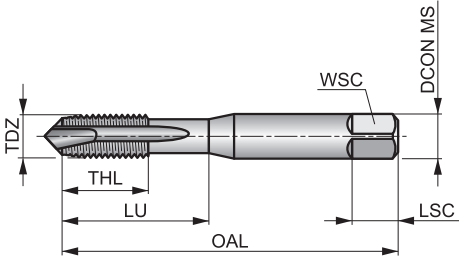




HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap BA, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E545BA10	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E545BA8	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	1.80	9.50
E545BA6	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	3	2.30	9.50
E545BA4	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E545BA2	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

Gevind form (BTC)													
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)													
Gevind tolerance klasse (TCTR)													
Gevind applikation													
Brugbar længde (ULDR)													
Materiale kode (BMC)													
Tap-affasningsform (TCS)													
Skær geometri (FDC)													
Skær helix vinkel (FHA)													
Hånd (skæreretning)													
Belægning													
Produktfamiliekode		E557(M)	E533	E538	E544								
PSF skærediametre række-vidde			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.8 – No.2								
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												

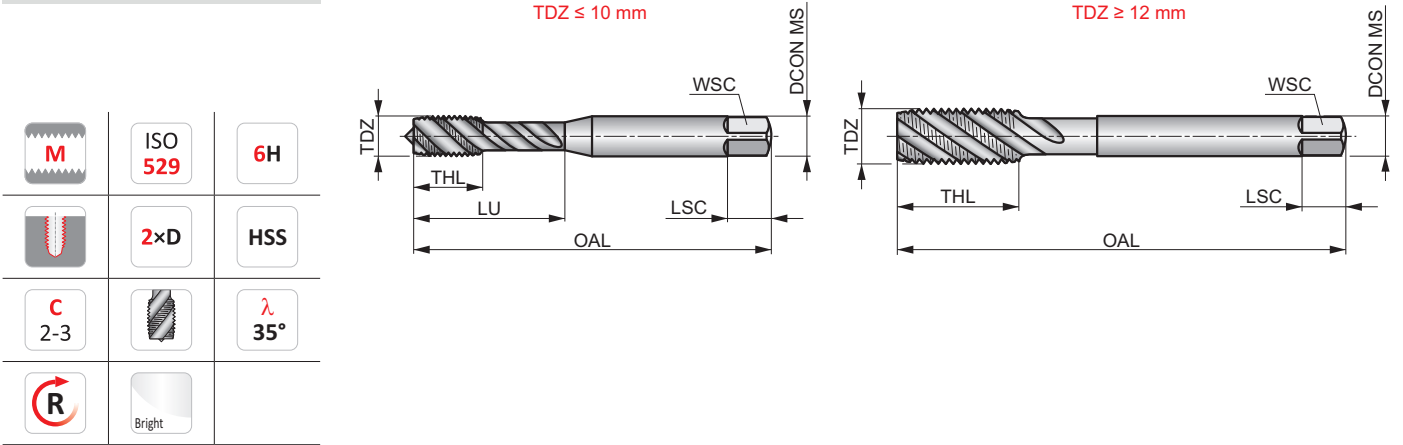
E557(M)

DORMER



HSS Spiral Skær Power Værktøj Tap, metrisk, ISO-standard

Ideel til håndhold gevindskæring med brug af elværktøj. Anboring producerer typisk lange snorlige spåner, som når de ikke evakueres korrekt, kan forårsage alvorlige problemer, især ved gevindskæring af blindehuller. Spiral designet modvirker dette problem, da det trækker spåner fra hullet.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E557M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E557M4	4	0.70	53.0	8	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E557M5	5	0.80	58.0	10	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E557M6	6	1.00	66.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E557M8	8	1.25	72.0	15	8.00	6.30	9	3	6.80	35.00
E557M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E557M12	12	1.75	89.0	21	9.00	7.10	10	3	10.30	—

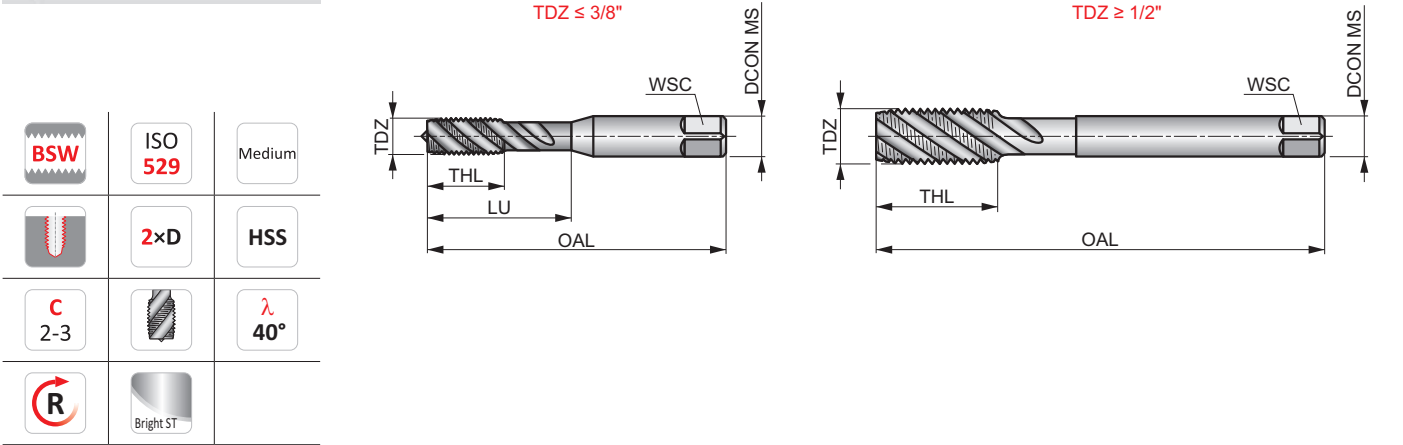
E533

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, BSW, DIN Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Fås med blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanten eller BLÅ finish med damphærdet overflade, som virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån til værktøjssvejsning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnetethed og startværdier til skærehastighed (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)
E5331/8 ¹⁾	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 ¹⁾	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 ¹⁾	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 ¹⁾	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 ¹⁾	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 ¹⁾	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5331/2BLUE	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	—
E5335/8 ¹⁾	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5335/8BLUE	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	—
E5333/4 ¹⁾	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—
E5333/4BLUE	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	—

¹⁾ Blank finish

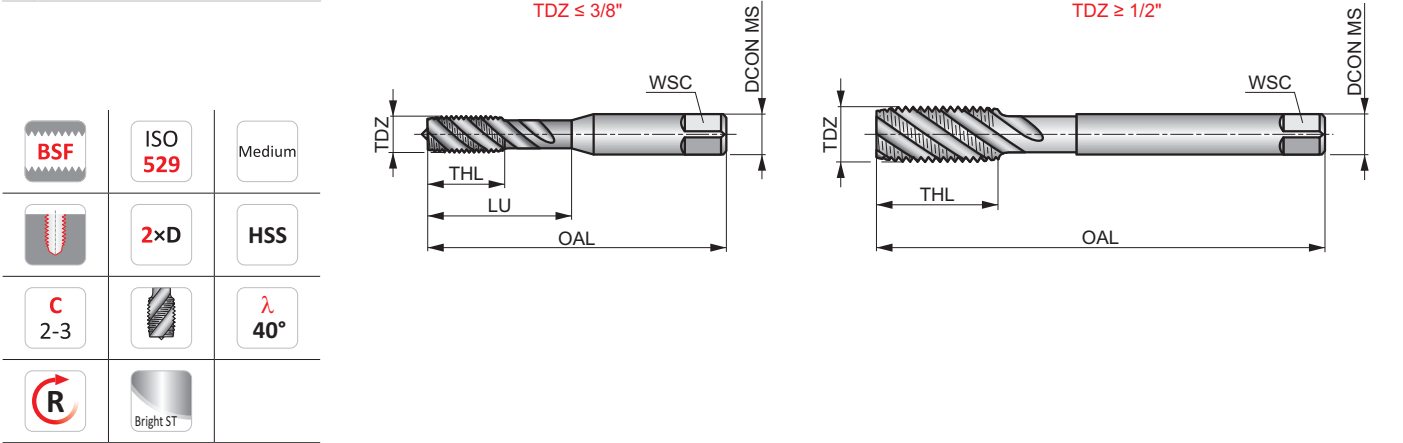
E538

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, BSF, DIN Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Fås med blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne eller BLÅ finish med damphærdet overflade, som virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån til værktøjspåklæbning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)			
E5381/4 ¹⁾	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 ¹⁾	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 ¹⁾	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 ¹⁾	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—
E5381/2BLUE	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	—

¹⁾ Blank finish

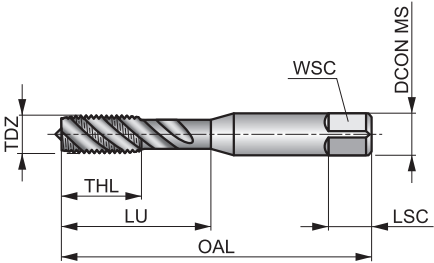
E544



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, BSF, DIN Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Fås med blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne eller BLÅ finish med damphærdet overflade, som virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån til værktøjspåklæbning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E544BA8 ¹⁾	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA8BLUE	BA 8	0.43	2.20	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	1.80	9.50
E544BA6 ¹⁾	BA 6	0.53	2.80	44.5	9.5	2.80	2.20	5	2	2.30	9.50
E544BA4 ¹⁾	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA4BLUE	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E544BA2 ¹⁾	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E544BA2BLUE	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00

¹⁾ Blank finish

Gevind form (BTC)														
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)		DIN 5157	ISO 2284	ISO 2284	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9			
Gevind tolerance klasse (TCTR)		Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal			
Gevind applikation														
Brugbar længde (ULDR)		1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D			
Materiale kode (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Tap-affasningsform (TCS)		C 2-3		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3			
Skær geometri (FDC)														
Hånd (skæreretning)														
Belægning														
Produktfamiliekode		E119	E547	E550	E710	E711	E721	E712	E709	E720	E708			
PSF skærediametre række-vidde		1/8 – 3"	1/8 – 2"	1/8 – 2"	1/16 – 2"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"	1/16 – 1.1/4	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"			
		68	69	71	72	73	74	75	76	77	78			
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													

E119

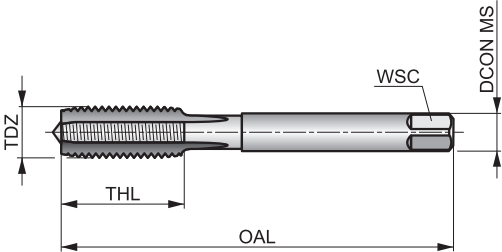




HSS lige skærs Seriel håndtap, G (BSP), DIN Standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som et enkelt eller som et sæt med to serielle gevindtappe, som skal bruges en efter en til at skabe den fulde gevind.

	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbejdsstykke materiale gruppe egnethed.

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)
E1191/8N09	1/8	28	9.73	63.0	15	7.00	5.50	3	8.80
E1191/4N09	1/4	19	13.16	70.0	16	11.00	9.00	4	11.80
E1193/8N09	3/8	19	16.66	70.0	16	12.00	9.00	4	15.25
E1191/2N09	1/2	14	20.96	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E1195/8N09	5/8	14	22.91	80.0	22	18.00	14.50	4	21.00
E1193/4N09	3/4	14	26.44	90.0	22	20.00	16.00	4	24.50
E1197/8N09	7/8	14	30.20	90.0	22	22.00	18.00	6	28.25
E1191N09	1"	11	33.25	100.0	25	25.00	20.00	6	30.75
E1191.1/8N09	1.1/8	11	37.90	125.0	40	28.00	22.00	6	35.00
E1191.1/4N09	1.1/4	11	41.91	125.0	40	32.00	24.00	6	39.50
E1191.1/2N09	1.1/2	11	47.80	140.0	40	36.00	29.00	6	45.00
E1191.3/4N09	1.3/4	11	53.75	140.0	40	40.00	32.00	6	51.00
E1192N09	2"	11	59.61	160.0	40	45.00	35.00	6	57.00
E1192.1/2N09	2.1/2	11	75.18	160.0	40	50.00	39.00	6	72.50
E1193N09	3"	11	87.88	160.0	40	50.00	39.00	8	85.50

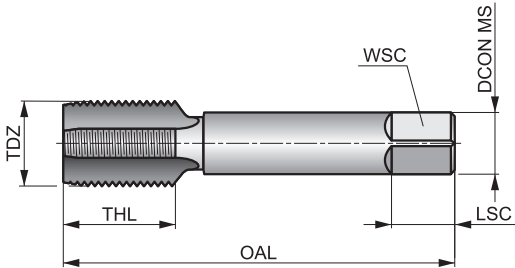
E547

 DORMER



HSS lige skærs hånd tap G(BSP), ISO Standard

Et alsidigt værktøj, velegnet til hånd- og maskingevind, med en lige skær til både gennemgående og bundhuller. Fås med konisk indløb N01 til korte gennemgående huller, mellemtap N02 til dybere gennemgående huller eller bundtap N03 til bundhuller. Også som sæt N07 med en mellemtap og bundtap.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	■ 4	■ 4	■ 4	■ 3	■ 12	■ 9	■ 7	■ 12	■ 10
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	N4.2
■ 11	■ 8	■ 10	■ 8	■ 11	■ 9	■ 8	■ 11	■ 10	■ 7	■ 17	■ 10	■ 5	■ 5
N4.3													
■ 3													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E5471/8N01	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.25	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	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471N03	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471.1/4N01	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N02	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N03	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/2N01	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N02	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N03	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5472N01	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N02	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N03	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

E550

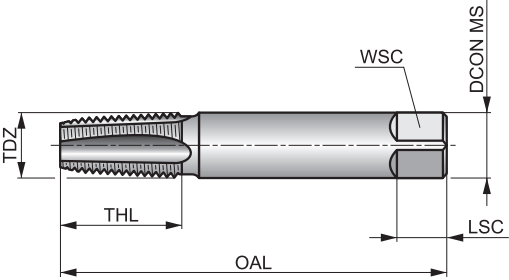
DORMER



HSS lige tap Seriel håndtap, Rc(BSPT), ISO Standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som et enkelt eller som et sæt med to serielle gevindtappe, som skal bruges en efter en til at skabe den fulde gevind.

	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)		
E5501/8	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

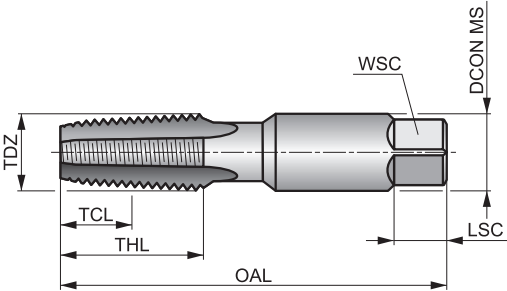
E710



HSS lige tap Seriel håndtap, NPT, ANSI Standard

Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skærdesign gør det ideelt til både gennemgående og bundhuller. Fås som et enkelt eller som et sæt med to serielle gevindtappe, som skal bruges en efter en til at skabe den fulde gevind.

	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2"	11.5	60.33	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

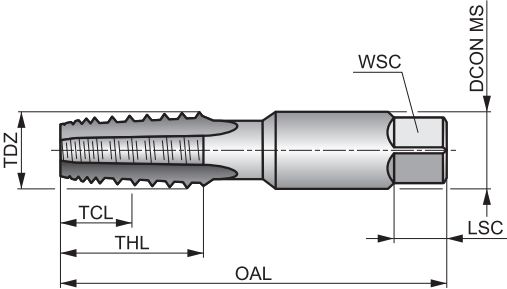
E711



HSS lige skærs afbrudt hånd tap, NPT, ANSI Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til maskine og også håndtap. Afbrudte spåner mindsker de skadelige virkninger af spånkilning på både fremad og bagudgående rotation og reducerer friktion, muliggør bedre smøring og giver mere plads til passage af spåner. Det reducerede skaft øger gevintappens rækkevidde.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7111/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	5	18.00
E7113/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7111	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7111.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00

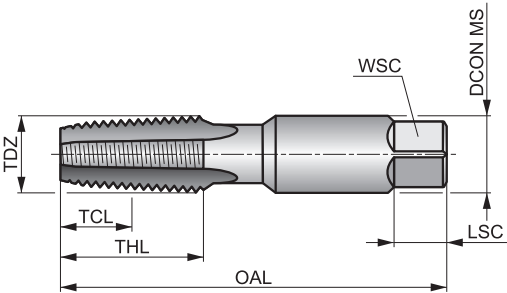
E721



HSS lige skærs hånd tap med TiN belægning, NPT, ANSI Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til maskine og også håndtap. Med et lige skærdesign til bundhuller og til gennemgående huller. TiN-belagt for at forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7211/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7213/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7211	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00

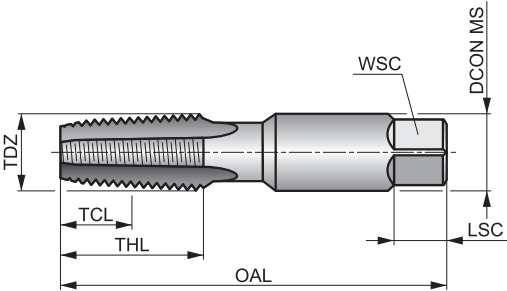
E712



HSS lige skærs hånd tap , NPTF, ANSI Standard

Et alsidigt værktøj, der er velegnet til maskin og også håndtap. Med et lige skærsdesign og til bund og gennemgående huller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, hvilket forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.

	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegrubbers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 7	■ 7	■ 8	■ 6	■ 5	▣ 4	■ 4	▣ 4	▣ 3	▣ 6	▣ 4	▣ 3	▣ 7	▣ 6
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	N4.2
▣ 7	▣ 5	▣ 6	▣ 5	▣ 7	▣ 5	▣ 8	▣ 11	▣ 10	▣ 7	■ 17	■ 10	▣ 5	▣ 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	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

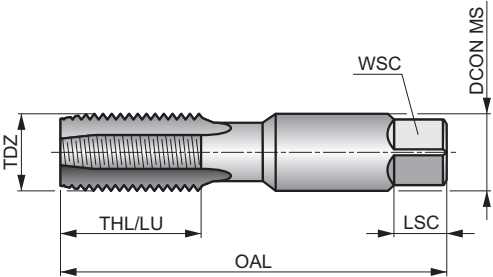
E709



HSS Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, NPSM, ANSI Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, hvilket forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7091/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.34	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	18.25
E7093/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

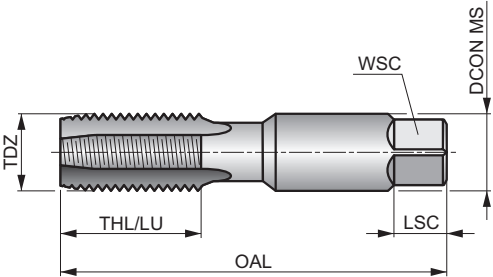
E720



HSS Ligeskærs Maskintap Tap med TiN Belægning, NPSF, ANSI Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. TiN-belagt for at forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7201/8N03	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.34	100.0	35	–	17.50	13.10	13	4	18.25
E7203/4N03	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	23.50

E708

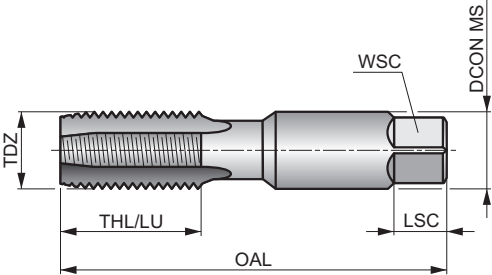
 **DORMER**



HSS Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, NPSM, ANSI Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, hvilket forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.33	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1"	11.5	33.40	115.0	43	–	28.60	21.40	21	5	30.50

Gevind form (BTC)													
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)													
Gevind tolerance klasse (TCTR)													
Gevind applikation													
Brugbar længde (ULDR)													
Materiale kode (BMC)													
Tap-affasningsform (TCS)													
Skær geometri (FDC)													
Skær helix vinkel (FHA)													
Hånd (skæreretning)													
Belægning													
Produktfamiliekode		E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126				
PSF skærediametre række-vidde		M3 – M20	M3 – M16	M3 – M16	M3 – M16	No.6 – 5/8	No.8 – 5/8	1/8 – 1"	Set				
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												

E303

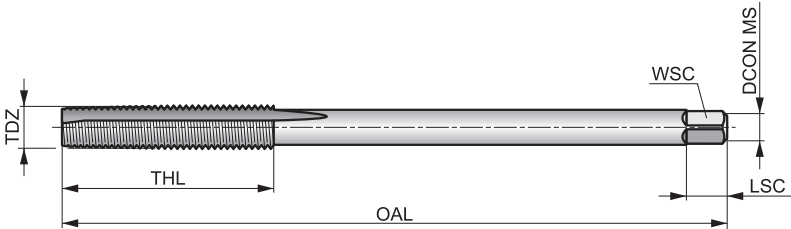
DORMER



HSS-E Straight Møtrik Tap Metrisk, DIN Standard

Designet til effektive små produktionskørsler i konventionelle gevindmaskiner med enten ekstra lang konisk indløb N01 for at reducere drejningsmoment eller med kort bundtap N03 for at reducere cyklustider.

	DIN 357	6H
	2×D	HSS-E
C 2-3 D 18-20		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnetthed og startværdier til skærehastighed (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
■ 9	■ 10	■ 10	▣ 7	▣ 6	▣ 5	■ 6	▣ 5	▣ 4	▣ 11	▣ 8	▣ 6	▣ 11	▣ 9
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	
▣ 10	▣ 7	▣ 9	▣ 7	▣ 10	▣ 8	▣ 7	▣ 10	▣ 9	▣ 6	▣ 16	▣ 9	▣ 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
E303M4N01	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

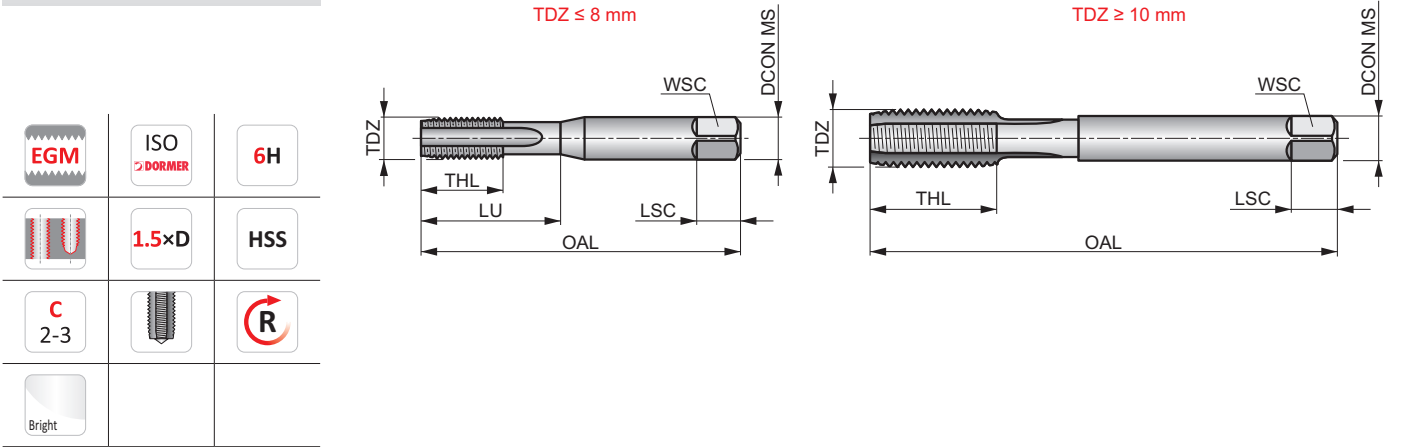
E620

DORMER



HSS ligeskærs Maskin Tap, metrisk til Helicoil indsats, ISO Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind til skrue-gevindindsatser. Disse STI'er indsættes i gevindhullet, for at forstærke den originale gevind eller reparere beskadigede.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)								
E620M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—
E620M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	—
E620M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—

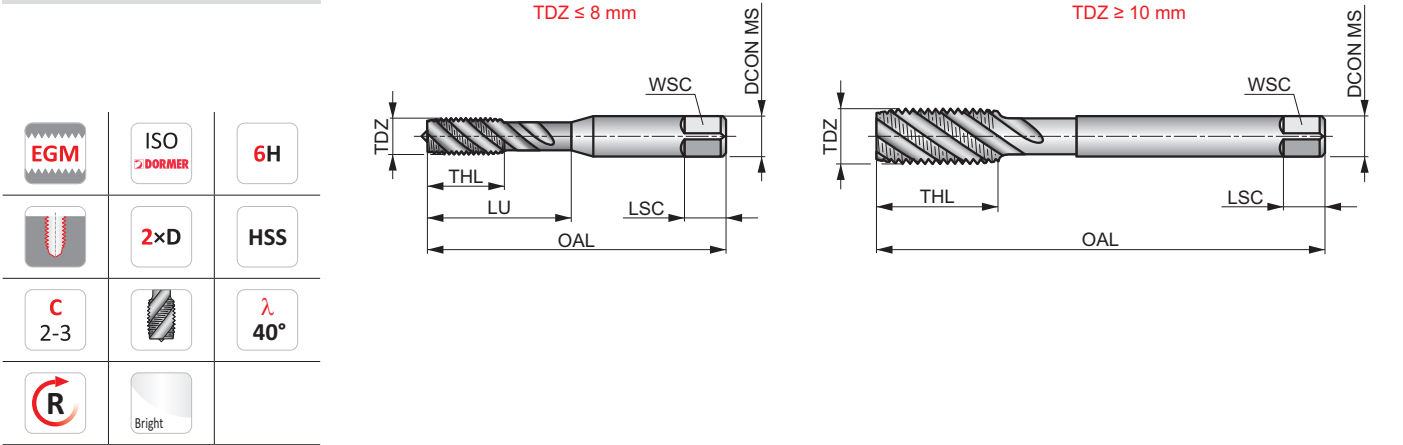
E621

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, metrisk, Helicool ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind til skrue-gevindindsatser. Disse STI'er indsættes i gevindhullet, der er produceret med dette tryk, for at forstærke den originale gevind eller reparere beskadigede.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00		
E621M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00		
E621M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00		
E621M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00		
E621M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00		
E621M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	—		
E621M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	—		
E621M14	14	2.00	16.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	—		
E621M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	—		

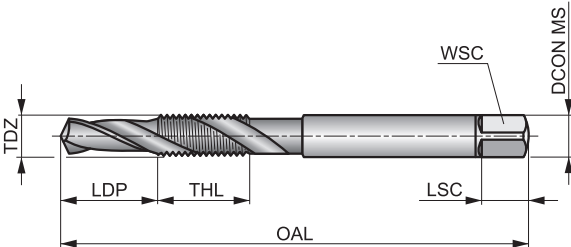
E650



HSS Bor-Tap kombinationsværktøj med 30 ° spiralskær, Metrisk ISO standard

Kombination af en bo og et gevindtap for at fremstille et gevind i en gang. Dette reducerer den nødvendige tid til at producere gevindet på stedet betydeligt ved brug af et håndholdt el-værktøj. Der er ikke behov for en tapnøgle eller skift af værktøj. Damphærdet overflade virker til at fastholde smøremidlet og give glattere skæring.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

											
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25

Produkter fra denne serie fås også i sæt. 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	2.50	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.30	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.20	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.00	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.80	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.50	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.20	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.00	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.00	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

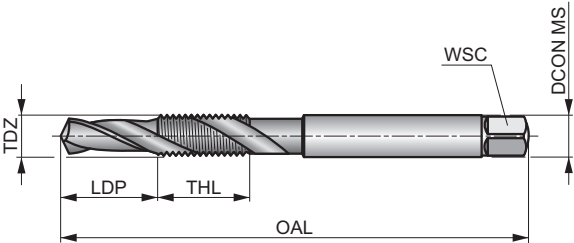
E651



HSS Bor-Tap kombinationsværktøj med 30 ° spiralskær, UNF, DIN standard

Kombination af en bo og et gevindtap for at fremstille et gevind i en gang. Dette reducerer den nødvendige tid til at producere gevindet på stedet betydeligt ved brug af et håndholdt el-værktøj. Der er ikke behov for en tapnøgle eller skift af værktøj. Damphærdet overflade virker til at fastholde smøremidlet og give glattere skæring.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

											
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E6516-32	6	32	2.85	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2
E6518-32	8	32	3.50	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2
E65110-24	10	24	3.90	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2
E65112-24	12	24	4.50	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2
E6511/4	1/4	20	5.10	83.0	17	13.00	6.30	5.00	2
E6515/16	5/16	18	6.60	94.0	21	16.00	8.00	6.30	2
E6513/8	3/8	16	8.00	107.0	23	19.00	10.00	8.00	2
E6517/16	7/16	14	9.40	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6511/2	1/2	13	10.80	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6515/8	5/8	11	13.50	134.0	31	32.50	12.50	10.00	2

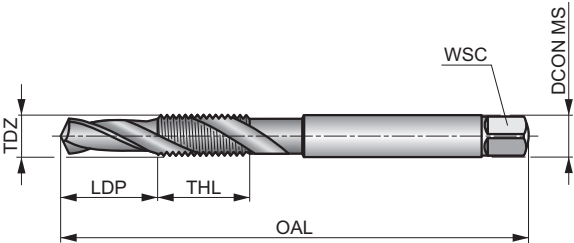
E654



HSS Bor-Tap kombinationsværktøj med 30 ° spiralskær, UNF, DIN standard

Kombination af en bor og et gevindtap for at fremstille et gevind i en gang. Dette reducerer den nødvendige tid til at producere gevindet på stedet betydeligt ved brug af et håndholdt el-værktøj. Der er ikke behov for en tapnøgle eller skift af værktøj. Damphærdet overflade virker til at fastholde smøremidlet og give glattere skæring.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

											
■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E6548-36	8	36	3.50	64.0	13	8.00	4.50	3.55	2
E65410-32	10	32	4.10	72.0	16	10.00	5.00	4.00	2
E65412-28	12	28	4.70	77.0	17	11.00	5.60	4.50	2
E6541/4	1/4	28	5.50	83.0	19	13.00	6.30	5.00	2
E6545/16	5/16	24	6.90	94.0	22	16.00	8.00	6.30	2
E6543/8	3/8	24	8.50	104.0	24	19.00	10.00	8.00	2
E6547/16	7/16	20	9.90	107.0	25	22.00	8.00	6.30	2
E6541/2	1/2	20	11.50	114.0	29	25.00	9.00	7.10	2
E6545/8	5/8	18	14.50	134.0	32	32.00	12.50	10.00	2

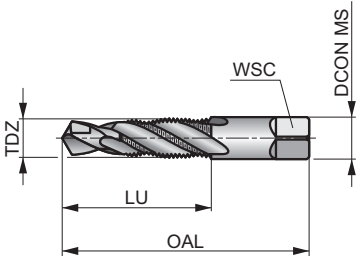
E653



HSS Bor-Tap kombinationsværktøj med 27 ° spiralskær, NPT, ANSI standard

Kombination af en bo og et gevindtap for at fremstille et gevind i en gang. Dette reducerer den nødvendige tid til at producere gevindet på stedet betydeligt ved brug af et håndholdt el-værktøj. Der er ikke behov for en tapnøgle eller skift af værktøj. Damphærdet overflade virker til at fastholde smøremidlet og give glattere skæring.

	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	λ 27°	
		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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		LU		DCON MS		WSC	NOF		
				(inch)		(inch)		(inch)		(inch)		(inch)			
E6531/8		1/8		27		0.335		2.7/8		3/4		0.437		0.328	4
E6531/4		1/4		18		0.433		3.5/16		1.1/16		0.562		0.421	4
E6533/8		3/8		18		0.571		3.1/2		1.1/16		0.700		0.531	4
E6531/2		1/2		14		0.709		4.3/8		1.3/8		0.687		0.515	4
E6533/4		3/4		14		0.905		4.9/16		1.3/8		0.906		0.679	6
E6531		1"		11.5		1.142		5.3/8		1.3/4		1.125		0.843	6

L126



HSS bor-Tap med 30 ° spiralskær, sæt med 6 stk, metrisk, ISO-standard

Metalkassette indeholdende seks bor-Tap til frembringelse af gevind i en gang. Dette reducerer den nødvendige tid til at producere gevindet på stedet betydeligt ved brug af et håndholdt el-værktøj. Der er ikke behov for en tapnøgle eller skift af værktøj. Damphærdet overflade virker til at fastholde smøremidlet og give glattere skæring.

Nr. = sæt nummer, A = værktøj i sæt, B = No. i sæt, C = tapdiametre i sæt

Product	Nr.	A	B	C
L126650	650	E650	6	E650M4, E650M5, E650M6, E650M8, E650M10, E650M12

Gevind form (BTC)										
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)										
Gevind tolerance klasse (TCTR)										
Affasning på radius (DCPR)										
Materiale kode (BMC)										
Hånd (skæreretning)										
Belægning										
										
Produktfamiliekode		F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
PSF skærediametre rækkevidde		M2 – M36	M3 – M30	No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24	1/8 – 1.1/2
										
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									

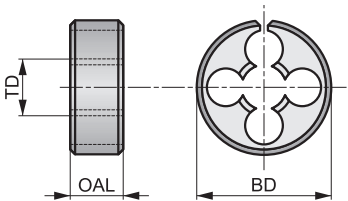
F300

DORMER



HSS justerbar gevindbakke, UNF, højre

Bakke for at producere ekstern gevind i hånden i flere gennemløb, hvor hvert pas justeres. Ved at stramme bakkeholderen kan forskellige klasser af gevindtilpasning opnås - tæt, regelmæssig eller løs pasform. Lidt strammet i holderen kan den bruges til at rense eller fremstille en delvis gevind.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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 serie fås også i sæt med tappe. Se L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M2X13/16	2.00	0.40	13/16	1/4
F300M2.5X13/16	2.50	0.45	13/16	1/4
F300M3X13/16	3.00	0.50	13/16	1/4
F300M3.5X13/16	3.50	0.60	13/16	1/4
F300M4X13/16	4.00	0.70	13/16	1/4
F300M5X13/16	5.00	0.80	13/16	1/4
F300M6X13/16	6.00	1.00	13/16	1/4
F300M6X1	6.00	1.00	1"	3/8
F300M7X13/16	7.00	1.00	13/16	1/4
F300M7X1	7.00	1.00	1"	3/8
F300M8X1	8.00	1.25	1"	3/8
F300M8X1.5/16	8.00	1.25	1.5/16	7/16
F300M9X1	9.00	1.25	1"	3/8
F300M9X1.5/16	9.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1	10.00	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M11X1.5/16	11.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.00	1.75	1.5/16	7/16
F300M14X1.5/16	14.00	2.00	1.5/16	7/16
F300M16X1.1/2	16.00	2.00	1.1/2	1/2
F300M18X1.1/2	18.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X1.1/2	20.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M22X2	22.00	2.50	2"	5/8
F300M24X2	24.00	3.00	2"	5/8
F300M27X3	27.00	3.00	3"	7/8
F300M30X3	30.00	3.50	3"	7/8
F300M36X3	36.00	4.00	3"	7/8

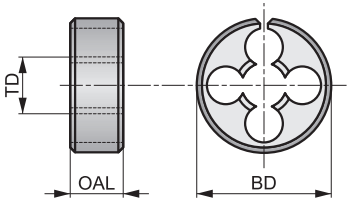
F310

DORMER



HSS justerbar gevindbakke, Metrisk fin, højre

Bakke for at producere ekstern gevind i hånden i flere gennemløb, hvor hvert pas justeres. Ved at stramme bakkeholderen kan forskellige klasser af gevindtilpasning opnås - tæt, regelmæssig eller løs pasform. Lidt strammet i holderen kan den bruges til at rense eller fremstille en delvis gevind.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.00	0.35	13/16	1/4
F310M4X.5X13/16	4.00	0.50	13/16	1/4
F310M4X.75X13/16	4.00	0.75	13/16	1/4
F310M5X.5X13/16	5.00	0.50	13/16	1/4
F310M5X.9X13/16	5.00	0.90	13/16	1/4
F310M6X.75X13/16	6.00	0.75	13/16	1/4
F310M8X.75X1	8.00	0.75	1"	3/8
F310M8X1.0X1	8.00	1.00	1"	3/8
F310M9X1.0X1	9.00	1.00	1"	3/8
F310M10X.75X1	10.00	0.75	1"	3/8
F310M10X1.0X1	10.00	1.00	1"	3/8
F310M10X1.25X1	10.00	1.25	1"	3/8
F310M10X1.25X1.5/16	10.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M12X1.0X1.5/16	12.00	1.00	1.5/16	7/16
F310M12X1.25X1.5/16	12.00	1.25	1.5/16	7/16

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2	20.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M20X1.5X2	20.00	1.50	2"	5/8
F310M20X2.0X1.1/2	20.00	2.00	1.1/2	1/2
F310M22X1.5X2	22.00	1.50	2"	5/8
F310M24X1.5X2	24.00	1.50	2"	5/8
F310M24X2.0X2	24.00	2.00	2"	5/8
F310M25X1.5X2	25.00	1.50	2"	5/8
F310M27X2.0X2.1/4	27.00	2.00	2.1/4	11/16
F310M30X2.0X2.1/4	30.00	2.00	2.1/4	11/16

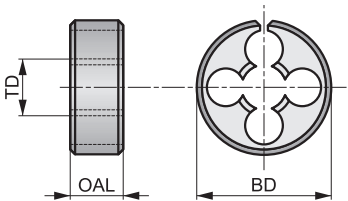
F320

 DORMER



HSS justerbar gevindbakke, UNC, højre

Bakke for at producere ekstern gevind i hånden i flere gennemløb, hvor hvert pas justeres. Ved at stramme bakkeholderen kan forskellige klasser af gevindtilpasning opnås - tæt, regelmæssig eller løs pasform. Lidt strammet i holderen kan den bruges til at rense eller fremstille en delvis gevind.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

													
■ 12	■ 13	■ 14	■ 10	■ 9	■ 8	■ 8	■ 7	■ 5	■ 7	■ 6	■ 6	■ 5	■ 11
													
■ 8	■ 6	■ 11	■ 9	■ 7	■ 10	■ 8	■ 6	■ 10	■ 8	■ 6	■ 20	■ 15	■ 10
													
■ 10	■ 9	■ 6	■ 11	■ 6	■ 3	■ 11	■ 4	■ 4					

Produkter fra denne serie fås også i sæt med tappe. Se L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3204-40X13/16	4	40	2.85	13/16	1/4
F3205-40X13/16	5	40	3.18	13/16	1/4
F3206-32X13/16	6	32	3.51	13/16	1/4
F3208-32X13/16	8	32	4.17	13/16	1/4
F3208-32X1	8	32	4.17	1"	3/8
F32010-24X13/16	10	24	4.83	13/16	1/4
F32010-24X1	10	24	4.83	1"	3/8
F32012-24X13/16	12	24	5.49	13/16	1/4
F3201/4X13/16	1/4	20	6.35	13/16	1/4
F3201/4X1	1/4	20	6.35	1"	3/8
F3201/4X1.5/16	1/4	20	6.35	1.5/16	7/16
F3201/4X1.1/2	1/4	20	6.35	1.1/2	1/2
F3205/16X1	5/16	18	7.94	1"	3/8
F3205/16X1.1/2	5/16	18	7.94	1.1/2	1/2
F3203/8X1	3/8	16	9.53	1"	3/8
F3203/8X1.5/16	3/8	16	9.53	1.5/16	7/16

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.53	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.11	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.11	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.70	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.70	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.70	2"	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.29	1.1/2	1/2
F3205/8X1.1/2	5/8	11	15.88	1.1/2	1/2
F3205/8X2	5/8	11	15.88	2"	5/8
F3203/4X1.1/2	3/4	10	19.05	1.1/2	1/2
F3203/4X2	3/4	10	19.05	2"	5/8
F3207/8X2	7/8	9	22.23	2"	5/8
F3201X2	1"	8	25.40	2"	5/8
F3201.1/8X3	1.1/8	7	28.58	3"	7/8
F3201.1/4X3	1.1/4	7	31.75	3"	7/8

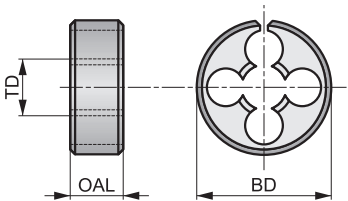
F330

DORMER



HSS justerbar gevindbakke, UNF, højre

Bakke for at producere ekstern gevind i hånden i flere gennemløb, hvor hvert pas justeres. Ved at stramme bakkeholderen kan forskellige klasser af gevindtilpasning opnås - tæt, regelmæssig eller løs pasform. Lidt strammet i holderen kan den bruges til at rense eller fremstille en delvis gevind.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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 serie fås også i sæt med tappe. Se L120.

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3304-48X13/16	4	48	2.85	13/16	1/4
F3305-44X13/16	5	44	3.18	13/16	1/4
F3306-40X13/16	6	40	3.51	13/16	1/4
F3308-36X13/16	8	36	4.17	13/16	1/4
F33010-32X13/16	10	32	4.83	13/16	1/4
F33010-32X1	10	32	4.83	1"	3/8
F33012-28X13/16	12	28	5.49	13/16	1/4
F3301/4X13/16	1/4	28	6.35	13/16	1/4
F3301/4X1	1/4	28	6.35	1"	3/8
F3301/4X1.1/2	1/4	28	6.35	1.1/2	1/2
F3305/16X1	5/16	24	7.94	1"	3/8
F3305/16X1.5/16	5/16	24	7.94	1.5/16	7/16
F3305/16X1.1/2	5/16	24	7.94	1.1/2	1/2
F3303/8X1	3/8	24	9.53	1"	3/8
F3303/8X1.5/16	3/8	24	9.53	1.5/16	7/16
F3303/8X1.1/2	3/8	24	9.53	1.1/2	1/2

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.11	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.11	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.11	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.70	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.70	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.29	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18	14.29	1.1/2	1/2
F3305/8X1.1/2	5/8	18	15.88	1.1/2	1/2
F3305/8X2	5/8	18	15.88	2"	5/8
F3303/4X1.1/2	3/4	16	19.05	1.1/2	1/2
F3303/4X2	3/4	16	19.05	2"	5/8
F3307/8X2	7/8	14	22.23	2"	5/8
F3301X2	1"	12	25.40	2"	5/8
F3301.1/8X3	1.1/8	12	28.58	3"	7/8
F3301.1/4X3	1.1/4	12	31.75	3"	7/8
F3301.1/2X3	1.1/2	12	38.10	3"	7/8

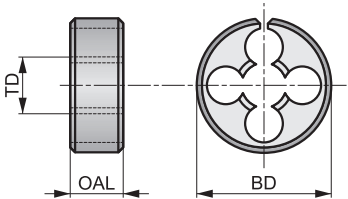
F370

 DORMER



HSS justerbar gevindbakke, G(BSP), højre

Bakke for at producere ekstern gevind i hånden i flere gennemløb, hvor hvert pas justeres. Ved at stramme bakkeholderen kan forskellige klasser af gevindtilpasning opnås - tæt, regelmæssig eller løs pasform. Lidt strammet i holderen kan den bruges til at rense eller fremstille en delvis gevind.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)	(inch)	(inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	33.25	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.91	3"	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.80	4"	1"

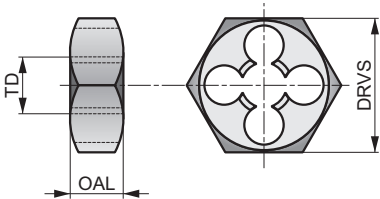
F202





HSS Møtrik Metrisk, højre

Sekskant-skæremøtrik designet til at reparere eller rense beskadigede udvendige gevind ved at skære den originale gevindform i hånden igen. En skruenøgle eller en fastnøgle kan bruges til at rotere gevindmøtrikken rundt om ydersiden af bolten, så den kan bruges på vanskeligt tilgængelige steder.



	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	
		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F202M3	3.00	0.50	19.00	5.0
F202M4	4.00	0.70	19.00	5.0
F202M5	5.00	0.80	19.00	7.0
F202M6	6.00	1.00	19.00	7.0
F202M8	8.00	1.25	22.00	9.0
F202M10	10.00	1.50	27.00	11.0
F202M12	12.00	1.75	36.00	14.0
F202M14	14.00	2.00	36.00	14.0
F202M16	16.00	2.00	41.00	18.0
F202M18	18.00	2.50	41.00	18.0
F202M20	20.00	2.50	41.00	18.0
F202M22	22.00	2.50	50.00	22.0
F202M24	24.00	3.00	50.00	22.0
F202M27	27.00	3.00	60.00	25.0
F202M30	30.00	3.50	60.00	25.0
F202M36	36.00	4.00	60.00	25.0

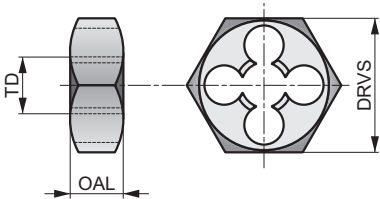
F302

DORMER



HSS Møtrik Metrisk, højre

Sekskant-skæremøtrik designet til at reparere eller rense beskadigede udvendige gevind ved at skære den originale gevindform i hånden igen. En skruenøgle eller en fastnøgle kan bruges til at rotere gevindmøtrikken rundt om ydersiden af bolten, så den kan bruges på vanskeligt tilgængelige steder.



	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F302M3	3.00	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.00	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.00	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.00	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.00	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.00	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.00	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.00	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.00	1.75	1.1000	1/2
F302M14	14.00	2.00	1.3000	5/8
F302M16	16.00	2.00	1.3000	5/8
F302M18	18.00	2.50	1.4800	11/16
F302M20	20.00	2.50	1.4800	11/16
F302M22	22.00	2.50	1.6700	13/16
F302M24	24.00	3.00	2.0500	15/16
F302M27	27.00	3.00	2.2200	1.1/16
F302M30	30.00	3.50	2.2200	1.1/16
F302M33	33.00	3.50	2.5800	1.1/8
F302M36	36.00	4.00	2.7600	1.1/4

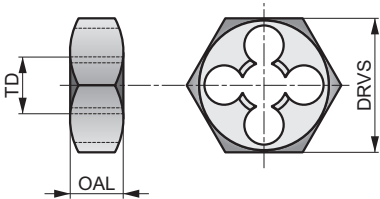
F312

DORMER



HSS Møtrik Metrisk fin, højre

Sekskant-skæremøtrik designet til at reparere eller rense beskadigede udvendige gevind ved at skære den originale gevindform i hånden igen. En skruenøgle eller en svensknøgle kan bruges til at rotere gevindmøtrikken rundt om ydersiden af bolten, så den kan bruges på vanskeligt tilgængelige steder.



	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F312M8X.75	8.00	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.00	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.00	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.00	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.00	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.00	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.00	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5	14.00	1.50	1.3000	5/8
F312M16X1.5	16.00	1.50	1.3000	5/8
F312M18X1.5	18.00	1.50	1.4800	11/16
F312M20X1.5	20.00	1.50	1.4800	11/16
F312M22X1.5	22.00	1.50	1.6700	13/16
F312M24X1.5	24.00	1.50	2.0500	15/16
F312M24X2.0	24.00	2.00	2.0500	15/16

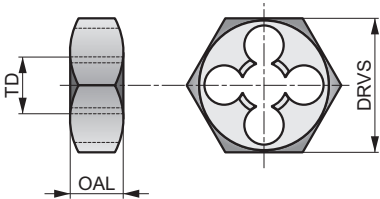
F272





HSS Møtrik G(BSP) højre

Sekskant-skæremøtrik designet til at reparere eller rense beskadigede udvendige gevind ved at skære den originale gevindform i hånden igen. En skruenøgle eller en fastnøgle kan bruges til at rotere gevindmøtrikken rundt om ydersiden af bolten, så den kan bruges på vanskeligt tilgængelige steder.



	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	
		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	9.73	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.16	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.66	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.96	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.44	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.25	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.91	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.80	85.00	22.0

Gevind form (BTC)										
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)										
Gevind tolerance klasse (TCTR)										
Gevind applikation										
Brugbar længde (ULDR)										
Materiale kode (BMC)										
Tap-affasningsform (TCS)										
Skær geometri (FDC)										
Skær helix vinkel (FHA)										
Hånd (skæreretning)										
Belægning										
										
Produktfamiliekode		L119	L120	L110	L112					
PSF skærediametre række-vidde		Set	Set	16.00 – 4"	BT1 – No.7					
		 100	 101	 102	 102					
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									

L119



HSS lige skærs serie håndtap, sæt med 21 tappe, metrisk, DIN standard

Metalkassette indeholdende syv sæt serielle håndtappe i henhold til DIN-standard. Ideel til håndgevind af hårde materialer. Det lige skært design gør det velegnet til både gennemgående og bundhuller. Hvert sæt med tre serielle gevindtappe skal bruges efter hinanden til at skabe det fulde gevind.

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

Nr. = sæt nummer, A = værktøj i sæt, B = No. i sæt, C = tapdiametre i sæt

Product	Nr.	A	B	C
L11917	Nr.17	E100	21	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08

L120



Sæt med tappe og bakker, vindejern og bakkeholder, forskellige størrelser

Gevindsæt til enten ISO-metrisk gevind. Indeholder sæt hånd- eller serietappe, bakker, vindnøgler og bakker, alt sammen i et smart metalkasse med bærehåndtag og lås.

Nr. = sæt nummer, A = No. i sæt, B = værktøj i sæt, C = diameter i sæt.

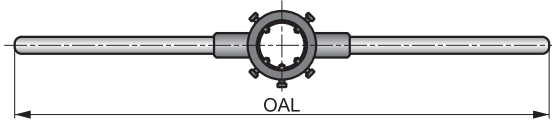
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, 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, L11011INCH
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, L11011INCH, 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	L11011INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

L110



Bakkeholder

Bakkeholder er et tilbehør, der gør det let at bruge bakkerne i hånden. Bakken holdes sikkert i metalringen, mens armene i begge ender bruges til at rotere bakken omkring ydersiden af metalcylinderen, der skal gevindskrues. L110-serien kommer i et omfattende sortiment til at rumme alle størrelser af runde bakker.



Produkter fra denne serie fås også i sæt med tappe og bakker. Se L120.

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(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

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(mm)
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

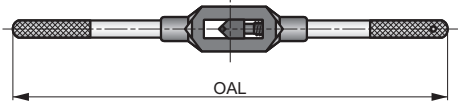
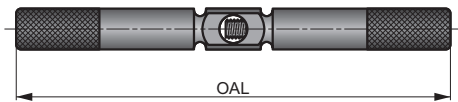


Vindjern

Justerbar, så en tapnøgle kan bruges til at rumme flere forskellige tapstørrelser. Den firkantede ende af tappen indsættes i skruenøglen, som derefter strammes for at holde gevindtappen sikkert. De to metalstænger på hver side af skruenøglen bruges til at rotere tappen i hullet på emnet for at skabe gevindet

BT1-BT2

NO0-NO7



Produkter fra denne serie fås også i sæt med tappe og bakker. 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
L112N00	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112N01.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112N03	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112N04	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
L112N06	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112N07	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"



**VÆRKTØJER TIL BLANDET PRODUKTION.
BRUGES TYPISK MED KONVENTIONELLE MASKINER OG CNC.**

Gevind form (BTC)															
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)		DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 2283	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 374	DIN 5156	ANSI DORMER
Gevind tolerance klasse (TCTR)		6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
Gevind applikation															
Brugbar længde (ULDR)		1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Materiale kode (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	HSS-E PM
Tap-affasningsform (TCS)		A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Skær geometri (FDC)															
Hånd (skæreretning)		R	R	L	L	R	R	L	L	R	R	R	R	R	R
Belægning		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Produktfamiliekode		E200	E250	E237	E251	E600	E268	E242	E290	E225	E275	E229	E278	E282	E714
PSF skærediametre rækkevidde		M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M20	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"
		106	107	108	109	110	111	113	114	115	116	117	118	119	120
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														

E200

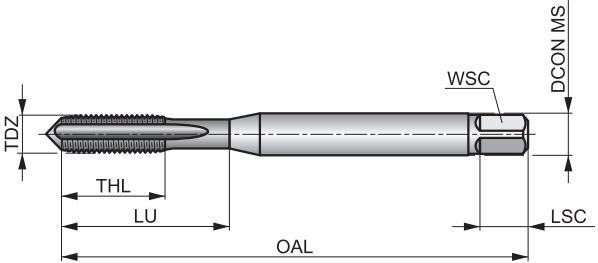
DORMER



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det forstærkede skaft øger styrken mod vridning.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5 ¹⁾	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
E200M4	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
E200M6	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
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

¹⁾ HSS-E.

E250

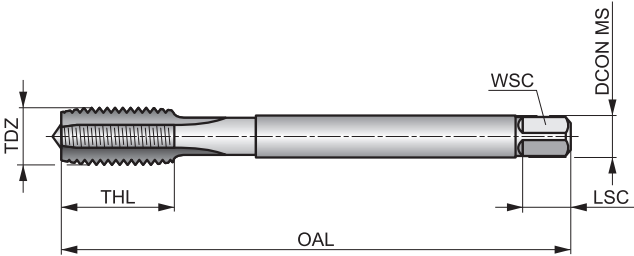
DORMER



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
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
E250M8	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
E250M14	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
E250M18	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
E250M22	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

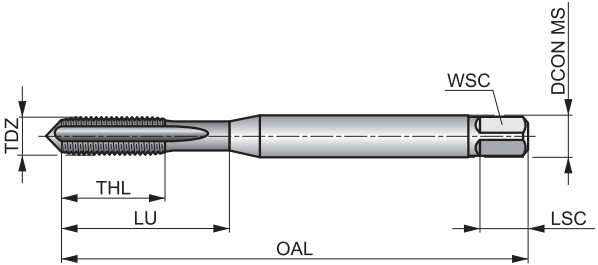




HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, DIN Standard , Venstre

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det forstærkede skaft øger styrken mod vridning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

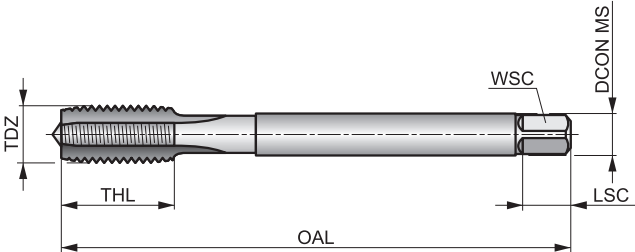
E251



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, DIN Standard Venstre

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	

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

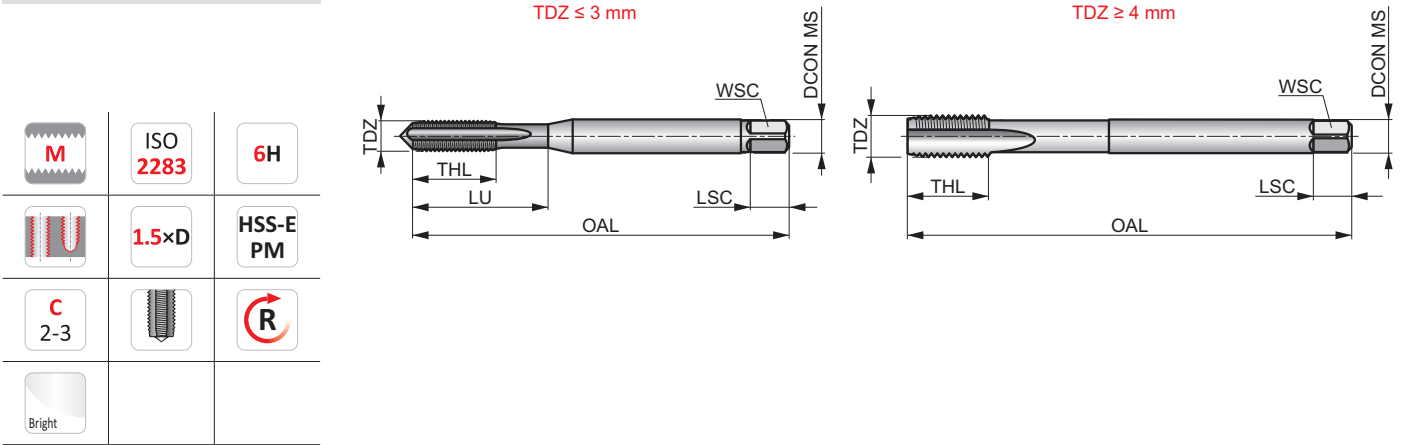
E600

DORMER



HSS-E-PM lige skærs lang serie maskintap, metrisk, ISO-standard

Almindelig anvendelse af lige skærs maskintap med konisk indløb mellemtap N02 for dybere gennemgående huller eller bundtap N03 til bundhuller. Lys finish for at forhindre, at materiale klæber til skærekanterne. Længere design for ekstra rækkevidde ved gevindskæring af vanskelige huller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
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	—
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	—
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	—
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	—
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	—
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	—

E268

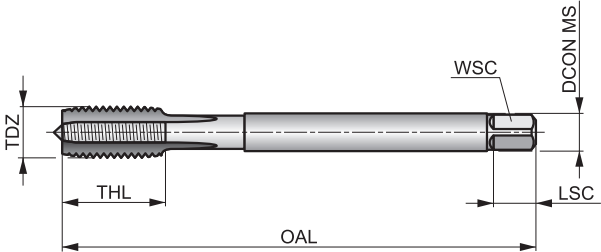




HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk-Fin, DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.



Arbejdsemnets materialegruppers egnetghed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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
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

¹⁾ HSS-E.

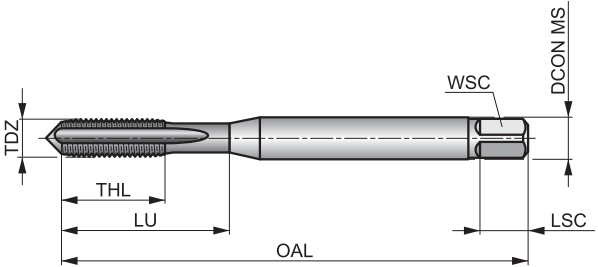
E242



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, DIN Standard, Venstre

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det forstærkede skaft øger styrken mod vridning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

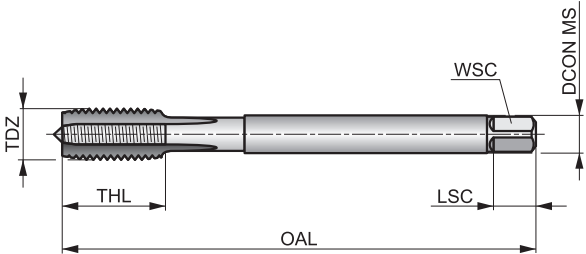
DORMER



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk fin, DIN Standard, Venstre

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	
▣ 13	▣ 10	▣ 12	▣ 9	▣ 12	▣ 10	▣ 12	▣ 15	▣ 14	▣ 11	▣ 21	■ 14	▣ 8	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(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

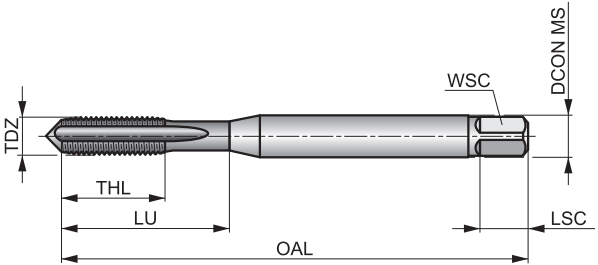
E225



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, UNC, DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det forstærkede skaft øger styrken mod vridning.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
E2254-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.35	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

E275

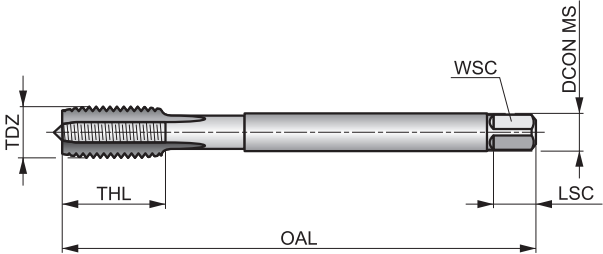
DORMER



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, UNC, DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	
■ 13	■ 10	■ 12	■ 9	■ 12	■ 10	■ 12	■ 15	■ 14	■ 11	■ 21	■ 14	■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E2755/16	5/16	18	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.11	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16	12	14.29	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.20
E2755/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	4	13.50
E2753/4	3/4	10	19.05	140.0	34	14.00	11.00	14	4	16.50
E2757/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E2751	1"	8	25.40	160.0	38	20.00	16.00	19	4	22.25
E2751.1/8	1.1/8	7	28.58	180.0	45	22.00	18.00	21	4	25.00
E2751.1/4	1.1/4	7	31.75	180.0	50	25.00	20.00	23	4	28.00
E2751.1/2	1.1/2	6	38.10	200.0	60	32.00	24.00	27	4	34.00

E229

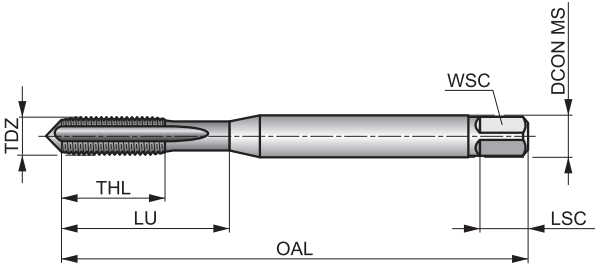
DORMER



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, UNF, DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det forstærkede skaft øger styrken mod vridning.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	
▣ 13	▣ 10	▣ 12	▣ 9	▣ 12	▣ 10	▣ 12	▣ 15	▣ 14	▣ 11	▣ 21	■ 14	▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E2292-64	2	64	2.18	45.0	7	2.80	2.10	5	3	1.90	12.00
E2293-56	3	56	2.52	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.15	12.50
E2294-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.40	18.00
E2295-44	5	44	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.70	18.00
E2296-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.95	20.00
E2298-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E22910-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
E22912-28	12	28	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.70	30.00
E2291/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00

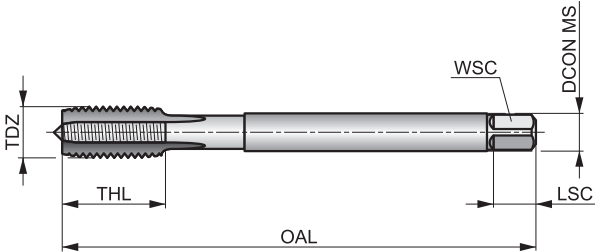
E278



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, UNF, DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanten. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

	DIN 374	2B
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	
■ 13	■ 10	■ 12	■ 9	■ 12	■ 10	■ 12	■ 15	■ 14	■ 11	■ 21	■ 14	■ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E2785/16	5/16	24	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.90
E2783/8	3/8	24	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.50
E2787/16	7/16	20	11.11	100.0	22	9.00	7.00	10	3	9.90
E2781/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.50
E2789/16	9/16	18	14.29	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.90
E2785/8	5/8	18	15.88	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E2783/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50
E2787/8	7/8	14	22.23	140.0	28	18.00	14.50	17	4	20.40
E2781	1"	12	25.40	140.0	26	18.00	14.50	17	4	23.25
E2781.1/8	1.1/8	12	28.58	150.0	28	22.00	18.00	21	4	26.50
E2781.1/4	1.1/4	12	31.75	150.0	28	25.00	20.00	23	4	29.50
E2781.3/8	1.3/8	12	34.93	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.75
E2781.1/2 ¹⁾	1.1/2	12	38.10	170.0	30	32.00	24.00	27	4	36.00

¹⁾ HSS-E.

E282

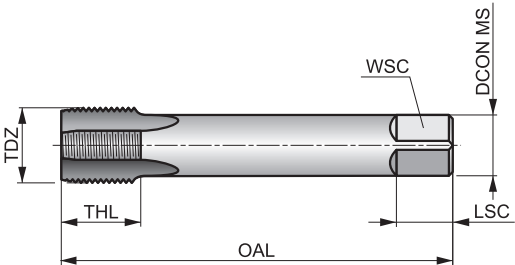
DORMER



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, G(BSP), DIN Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, hvilket forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

	DIN 5156	Normal
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	
▣ 13	▣ 10	▣ 12	▣ 9	▣ 12	▣ 10	▣ 12	▣ 15	▣ 14	▣ 11	▣ 21	■ 14	▣ 8	

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E2821/8	1/8	28	9.73	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.91	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.80	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

¹⁾ HSS-E.

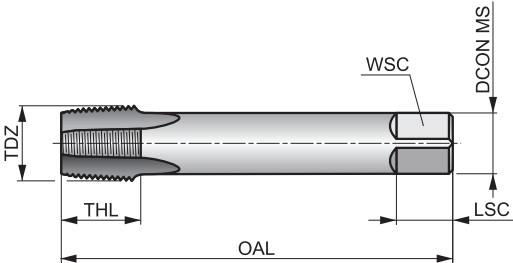
E714



HSS-E-PM Ligeskærs Maskin Tap, Metrisk, NPT Standard

Generel lige skærs maskintap til gennemgående og bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, hvilket forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7141/8	1/8	27	10.23	90.0	14	11.00	9.00	12	3	8.50
E7141/4	1/4	18	13.60	100.0	20	14.00	11.00	14	3	11.00
E7143/8	3/8	18	17.04	110.0	20	16.00	12.00	15	4	14.50
E7141/2	1/2	14	21.20	125.0	26	18.00	14.50	17	4	18.00
E7143/4	3/4	14	26.54	140.0	26	22.00	18.00	21	5	23.00
E7141	1"	11.5	33.20	150.0	31	28.00	22.00	25	5	29.00

Gevind form (BTC)														
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)														
Gevind tolerance klasse (TCTR)														
Gevind applikation														
Brugbar længde (ULDR)														
Materiale kode (BMC)														
Tap-affasningsform (TCS)														
Skær geometri (FDC)														
Hånd (skæreretning)														
Belægning														
Produktfamiliekode		EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN
PSF skærediametre række-vidde		M2 – M30	M2 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M10	M12 – M24	M1.6 – M24	M1.6 – M24	M3 – M20	M3 – M24	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
		124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136
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 brug ▣ Mulig brug

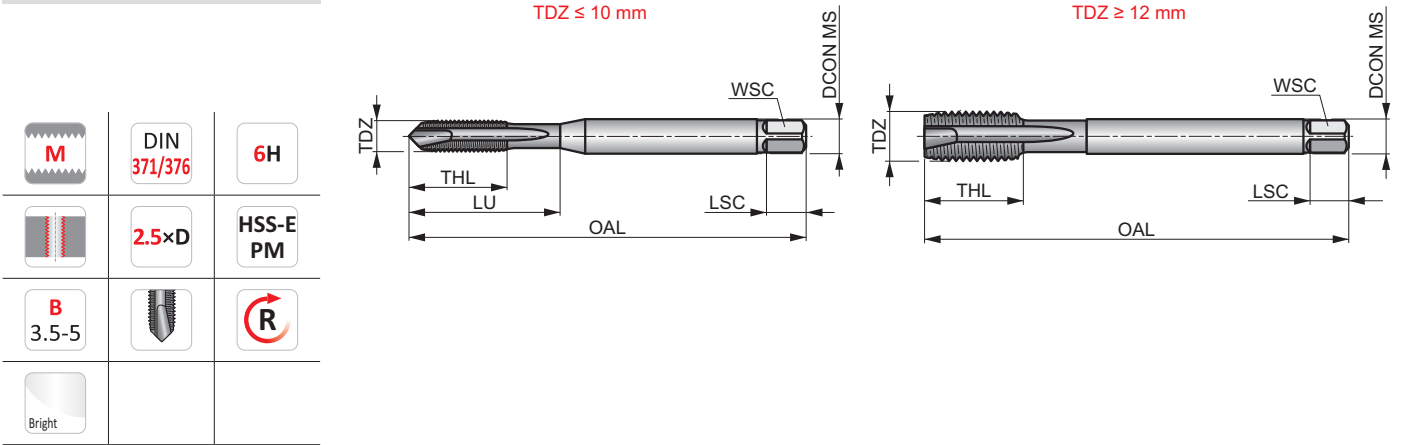
EP006H

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Maskintap for at producere gevind med normal pasning inden for 6H-tolerance. Spiralen er kun egnet til gennemgående huller. Lys finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegrubbers egnethed og startværdier til skærehastighed (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 serie fås også i sæt med bor. Se L114 og L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00M2 ¹⁾	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5 ¹⁾	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
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	—

¹⁾ HSS-E.

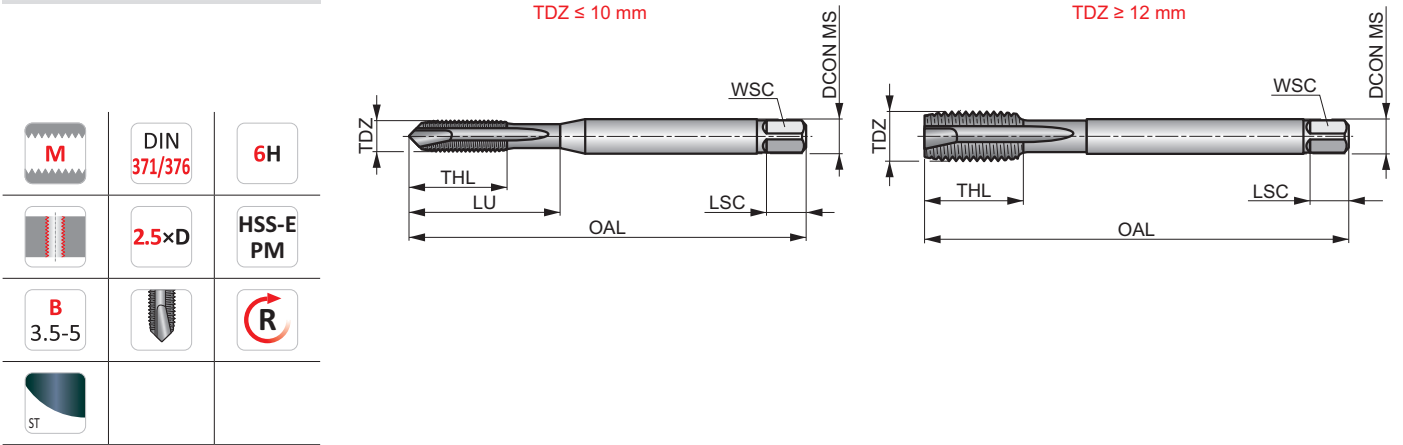
EP016H

 DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Maskintap for at producere gevind med normal pasning inden for 6H-tolerance. Spiralen er kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



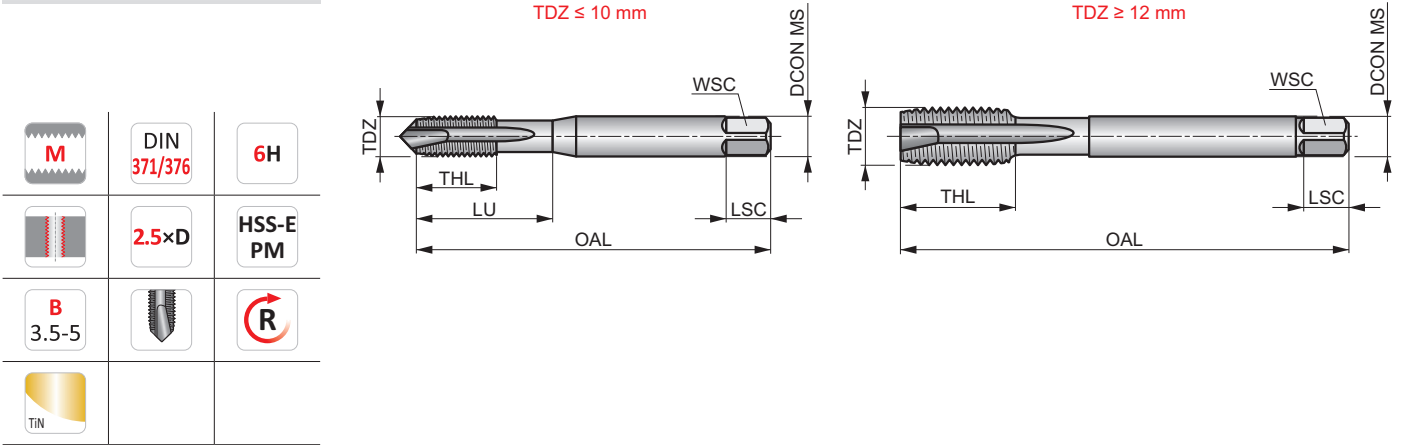
EPOOTIN





HSS-E-PM Spiral Maskin Tap med TiN Belægning, metrisk, ISO-standard

Højtydende maskintap med kun spiral til gennemgående huller. Velegnet til en bred vifte af emner. TiN-belagt for at give højere skærehastigheder, forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.



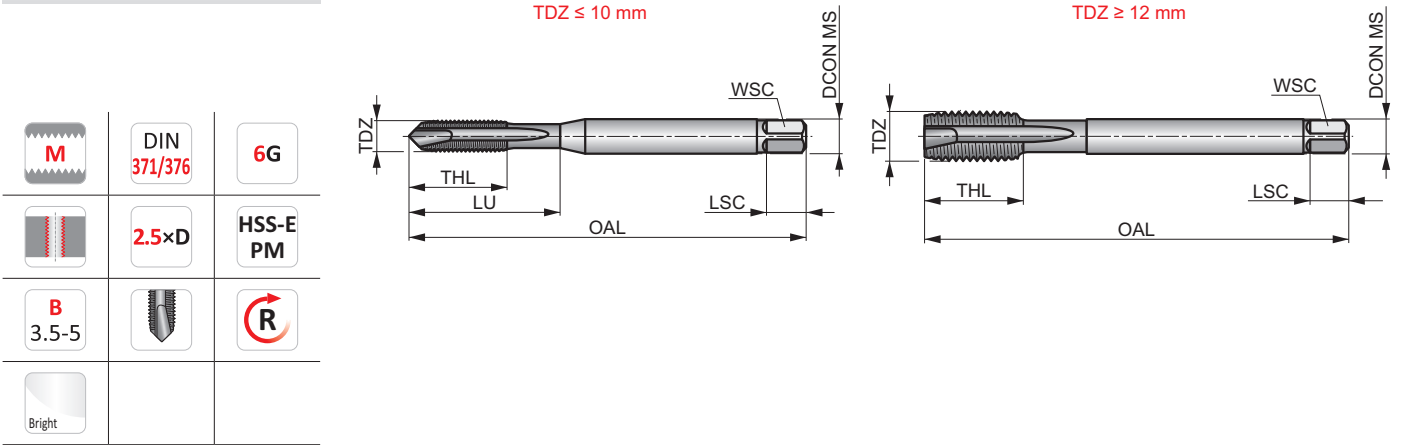
EP006G

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Maskintap for at producere gevind inden for 6G-tolerance for en pasform med stort tillæg. Spiralpunktet er kun egnet til gennemgående huller. Lys finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—

E422

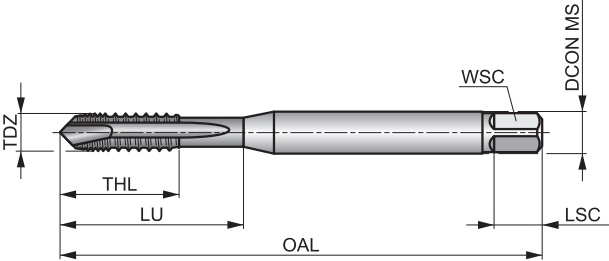




HSS-E-PM Spiral gevindmaskinetap, metrisk, DIN standard

Højtydende spiralskær kun til gennemgående huller. Afbrudt gevind for at mindske de skadelige virkninger af spåner, reducere friktion, muliggøre bedre smøring og give mere plads til passage af spåner. Det reducerede skaft øger rækkevidden, og TiN-belægning muliggør højere skærehastigheder og ydeevne.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

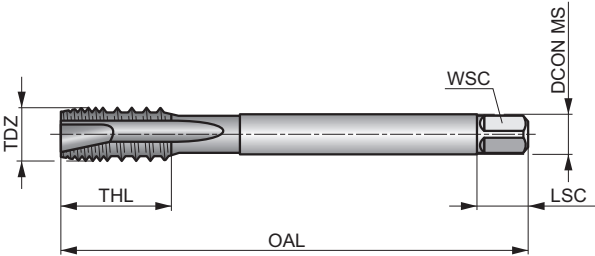




HSS-E-PM Spiral gevindmaskinetap, metrisk, DIN standard

Højtydende spiralskær kun til gennemgående huller. Afbrudt gevind for at mindske de skadelige virkninger af spåner, reducere friktion, muliggøre bedre smøring og give mere plads til passage af spåner. Det reducerede skaft øger rækkevidden, og TiN-belægning muliggør højere skærehastigheder og ydeevne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

													
■ 37	■ 42	■ 43	■ 32	■ 28	▣ 25	■ 15	▣ 12	▣ 9	■ 25	■ 19	▣ 13	▣ 46	▣ 42
													
▣ 30	■ 76	▣ 45	■ 23	▣ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(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

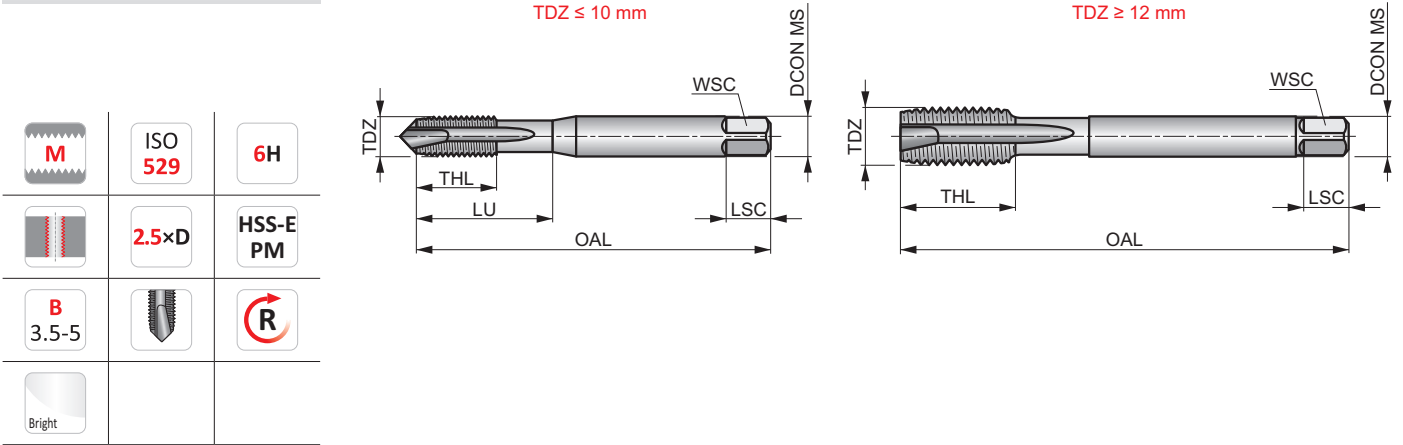
E000

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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									

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. Se L113 og L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(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	—
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

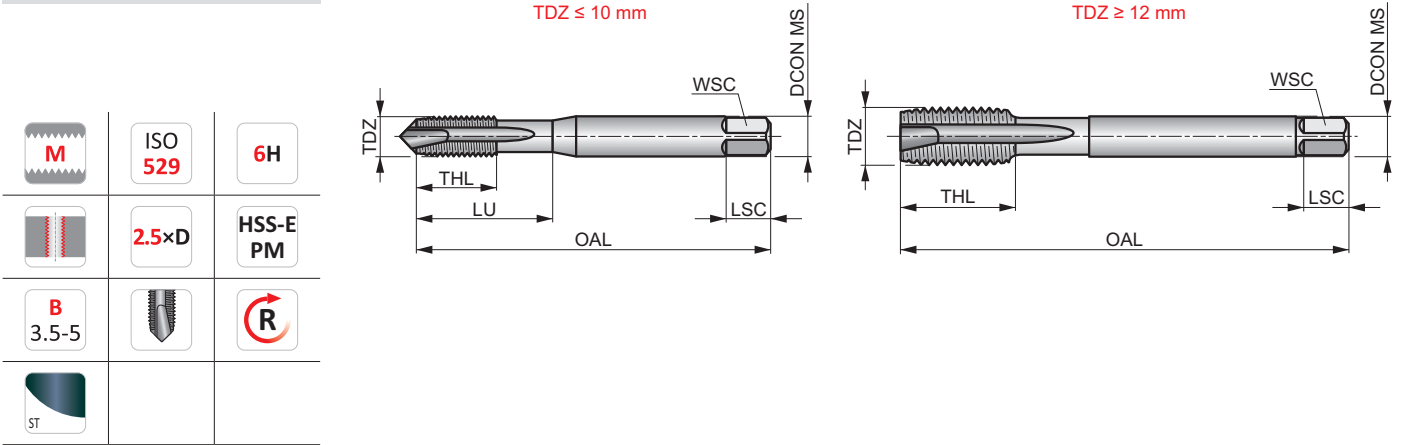
E001

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



Arbejdsemnets materialegruppers egneteth og startværdier til skærehastighed (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 serie fås også i sæt med bor. Se L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(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
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	—

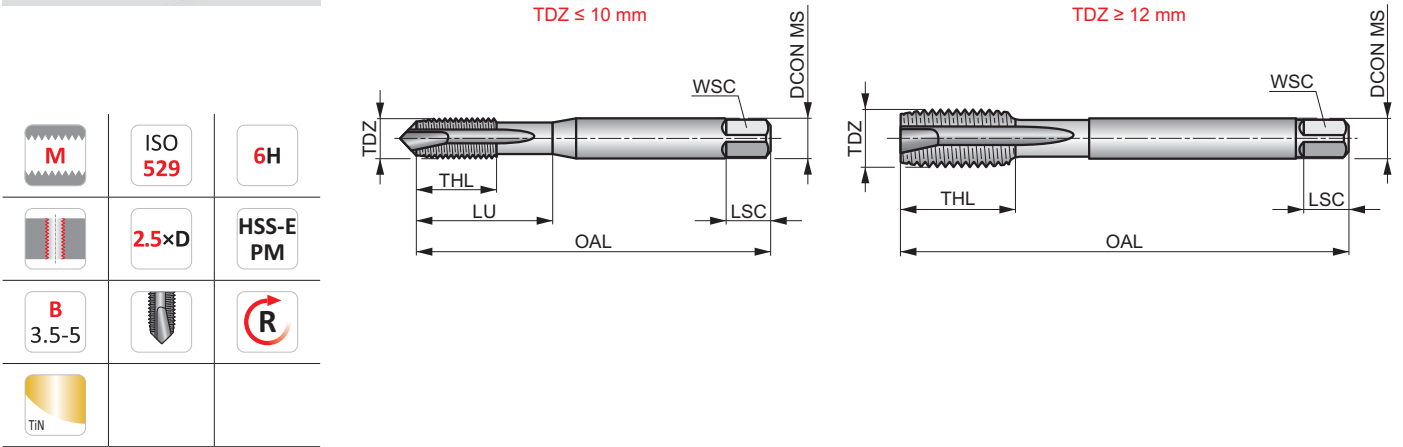
E000TIN

 DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap med TiN Belægning, metrisk, ISO-standard

Højtydende maskintap med kun spiral til gennemgående huller. Velegnet til en bred vifte af emner. TiN-belagt for at give højere skærehastigheder, forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.



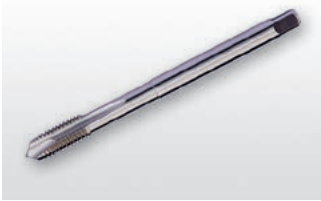
Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

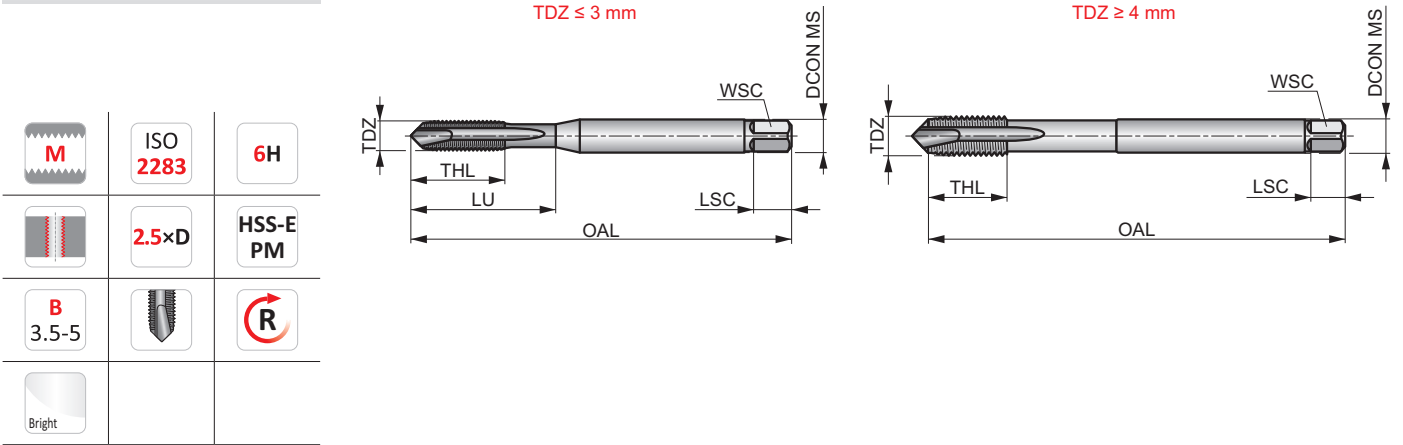
E606

DORMER



HSS-E-PM Spiral tap Lang Series Maskin Tap, metrisk, ISO-standard

Længere design for ekstra rækkevidde ved gevindskæring af vanskelige huller. Spiralskæret driver spånen frem foran skærekanterne for en sikker og pålidelig proces. Kun egnet til gennemgående huller.



TDZ ≤ 3 mm

TDZ ≥ 4 mm

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—

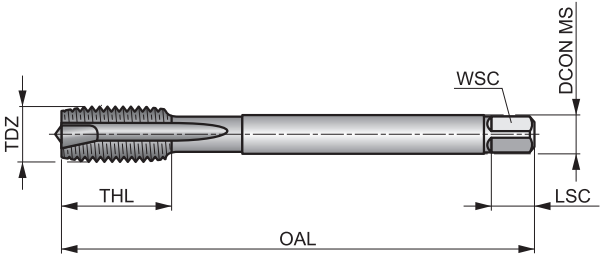
EP10



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk fin, ISO Standard

Maskintap med spiralskær kun egnet til gennemgående huller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappen rækkevidde.



Arbejdsemnets materialegruppers egnetghed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

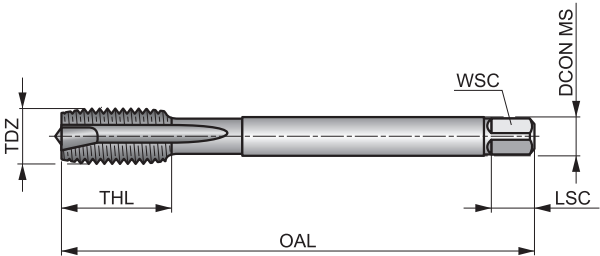
EP11



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk fin, DIN Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

EP10TIN

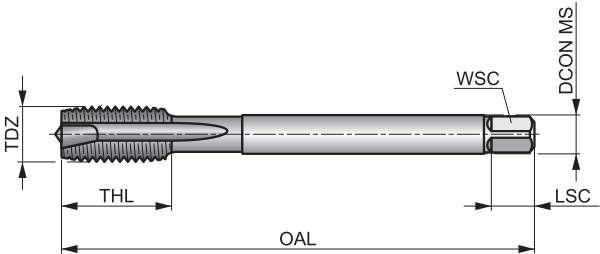
DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap med TiN Belægning, metrisk fin, ISO-standard

Højtydende maskintap med kun spiral til gennemgående huller. Velegnet til en bred vifte af emner. TiN-belægning muliggør højere skærehastigheder, forbedrer ydeevnen og forlænger værktøjets levetid. Det reducerede skraft øger tappens rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

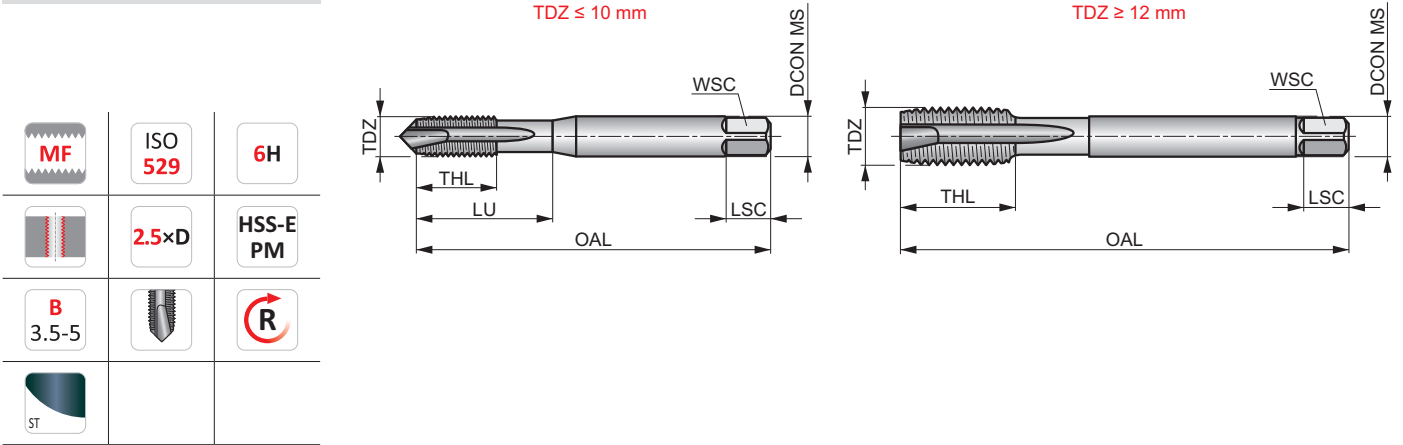
E011

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk fin, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



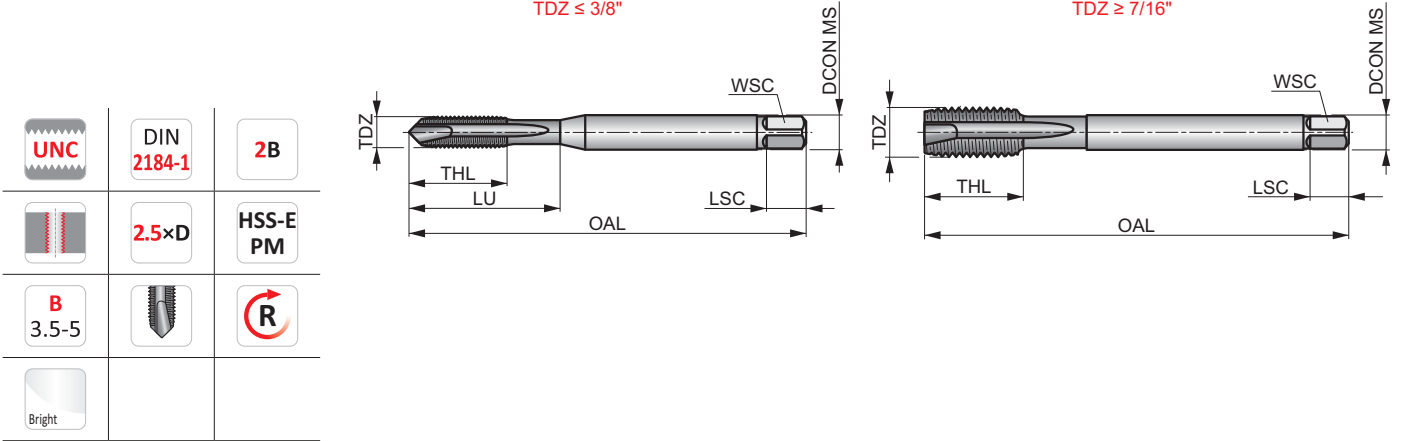
EP20

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNC, DIN Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP201/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP205/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP203/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP207/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP201	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

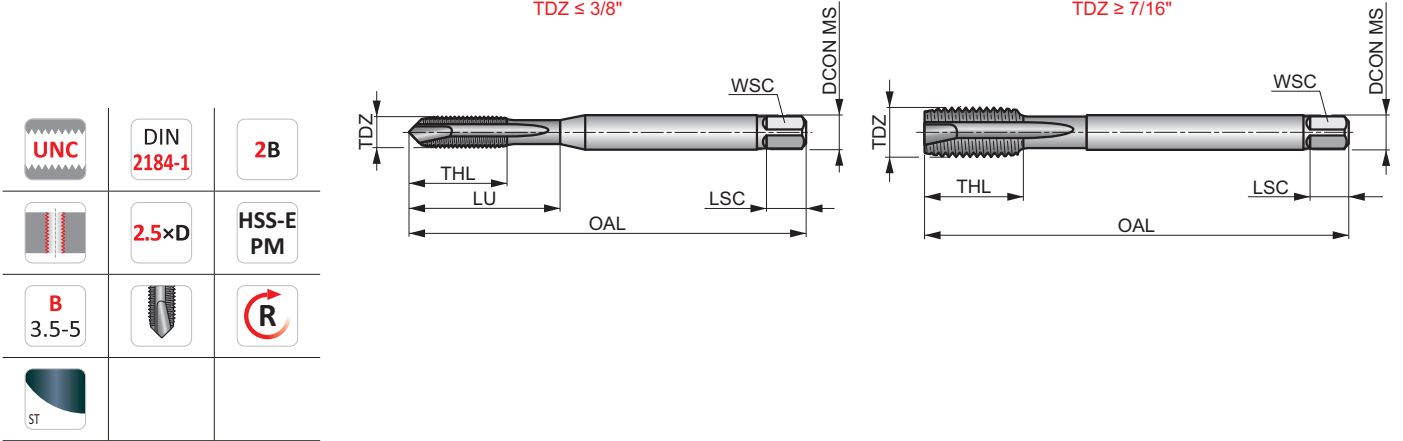
EP21

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNC, DIN Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



ST

TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 7/16"

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP211/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP211/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP215/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP213/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP217/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP211	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

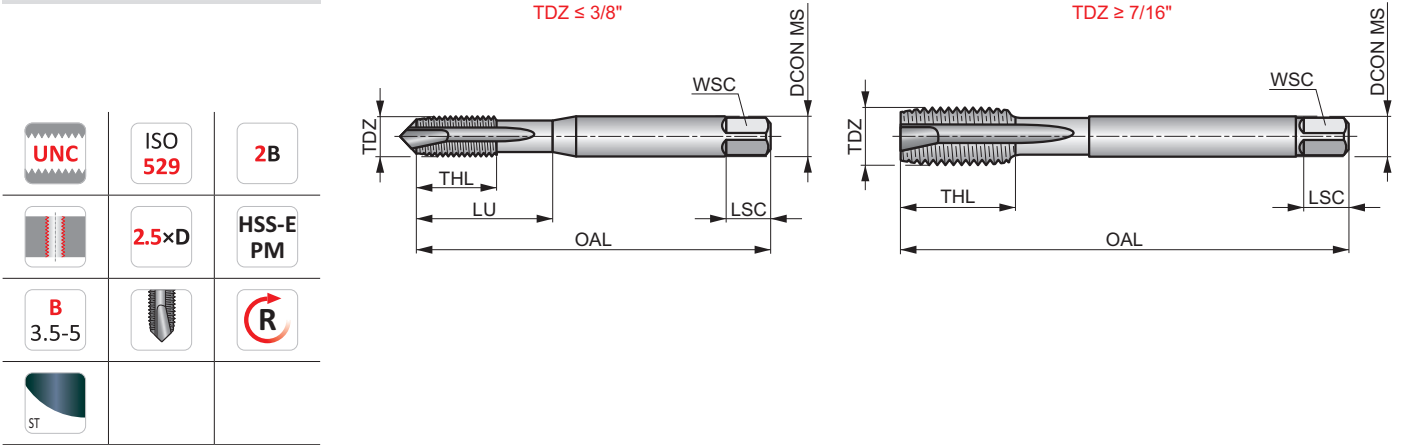
E021

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNC, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

ISO-skaft og firkantede dimensioner kræver metriske holdere

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	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.85	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.50	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	–
E0211/2	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	–
E0215/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	–
E0213/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–
E0217/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	–
E0211	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	–

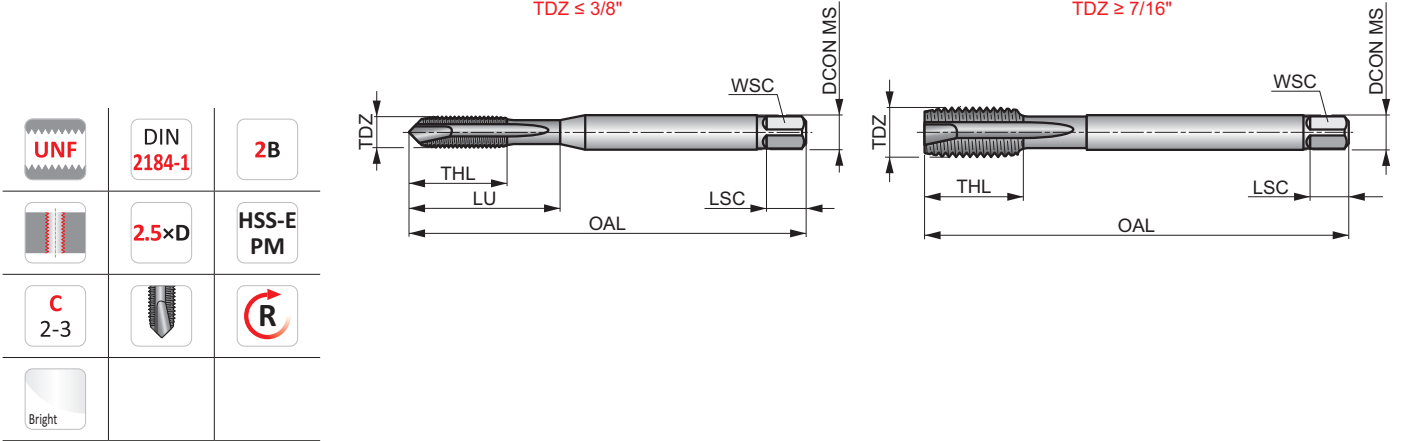
EP30

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNF, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
EP308-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP301/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP305/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP303/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP307/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP301	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—

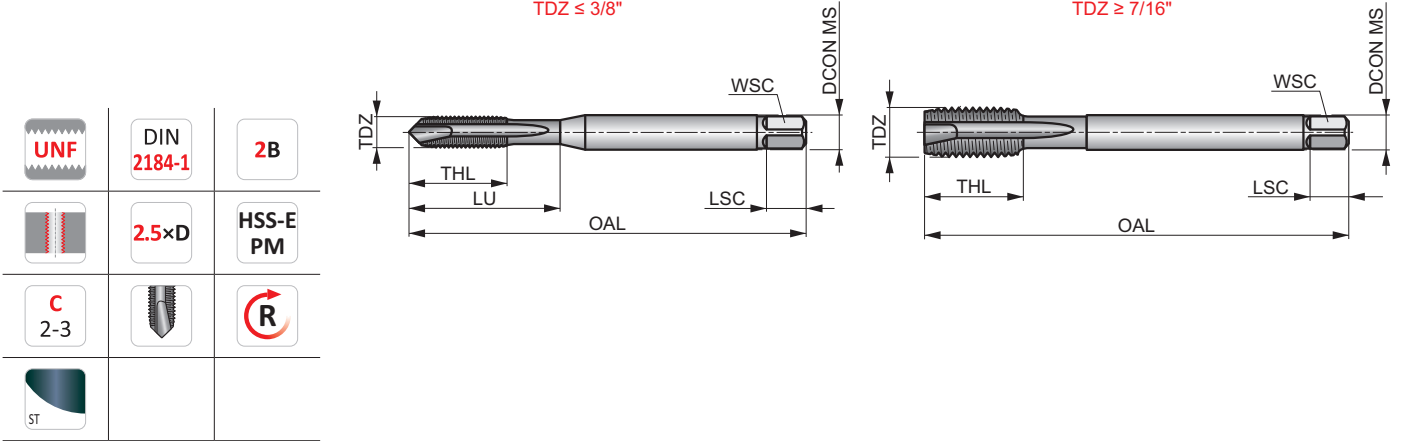
EP31

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap UNF, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
EP318-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EP311/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EP315/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	—
EP313/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EP317/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EP311	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	—

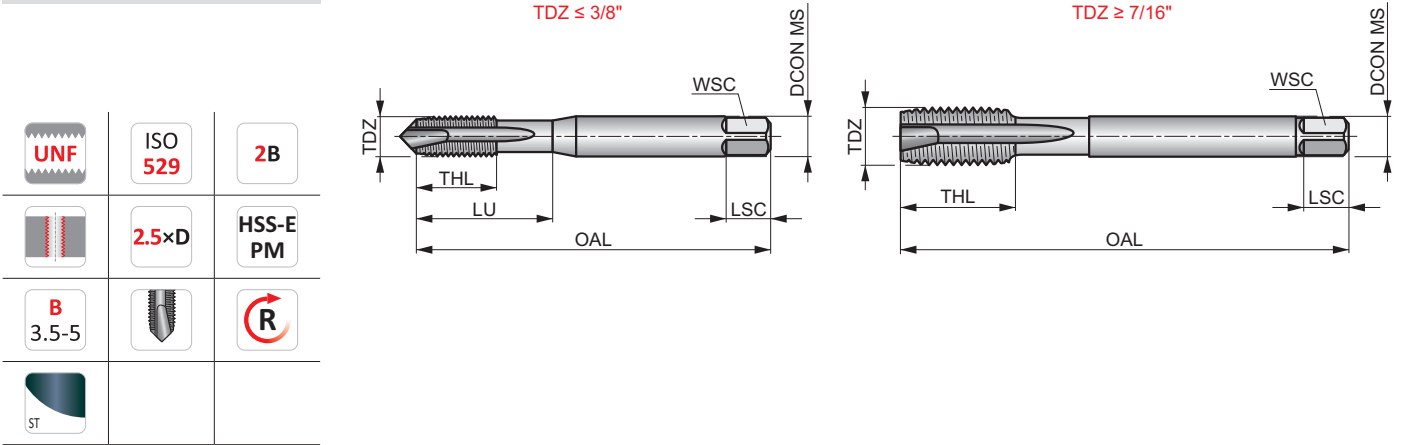
E031

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNF, ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0311/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0319/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0315/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	—
E0313/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0317/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0311	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

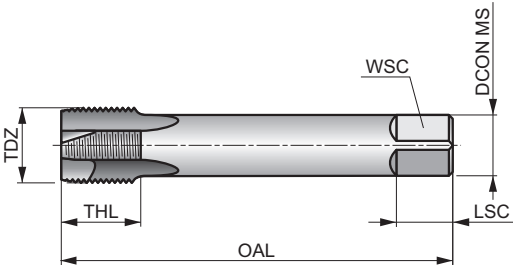
EP40



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap G(BSP) ISO Standard

Maskintap med spiralskær kun egnet til gennemgående huller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappen rækkevidde.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EP401/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

EP41

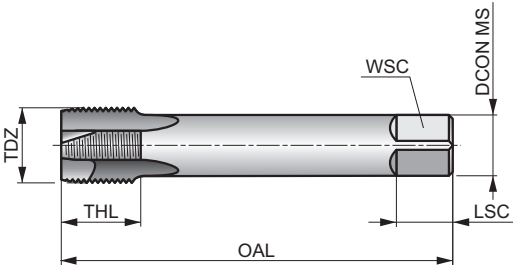
 DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap G(BSP) DIN Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)		
EP411/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

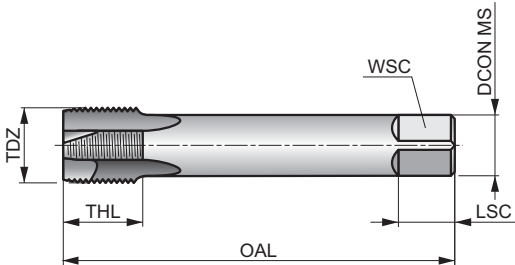
E041



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap G(BSP) ISO Standard

Maskintap med spiral kun egnet til gennemgående huller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

	ISO DORMER	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Gevind form (BTC)														
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)														
Gevind tolerance klasse (TCTR)														
Gevind applikation														
Brugbar længde (ULDR)														
Materiale kode (BMC)														
Tap-affasningsform (TCS)														
Skær geometri (FDC)														
Skær helix vinkel (FHA)														
Hånd (skæreretning)														
Belægning														
Produktfamiliekode		EX006H	EX016H	EX00TIN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TIN	E605	EX10	EX11	EX10TIN
PSF skærediametre række-vidde		M2 – M64	M2 – M64	M3 – M30	M3 – M20	M2 – M10	M4 – M36	M2 – M24	M2 – M24	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
		150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162
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													

	MF ISO 529 6H 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	UNC DIN 2184-1 2B 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	UNC DIN 2184-1 2B 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	UNC ISO 529 2B 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	UNF DIN 2184-1 2B 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	UNF DIN 2184-1 2B 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	UNF ISO 529 2B 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	G DIN 5156 Normal 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	G DIN 5156 Normal 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°	G ISO DORMER Normal 2.5xD HSS-E PM C 2-3 λ 45°						
	E013	EX20	EX21	E023	EX30	EX31	E033	EX40	EX41	E043						
	M4 – M22	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 3/4						
	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172						
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																

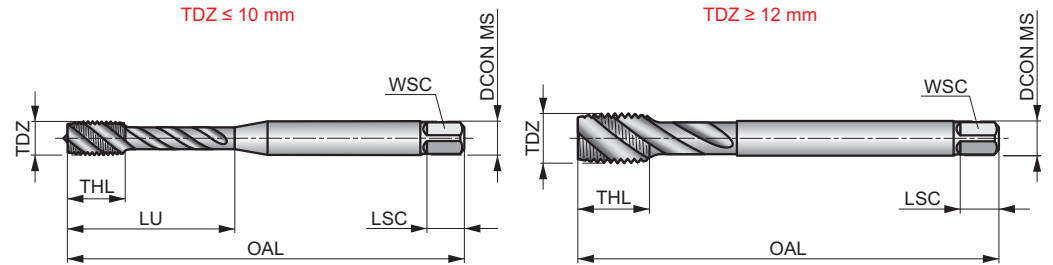
EX006H



HSS-E-PM 45 ° Spiral Tap, Metrisk, DIN Standard

Maskintap for at producere gevind med normal pasning inden for 6H-tolerance. Spiralen er velegnet til bundhuller. Lys finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.

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



Arbejdsemnets materialegrubbers egnetghed og startværdier til skærehastighed (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													

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. Se L114 og L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(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.

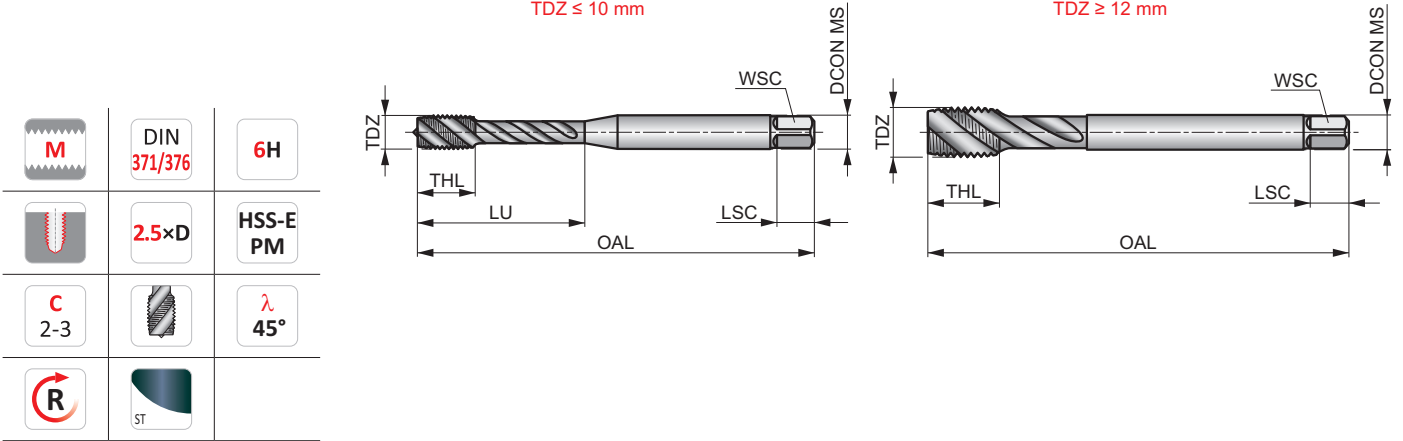
EX016H

DORMER



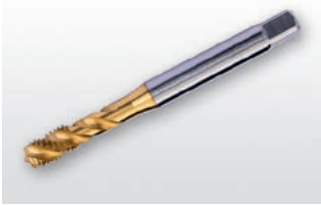
HSS-E-PM 45 ° Spiral Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Maskintap for at producere gevind med normal pasning inden for 6H-tolerance. Spiralen er velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



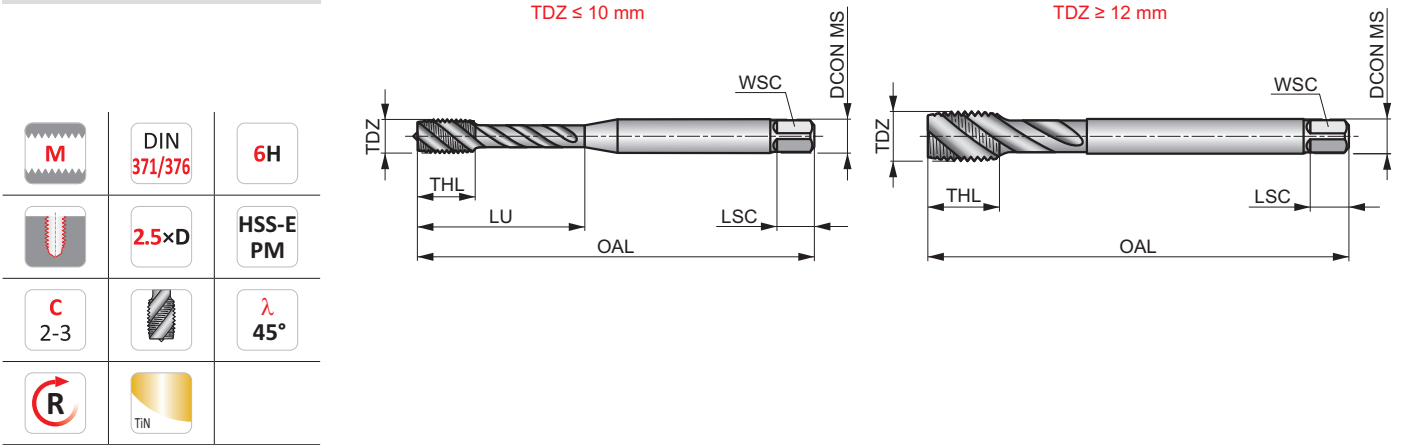
EXOOTIN

DORMER



HSS-E-PM 45 ° Spiral skær Maskin Tap, metrisk, ISO-standard

Højtydende maskintap med spiralskær til bundhuller. Velegnet til en bred vifte af emner. TiN-belagt for at give højere skærehastigheder, forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.



EX006G

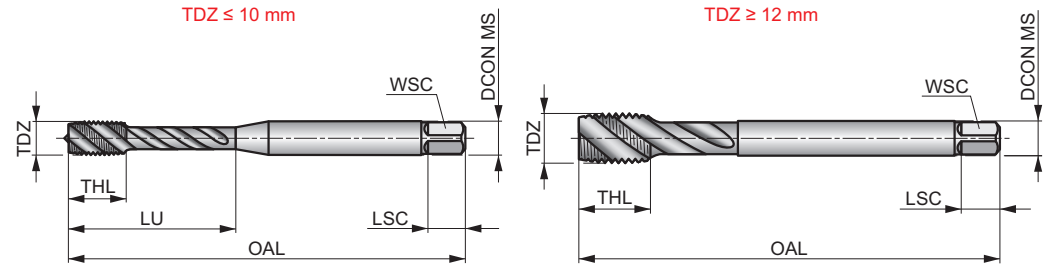




HSS-E-PM 45 ° Spiral Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Maskintap for at producere gevind inden for 6G-tolerance for en pasform med stort tillæg. Spiralener velegnet til bundhuller. Lys finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—

E207

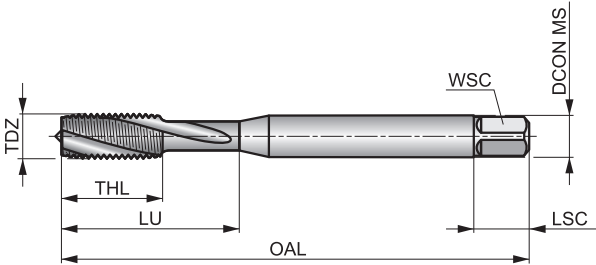




HSS-E-PM 15 ° Spiral Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Snoet spiraltap til op til 1,5xD dybe bundhuller. Med 15 ° spiral giver mere stabilitet gevind i hårdere og højere styrke stål. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde. Det forstærkede skaft øger styrken mod vridning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

								
■ 16	▣ 14	■ 10	■ 8	■ 6	▣ 6	▣ 23	▣ 21	▣ 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

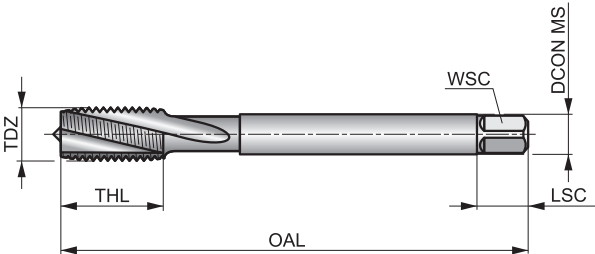
DORMER



HSS-E-PM 15 ° Spiral Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Snoet spiraltap til op til 1,5xD dybe bundhuller. Med 15 ° spiral giver mere stabilitet gevind i hårdere og højere styrke stål. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

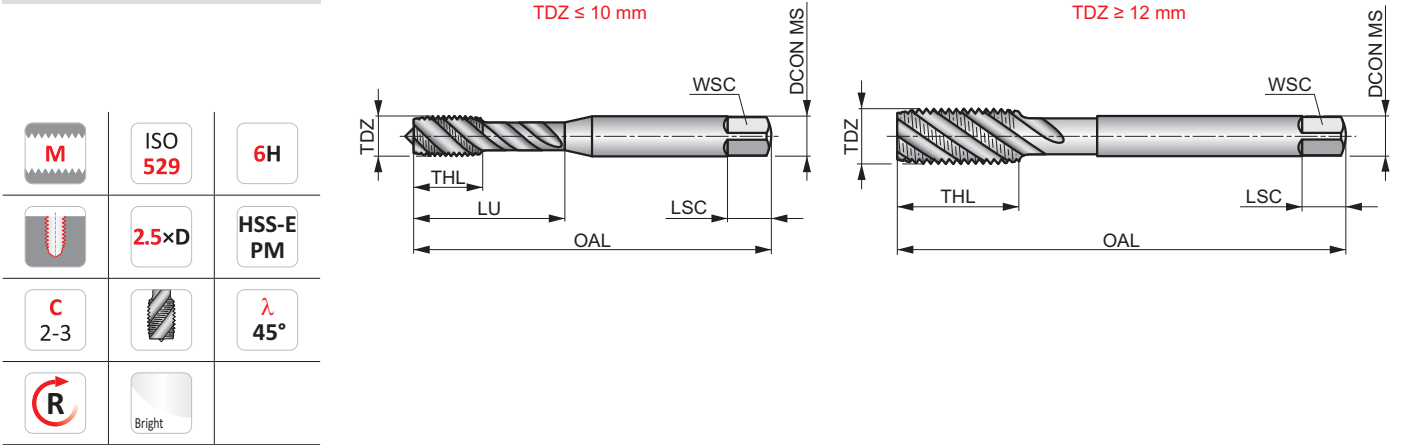
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	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

E002



HSS-E-PM 45 ° Spiral Maskin Tap, metrisk, ISO-standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne.



Arbejdsemnets materialegruppers egneteth og startværdier til skærehastighed (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													

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. Se L113 og L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
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	—
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

¹⁾ HSS-E.

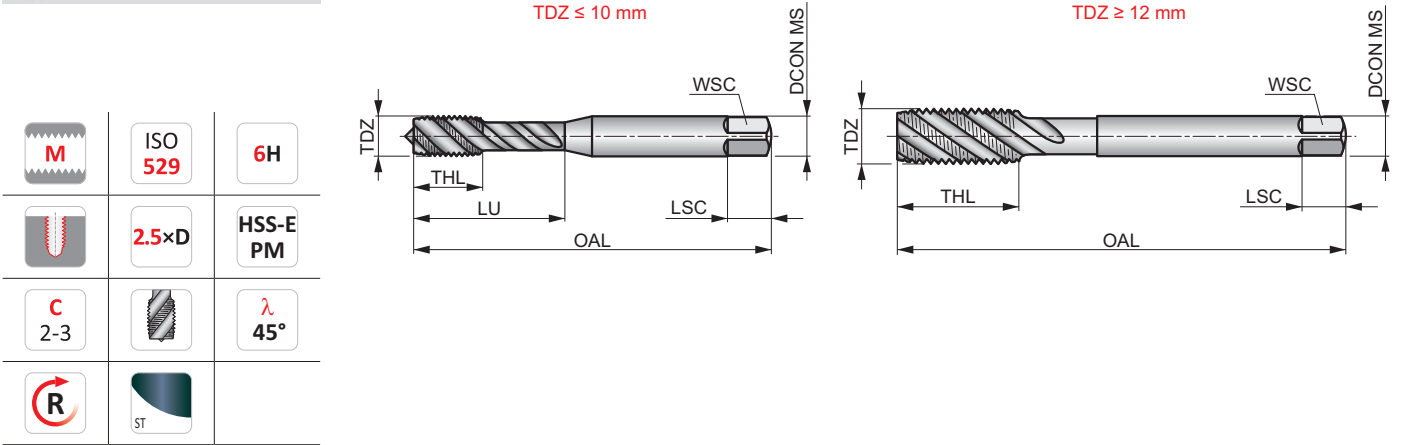
E003

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk, ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning.



Arbejdsemnets materialegruppers egneteth og startværdier til skærehastighed (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 serie fås også i sæt med bor. Se L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(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	—

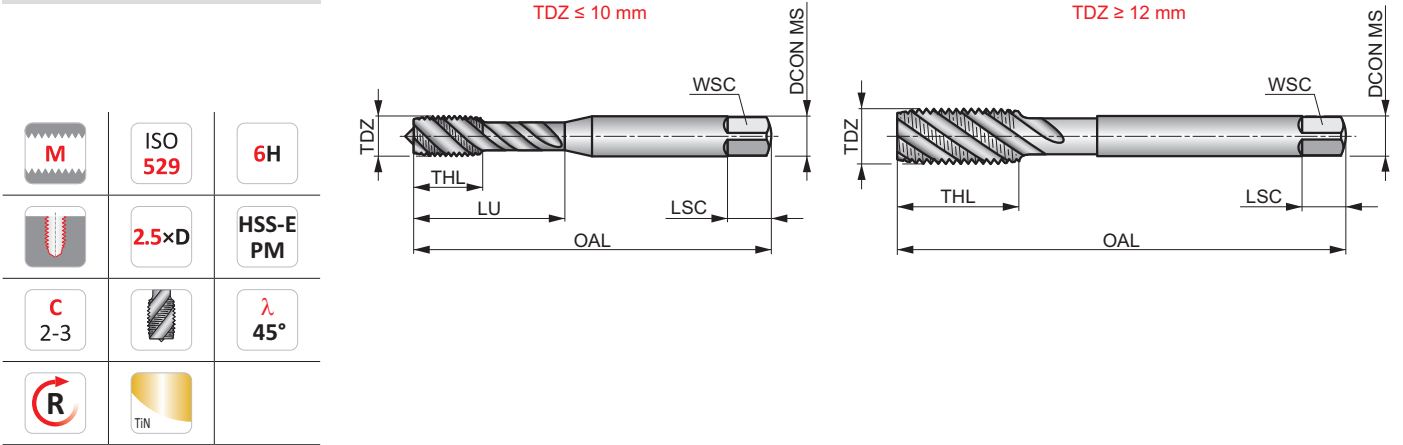
¹⁾ HSS-E.

E002TIN



HSS-E-PM 45 ° Spiral skær Maskin Tap, metrisk, ISO-standard

Højtydende maskintap med spiralskær til bundhuller. Velegnet til en bred vifte af emner. TiN-belagt for at give højere skærehastigheder, forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 32	■ 36	■ 37	■ 27	■ 23	■ 19	■ 18	■ 13	▧ 11	■ 10	▧ 8	■ 10	■ 8	■ 9
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N2.1	N2.2	N2.3						
■ 7	■ 7	■ 6	▧ 5	▧ 4	■ 35	■ 32	■ 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	—

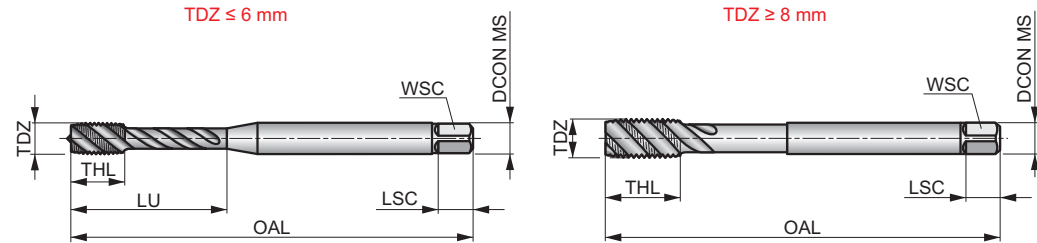
E605



HSS-E-PM 40 ° spiralskær lang serie maskintap, metrisk, ISO-standard

Længere design for at give ekstra rækkevidde ved gevindskæring af vanskelige huller. Spiralen transporterer spånet væk fra skærekanterne og ud af hullet og undgår pakning af spåner i rillerne eller i bunden. Velegnet til blinde huller.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 11	■ 13	■ 13	■ 10	■ 9	▣ 8	■ 8	▣ 5	▣ 3	▣ 9	▣ 7	▣ 4	▣ 19	▣ 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	—
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	—

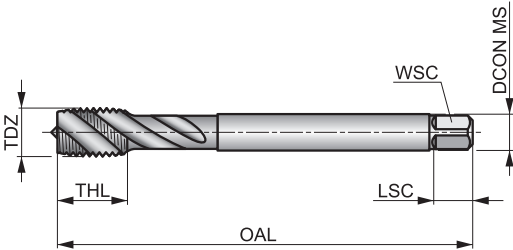
EX10



HSS-E-PM 45 ° Spiral Maskin Tap, metrisk fin, ISO-standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skaft øger gevindtappens rækkevidde.



Arbejdsemnets materialegruppers egnetghed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

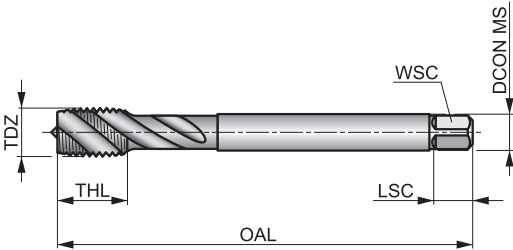
EX11



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk fin, ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning. Det reducerede skaft øger gevindtappebs rækkevidde.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

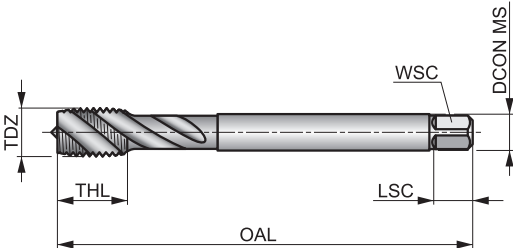
EX10TIN



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, Metrisk Fin, TiN Belagt, DIN Standard

Højtydende maskintap med spiralskær til bundhuller. Velegnet til en bred vifte af emner. TiN-belagt for at give højere skærehastigheder, forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid. Det reducerede skraft øger gevindtappen rækkevidde.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 32	■ 36	■ 37	■ 27	■ 23	■ 19	■ 18	■ 13	▧ 11	■ 10	▧ 8	■ 10	■ 8	■ 9
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N2.1	N2.2	N2.3						
■ 7	■ 7	■ 6	▧ 5	▧ 4	■ 35	■ 32	■ 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

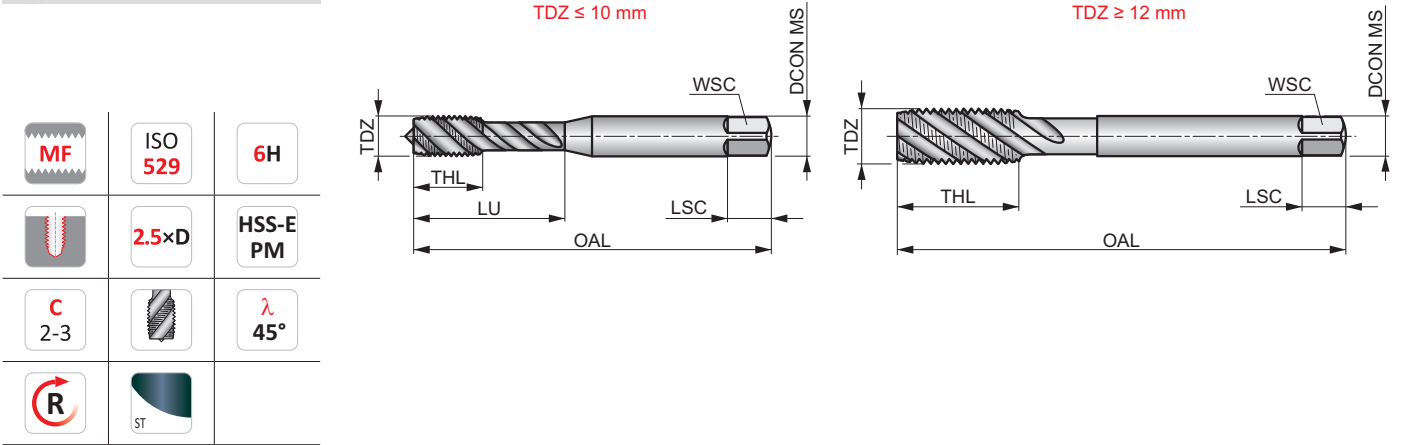
E013

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap metrisk fin, ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—

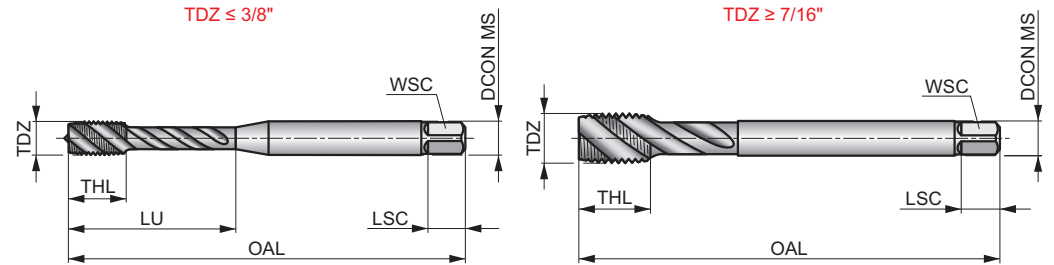
EX20



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNC, DIN Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
EX204-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX205-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX206-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX208-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2010-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2012-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX201/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX205/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX203/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX207/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX201/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX205/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX203/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX207/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX201	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

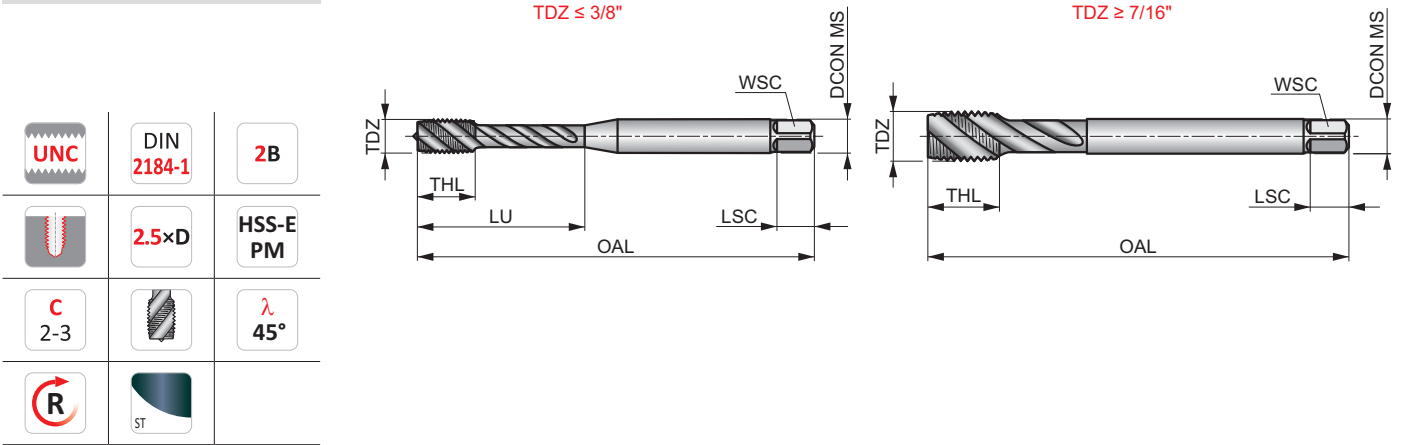
EX21

DORMER



HSS-E-PM Spiral tap Maskin Tap, UNC, DIN Standard

Maskintap for at producere gevind med normal pasning inden for 2B-tolerance. Spiralen er velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 7/16"

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX211/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX215/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX213/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX217/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX211	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

E023

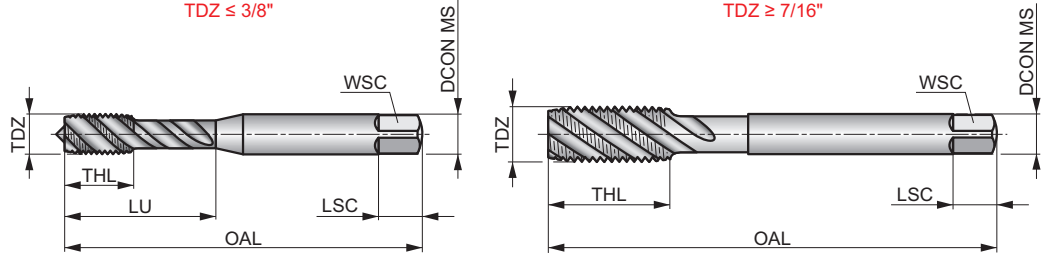




HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNC, ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.85	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.17	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.50	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E0231/2	1/2	13	12.70	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E0235/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E0233/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E0237/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E0231	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—

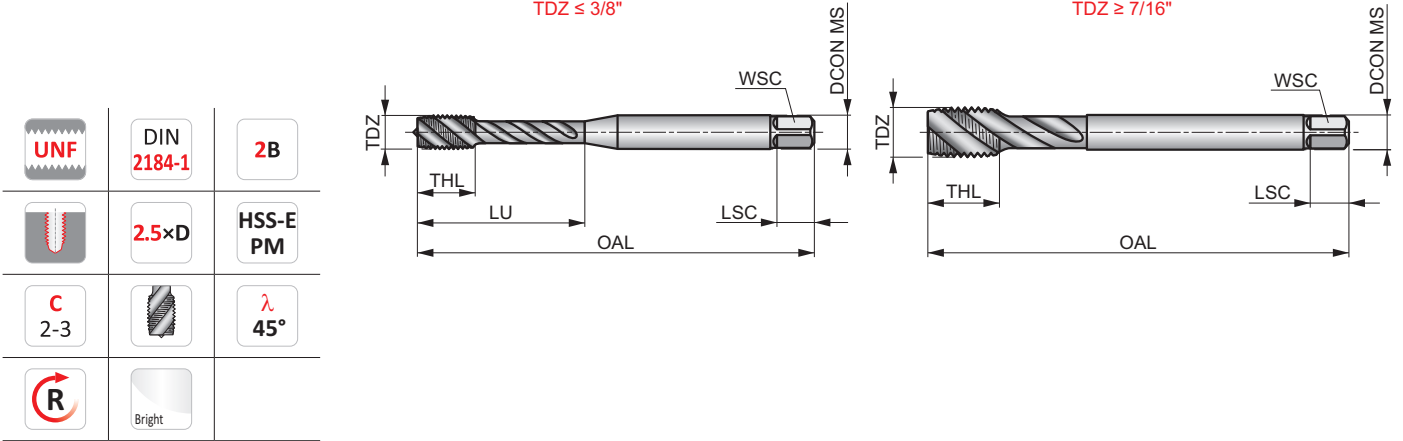
EX30

DORMER



HSS-E-PM Spiral Maskin Tap, UNF, DIN Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanten.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 7/16"

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX301/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX305/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX303/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX307/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX301	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

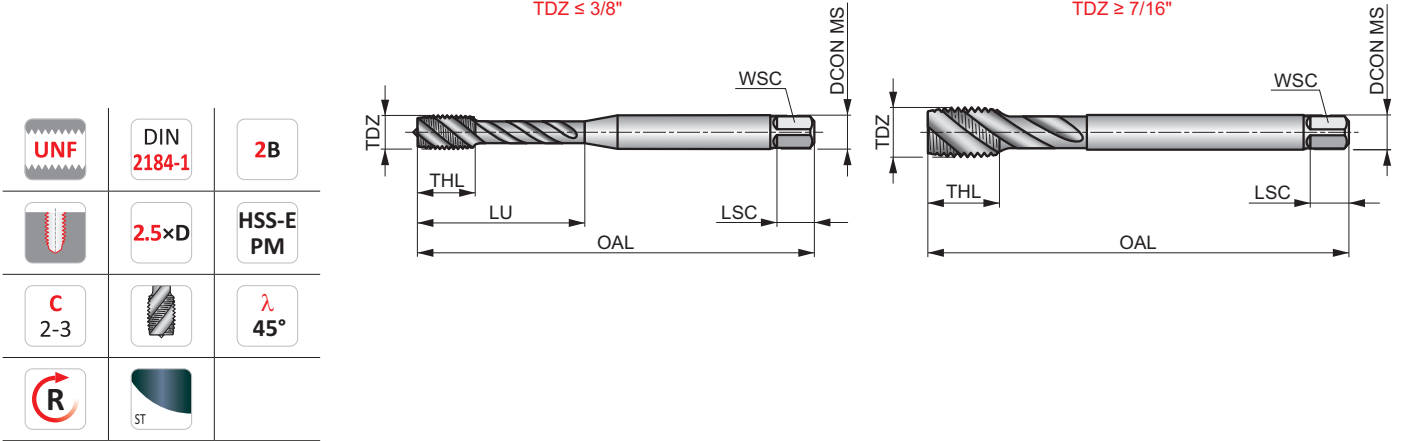
EX31

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNF, DIN Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	—
EX311/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	—
EX315/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	—
EX313/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	—
EX317/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	—
EX311	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	—

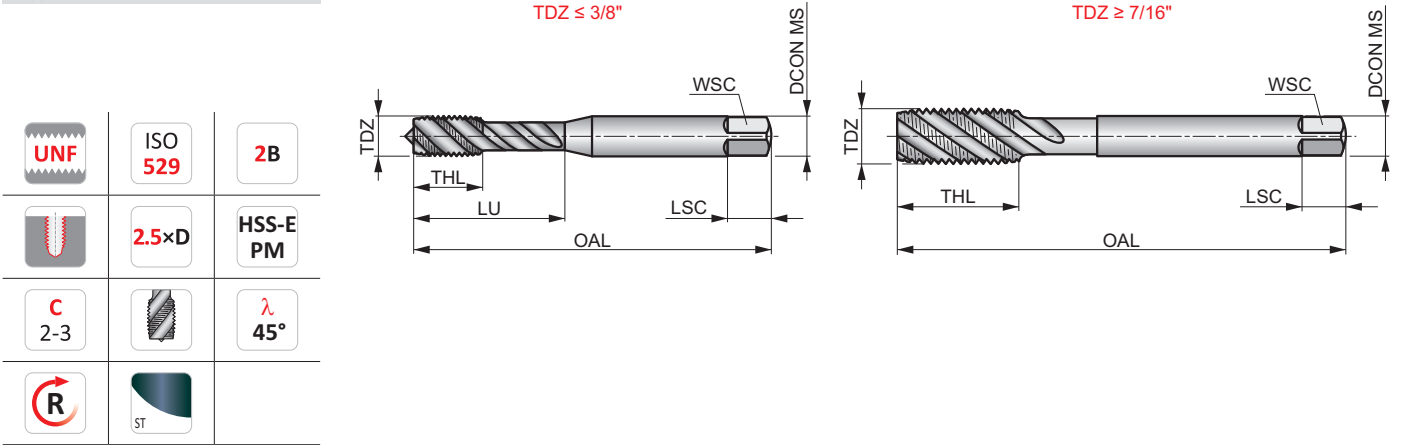
E033

DORMER



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap, UNF, ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	—
E0331/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	—
E0339/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	—
E0335/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	—
E0333/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E0337/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	—
E0331	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	—

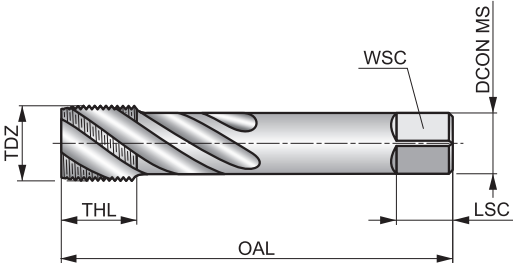
EX40



HSS-E-PM 45 ° Spiral Maskin Tap, G(BSP), DIN standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Blank finish for at producere mere nøjagtige og renere gevind, der forhindrer emnet i at klæbe til skærekanterne. Det reducerede skæft øger gevindtappens rækkevidde.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
	Bright	



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EX401/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX401/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX403/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX401/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX405/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX403/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX407/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX401	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX401.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX401.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E.

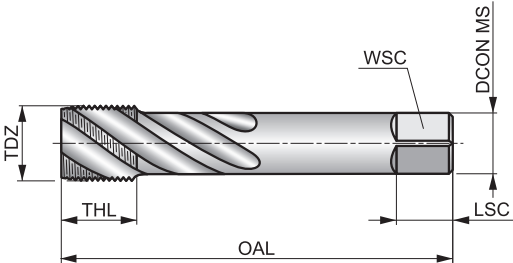
EX41



HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap G(BSP) ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning. Det reducerede skaft øger gevindtappebs rækkevidde.

	DIN 5156	Normal
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
EX411/8	1/8	28	9.73	90.0	13	7.00	5.50	8	3	8.80
EX411/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	3	11.80
EX413/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
EX411/2	1/2	14	20.95	125.0	18	16.00	12.00	15	4	19.00
EX415/8	5/8	14	22.91	125.0	18	18.00	14.50	17	4	21.00
EX413/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
EX417/8	7/8	14	30.20	150.0	20	22.00	18.00	21	4	28.25
EX411	1"	11	33.25	160.0	22	25.00	20.00	23	4	30.75
EX411.1/8	1.1/8	11	37.90	170.0	22	28.00	22.00	25	4	35.00
EX411.1/4 ¹⁾	1.1/4	11	41.91	170.0	22	32.00	24.00	27	4	39.50
EX411.1/2 ¹⁾	1.1/2	11	47.80	190.0	23	36.00	29.00	32	4	45.00

¹⁾ HSS-E.

E043

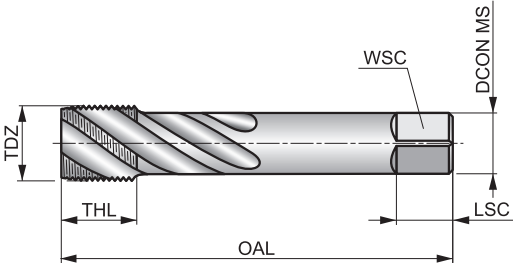




HSS-E-PM Spiral skær Maskin Tap G(BSP) ISO Standard

Maskintap med spiralskær velegnet til bundhuller. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre spån-til-værktøjspåklæbning. Det reducerede skaft øger gevindtappebs rækkevidde.

		Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)		
E0431/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Gevind form (BTC)												
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)		ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Gevind tolerance klasse (TCTR)		6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
Affasning på radius (DCPR)		1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP
Materiale kode (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Hånd (skæreretning)												
Belægning												
												
Produktfamiliekode		F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
PSF skærediametre række-vidde		M2 – M42	1/8 – 1"	1/8 – 2"	3/16 – 1/2	1/8 – 1"	M4 – M40	No.7 – No.36	No.8 – 1"	M3 – M20	No.10 – 1"	M2 – M20
		 174	 175	 176	 177	 178	 179	 180	 181	 182	 183	 184
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											

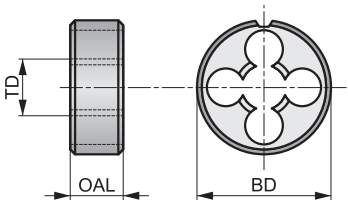
F100





HSS-Gun Nosed maskin tap, metrisk, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Arbejdsemnets materialegruppers egnetethed og startværdier til skærehastighed (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					

Produkter fra denne serie fås også i sæt med tappe. Se L120.

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F100M2 ¹⁾	2.00	0.40	16.00	5.0
F100M2.5 ¹⁾	2.50	0.45	16.00	5.0
F100M2.6 ¹⁾	2.60	0.45	16.00	5.0
F100M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F100M3.5	3.50	0.60	20.00	5.0
F100M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F100M4.5	4.50	0.75	20.00	7.0
F100M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F100M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F100M7	7.00	1.00	25.00	9.0
F100M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F100M9	9.00	1.25	25.00	9.0
F100M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F100M11	11.00	1.50	30.00	11.0

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F100M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F100M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F100M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F100M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F100M20	20.00	2.50	45.00	18.0
F100M22	22.00	2.50	55.00	22.0
F100M24	24.00	3.00	55.00	22.0
F100M27	27.00	3.00	65.00	25.0
F100M30	30.00	3.50	65.00	25.0
F100M33	33.00	3.50	65.00	25.0
F100M36	36.00	4.00	65.00	25.0
F100M39	39.00	4.00	75.00	30.0
F100M42	42.00	4.50	75.00	30.0

¹⁾ Uden gun-nose

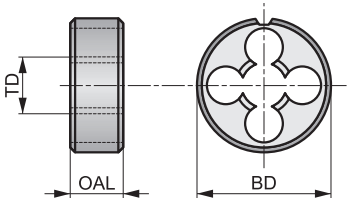
F140

 DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap, BSW, venstre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1401/8	1/8	40	3.17	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.76	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.70	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1403/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1407/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1401	1"	8	25.40	55.00	22.0

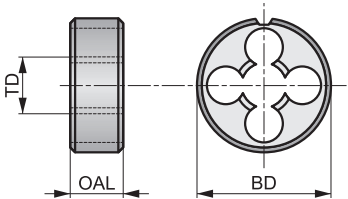
F170

 DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap, G(BSP) højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	
		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
F1701/8	1/8	28	9.73	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.16	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.66	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.96	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.91	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.44	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.20	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.25	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.89	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.91	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.80	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.61	105.00	22.0

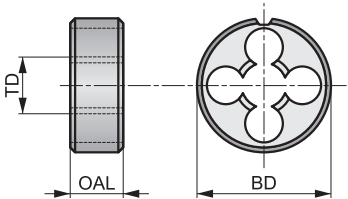
F150

 DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap, BSF, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	
		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
F1503/16	3/16	32	4.76	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.35	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.94	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.53	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.11	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.70	38.00	10.0

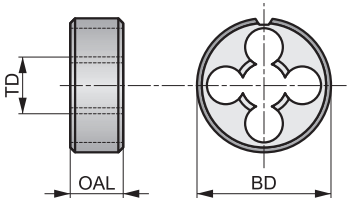
F180

 DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap,NPT, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	9.49	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.49	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.93	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.77	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.12	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.46	65.00	25.0

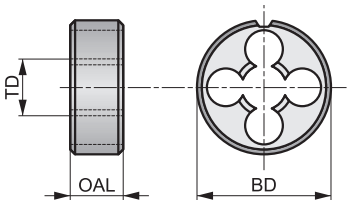
F110





HSS-Gun Nosed maskin tap, metrisk fin, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Arbejdsemnets materialegruppers egnetghed og startværdier til skærehastighed (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	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F110M4X.5	4.00	0.50	20.00	5.0
F110M5X.5	5.00	0.50	20.00	5.0
F110M6X.75	6.00	0.75	20.00	7.0
F110M7X.75	7.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X.75	8.00	0.75	25.00	9.0
F110M8X1.0	8.00	1.00	25.00	9.0
F110M9X1.0	9.00	1.00	25.00	9.0
F110M10X.75	10.00	0.75	30.00	11.0
F110M10X1.0	10.00	1.00	30.00	11.0
F110M10X1.25	10.00	1.25	30.00	11.0
F110M11X1.0	11.00	1.00	30.00	11.0
F110M12X1.0	12.00	1.00	38.00	10.0
F110M12X1.25	12.00	1.25	38.00	10.0
F110M12X1.5	12.00	1.50	38.00	10.0
F110M13X1.0	13.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.0	14.00	1.00	38.00	10.0
F110M14X1.25	14.00	1.25	38.00	10.0
F110M14X1.5	14.00	1.50	38.00	10.0
F110M15X1.0	15.00	1.00	38.00	10.0
F110M15X1.5	15.00	1.50	38.00	10.0
F110M16X1.0	16.00	1.00	45.00	14.0

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F110M16X1.5	16.00	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.00	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.00	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.00	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.00	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.00	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.00	1.00	55.00	16.0
F110M24X1.5	24.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X2.0	24.00	2.00	55.00	16.0
F110M25X1.5	25.00	1.50	55.00	16.0
F110M26X1.5	26.00	1.50	55.00	16.0
F110M27X1.5	27.00	1.50	65.00	18.0
F110M27X2.0	27.00	2.00	65.00	18.0
F110M28X1.5	28.00	1.50	65.00	18.0
F110M30X1.5	30.00	1.50	65.00	18.0
F110M32X1.5	32.00	1.50	65.00	18.0
F110M35X1.5	35.00	1.50	65.00	18.0
F110M36X1.5	36.00	1.50	65.00	18.0
F110M40X1.5	40.00	1.50	75.00	20.0

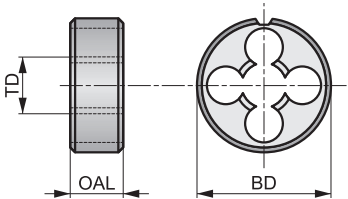
F190

 DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap, PG, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
F190PG7	7	20	12.50	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.20	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.60	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.40	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.50	55.00	16.0
F190PG36	36	16	47.00	90.00	22.0

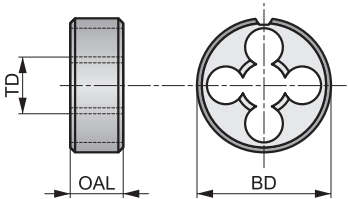
F120

DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap, UNC, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.40	55.00	22.0

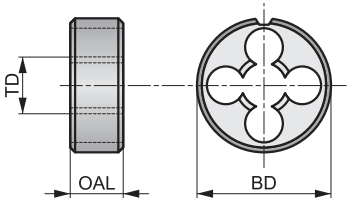
F201

DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap, Metrisk, venstre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	

Arbejdsemnets materialegruppers egnetthed og startværdier til skærehastighed (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	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F201M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F201M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F201M20	20.00	2.50	45.00	18.0

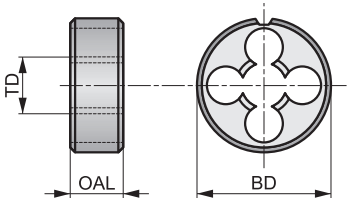
F130

DORMER



HSS-Gun Nosed maskin tap, UNF, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	4.83	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.35	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.94	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.53	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.11	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.70	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.29	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.88	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.05	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.23	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.40	55.00	16.0

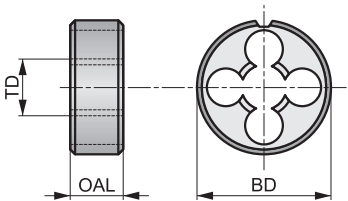
F108

 **DORMER**



HSS-E Gun Nosed maskin tap, Metrisk, højre

Solid bakke til udvendigt gevind. Generelt til brug på drejebænke kan små diametre fremstilles manuelt med en bakkeholder. Skæret vil køre spåen foran, hvilket øger ydeevnen. Blank sikre en flot overflade forhindrer arbejdsstykkets materiale i at sætte sig fast og forbedrer gevindskæringen. Specifik geometri til at skære nøjagtige tråde i rustfrit stål.



	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	
		

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
F108M2 ¹⁾	2.00	0.40	16.00	5.0
F108M2.5 ¹⁾	2.50	0.45	16.00	5.0
F108M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F108M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F108M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F108M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F108M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F108M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F108M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F108M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F108M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F108M18	18.00	2.50	45.00	18.0
F108M20	20.00	2.50	45.00	18.0

¹⁾ Uden gun-nose

Gevind form (BTC)							
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)							
Gevind tolerance klasse (TCTR)							
Gevind applikation							
Brugbar længde (ULDR)							
Materiale kode (BMC)							
Tap-affasningsform (TCS)							
Skær geometri (FDC)							
Skær helix vinkel (FHA)							
Hånd (skæreretning)							
							
Produktfamiliekode		L115	L113	L114	L001	L000	
PSF skærediametre rækkevidde		Set	Set	Set	Set	Set	
		 186	 186	 187	 187	 188	
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



Sæt med E500-tappe og A002- eller A022-bor

Stødsikker plastikæske, der indeholder ligeskærs tappe i henhold til ISO-standard med tilsvarende bor. Velegnet til hånd og maskin. Nr.101 med bundtap NO3 til bundhuller og A002-bor eller Nr.100 med NO3- og NO2-mellemtap til gennemgående huller og A022-bor.

Nr. = sæt nummer, A = Værktøj i sæt, B = No. i sæt, C = tapdiametre i sæt, D = borediametre i sæt.

Product	Nr.	A	B	C	D
L115100	Nr.100	E500 + A022	21	E500M3NO2, E500M3NO3, E500M4NO2, E500M4NO3, E500M5NO2, E500M5NO3, E500M6NO2, E500M6NO3, E500M8NO2, E500M8NO3, E500M10NO2, E500M10NO3, E500M12NO2, E500M12NO3	A0222.5, A0223.3, A0224.2, A0225.0, A0226.8, A0228.5, A02210.2
L115101	Nr.101	E500 + A002	14	E500M3NO3, E500M4NO3, E500M5NO3, E500M6NO3, E500M8NO3, E500M10NO3, E500M12NO3	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2

L113



Sæt med gevindtappe og A002 bor

Stødsikker plastikæske med syv maskintappe i henhold til ISO-standard med tilsvarende bor. Inkluderer enten ligeskær til kun gennemgående huller Nr.201 med lys finish eller Nr.202 damphærdet. Spiraltap til bundhuller Nr.203 med blank finish eller Nr.204 damphærdet.

Nr. = sæt nummer, A = Værktøj i sæt, B = No. i sæt, C = tapdiametre i sæt, D = borediametre i sæt.

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



Sæt med EP / EX eller Shark Line Tappe med A002 eller A108 bor

Plastkasse med 7 maskintappe og tilsvarende bor. Enten med ligeskær kun til gennemgående huller Nr.301 med lys finish, Nr.303 Gul Shark med hårdkrom belægning eller Nr.305 Blue Shark til rustfrit stål. Spiraltap til bundhuller Nr.302 med blank finish, Nr.304 Gul Shark eller Nr.306 Blå Shark.

Nr. = sæt nummer, A = Værktøj i sæt, B = No. i sæt, C = tapdiametre i sæt, D = borediametre i sæt.

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

L001



2 pak med EP00 eller EX00 Tap og A002 Bor, forskellige størrelser

2 pak indeholdende et maskintap i henhold til DIN-standard med tilsvarende bor. Enten med en spiralformet skær EP00 til kun gennemgående huller eller spiralskær EX00 til bundhuller. Den praktiske emballage sikrer den rigtige borestørrelse for at skabe en perfekt gevind.

Nr. = sæt nummer, A = Værktøj i sæt, B = No. i sæt, C = tapdiametre i sæt, D = borediametre i sæt.

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

L000



2 pak med E00 og A002 Bor, forskellige størrelser

DuoPack indeholdende en lige gevindtap i henhold til ISO-standard med tilsvarende bor. Velegnet til hånd- og maskingevind. Fås med mellemtap NO2 til gennemgående huller eller bundtap NO3 til bundhuller. Den praktiske emballage sikrer den rigtige borestørrelse for at skabe en perfekt gevind.

Nr. = sæt nummer, A = Værktøj i sæt, B = No. i sæt, C = tapdiametre i sæt, D = borediametre i sæt.

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



VÆRKTØJER TIL PROCESSIKKERHED OG PRODUKTIVITET.
BRUGES TYPISK TIL CNC OG AUTOMATISERET PRODUKTION.

Gevind form (BTC)														
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)														
Gevind tolerance klasse (TCTR)														
Gevind applikation														
Brugbar længde (ULDR)														
Materiale kode (BMC)														
Tap-affasningsform (TCS)														
Skær geometri (FDC)														
Hånd (skæreretning)														
Belægning														
		SHARK	SHARK	SHARK										
Produktfamiliekode		E201	E252	E390										
PSF skærediametre række-vidde		M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20										
		192	193	194										
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													

E201

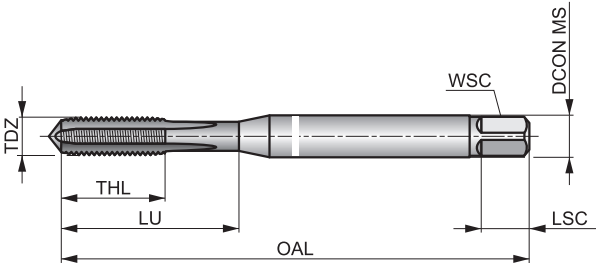


Hvid SHARK lige skær metrisk maskintap, DIN Standard

Lige skærs tap med reduceret skaft til bund og gennemgående huller i kort spånet støbejern og højstyrke ikke-jernholdige materialer. HSS-E-PM-substrat giver overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.

SHARK

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	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



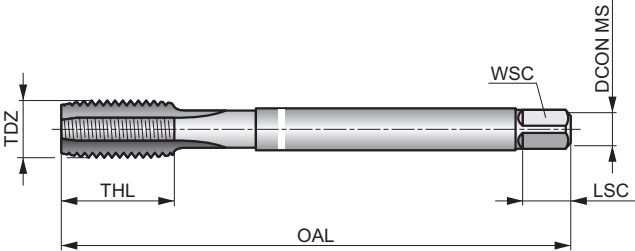


Hvid SHARK lige skær metrisk maskintap, DIN Standard

Lige skærs tap med reduceret skaft til bund og gennemgående huller i kort spånet støbejern og højstyrke ikke-jernholdige materialer. HSS-E-PM-substrat giver overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.

SHARK

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)		
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
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E390

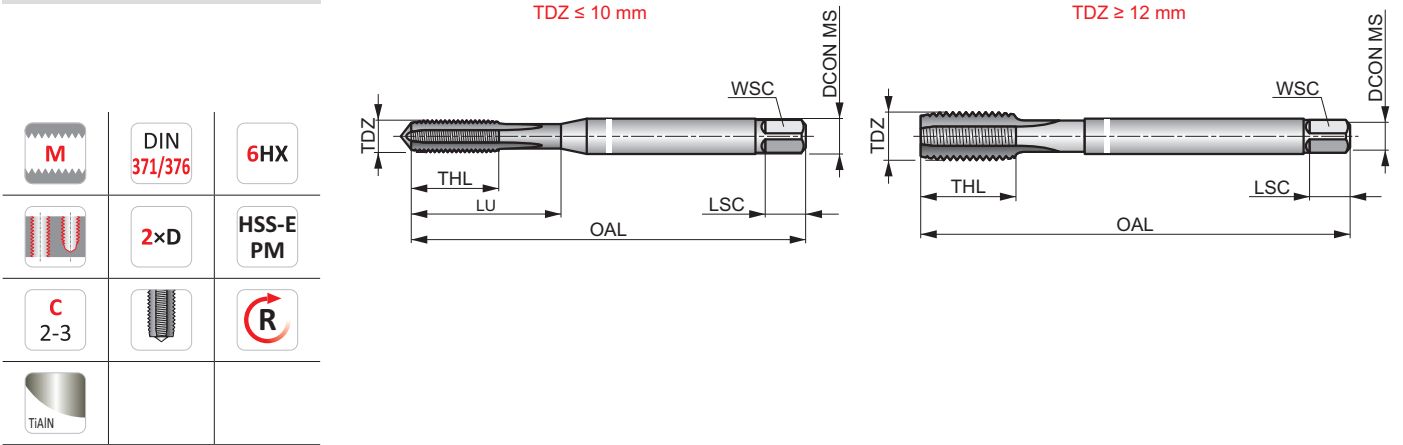
DORMER



Hvid SHARK Spiralformet metrisk maskintap, DIN Standard

Højtydende TiAlN-belagt tappe til bund og gennemgående huller i korte spåned materialer, såsom støbejern og ikke-jernholdige metaller. Premium HSS-E-PM substrat giver overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid. Op til M10 med forstærket og fra M12 med reduceret skaft.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—

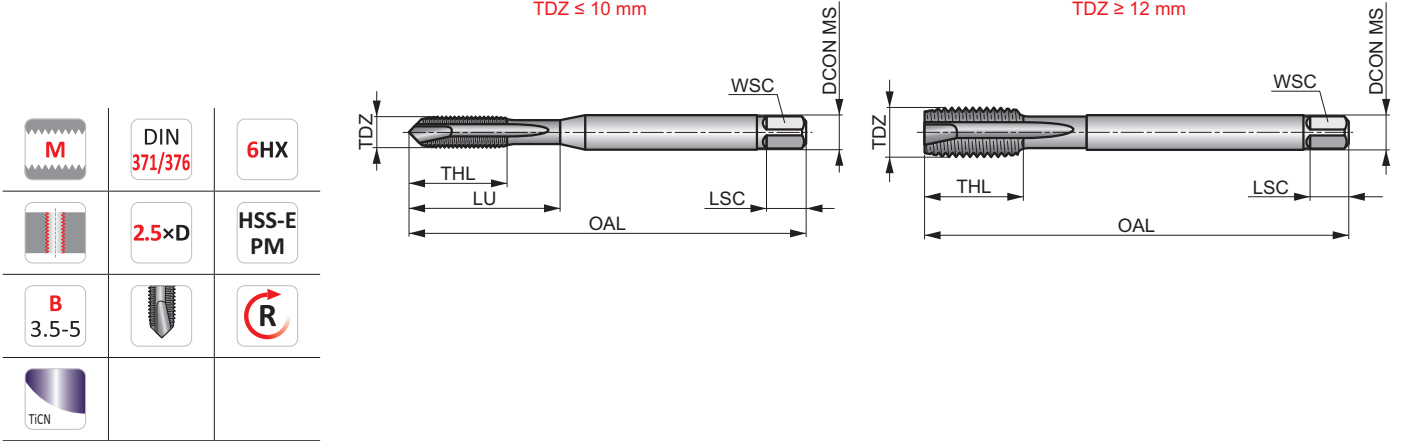
Gevind form (BTC)														
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)		DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1
Gevind tolerance klasse (TCTR)		6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2BX	2BX
Gevind applikation														
Brugbar længde (ULDR)		2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Materiale kode (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
Tap-affasningsform (TCS)		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	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
Skær geometri (FDC)														
Skær helix vinkel (FHA)														
Hånd (skæreretning)														
Belægning		TiCN	Cr	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr	ST	TiCN
		NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	NEW	SHARK	SHARK	NEW	NEW
Produktfamiliekode		E397(M)	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E397(MF)	E299	E384	E397(UNC)
PSF skærediametre rækkevidde		M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M20	M4 – M30	M6 – M20	No.8 – 1/2"
		196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208
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													

E397(M)



HSS-E-PM spiralformet tap, metrisk, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive opgaver med spiralspids kun til 2,5xD gennemgående huller. Velegnet til bearbejdning af en række forskellige materialer. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid.



E297

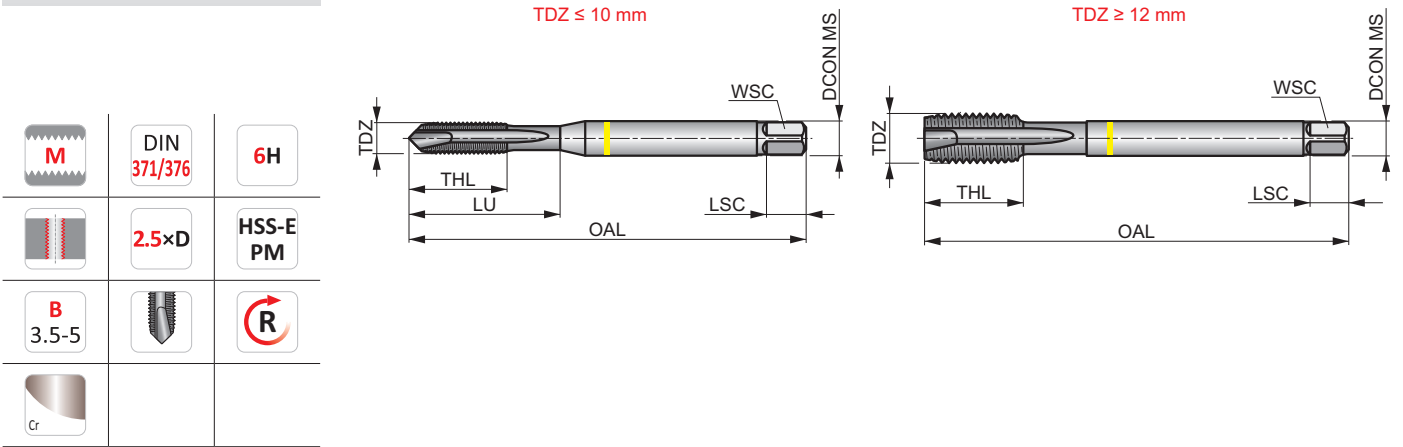
DORMER



Gul SHARK spiralformet metrisk maskintap, DIN-standard

Højtydende gevindtap til lavkulstof og legeret stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med yderligere kantbehandling giver konsistens og processikkerhed. Hårdt krombelagt for at øge overfladehårheden og reducere den opbyggede kant for øget ydelse og værktøjslevetid.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnetthed og startværdier til skærehastighed (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

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. Se L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
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

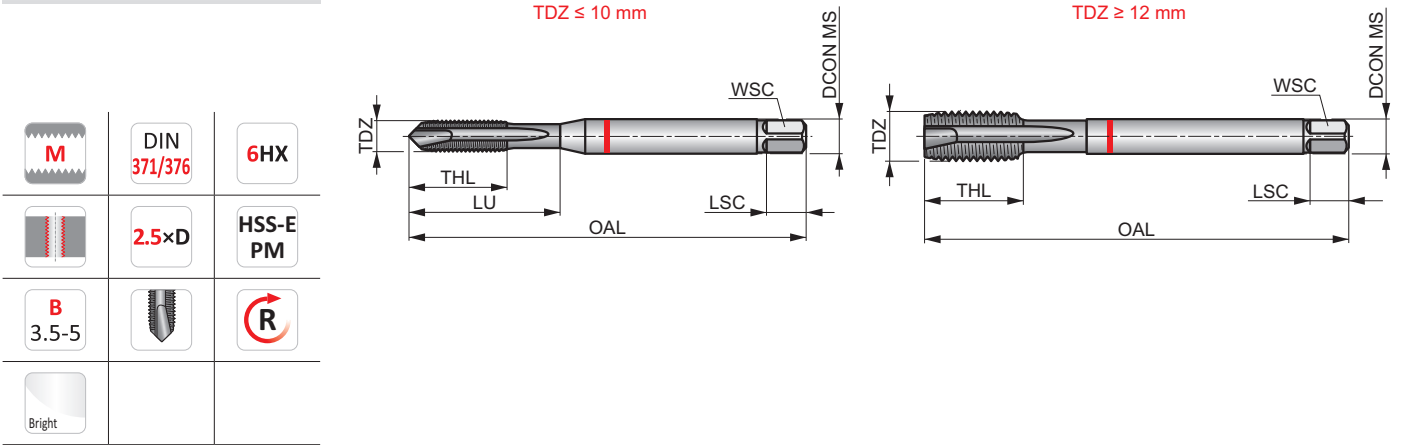




Rød SHARK, spiralformet metrisk maskintap, DIN-standard

Gennemgående gevindtap med forstærket eller reduceret skaft til mellemstore til højstyrke stål. Unikt HSS-E-PM stål med blank overfladefinish giver konsistens og processikkerhed.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

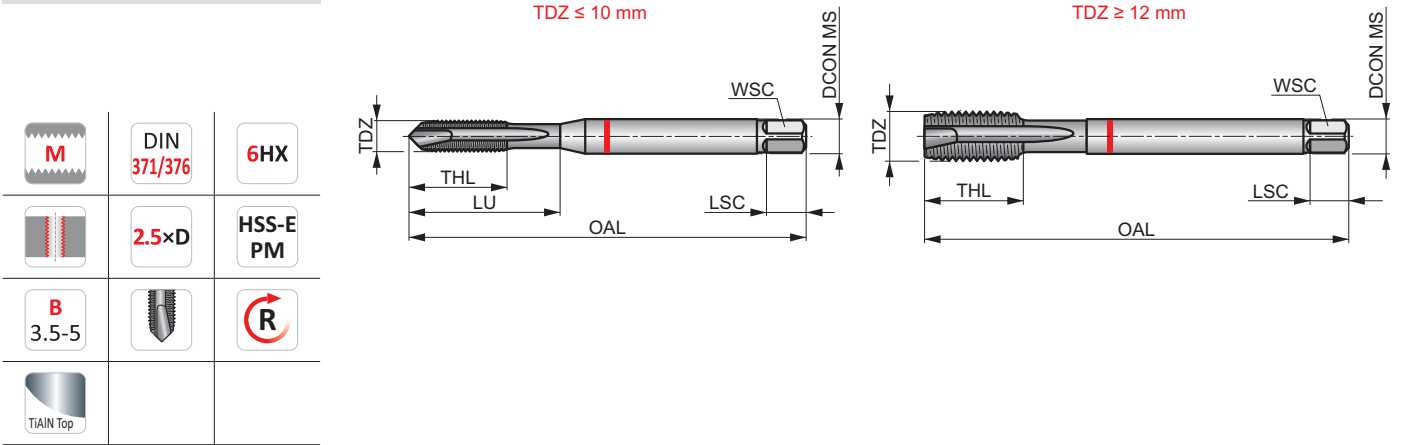
DORMER



Rød SHARK Spiralformet metrisk maskinhane, DIN Standard

Højtydende gevintap med forstærket eller reduceret skaft til medium til højstyrkestål. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med TiAIN-Top belægning og kantbehandling giver overlegen ydelse, konsistens, forlænget værktøjslevetid og højere processikkerhed.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
	■ 27	■ 25	■ 20	■ 17	■ 15	■ 13	▣ 10	▣ 3	▣ 4	▣ 3	▣ 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	—	

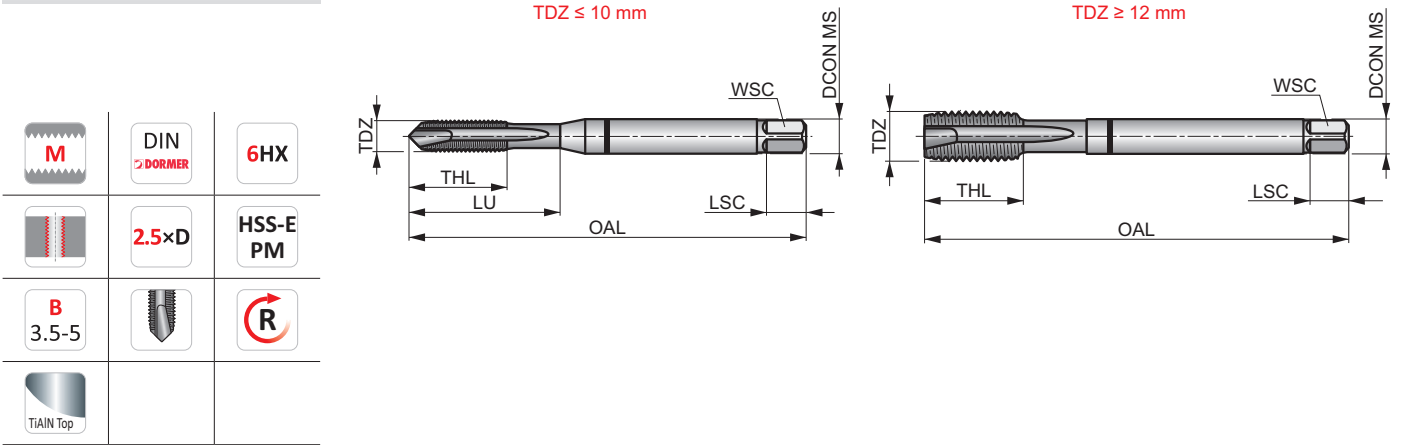
E334



Sort SHARK Spiralformet metrisk maskintap, DIN Standard

Højtydende gevindtap med forstærket eller reduceret skaft designet til effektiv gevind i højstyrke stål og titaniumlegeringer. Unikt HSS-E-PM-substrat, TiAlN-Top-belægning og en ekstra kantbehandling giver høj processikkerhed, overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

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

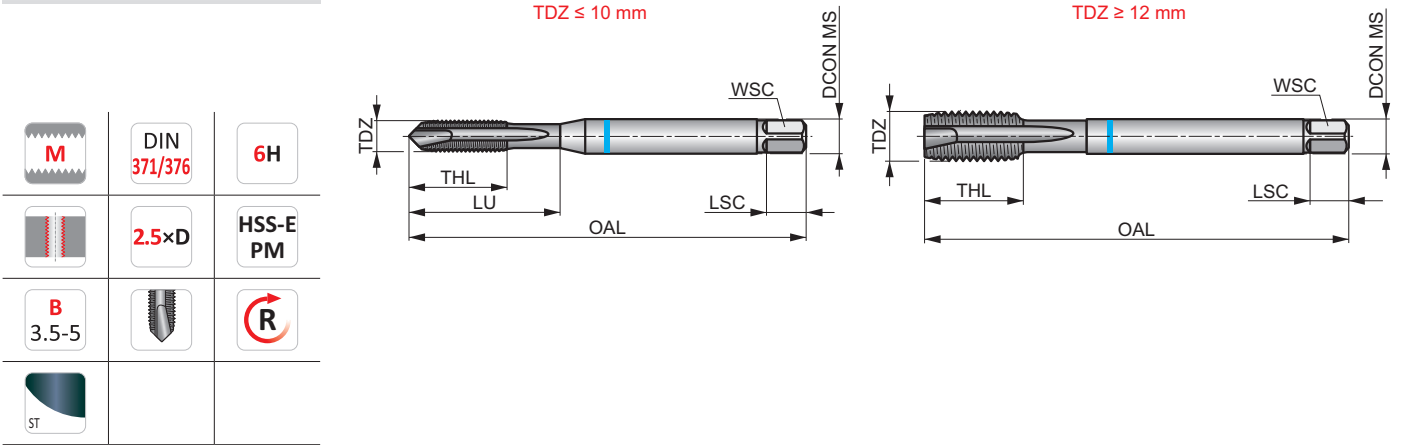
 **DORMER**



Blå SHARK spiralformet metrisk maskintap, DIN-standard

Gennemgående gevindtap med forstærket eller reduceret skaft til rustfrit stål af middel styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med yderligere kantbehandling giver konsistens og processikkerhed. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.

SHARK



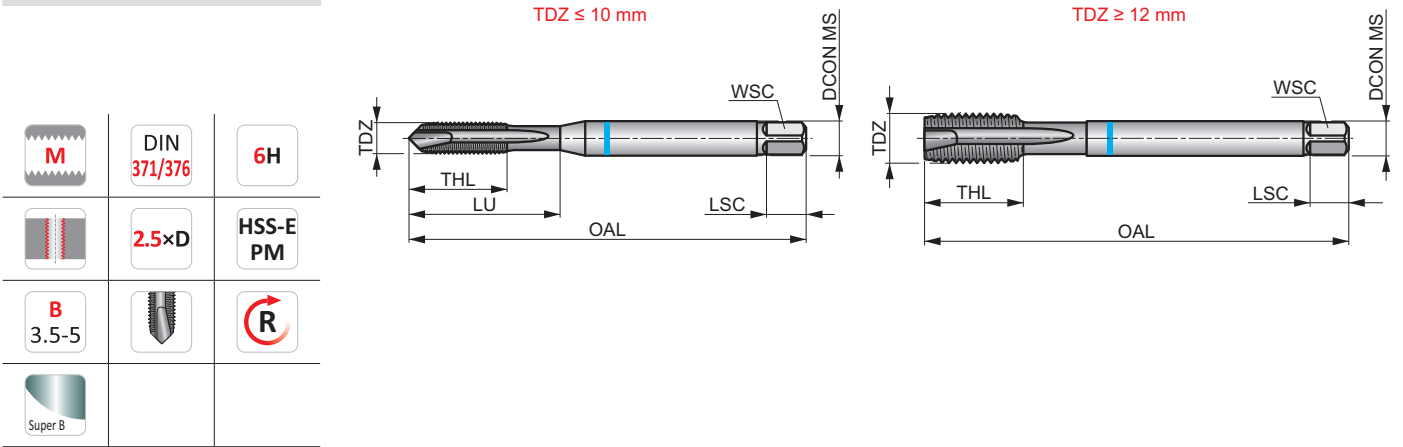
E241

DORMER



Blå SHARK Spiralformet metrisk maskintap, DIN Standard
Højtydende gevindtap med forstærket eller reduceret skaft til rustfrit stål af middel styrke. Unikt HSS-E-PM-substrat med Super-B-belægning og yderligere kantbehandling, der giver overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid.

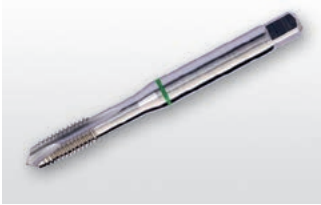
SHARK



Arbejdsemnets materialegrubbers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—		

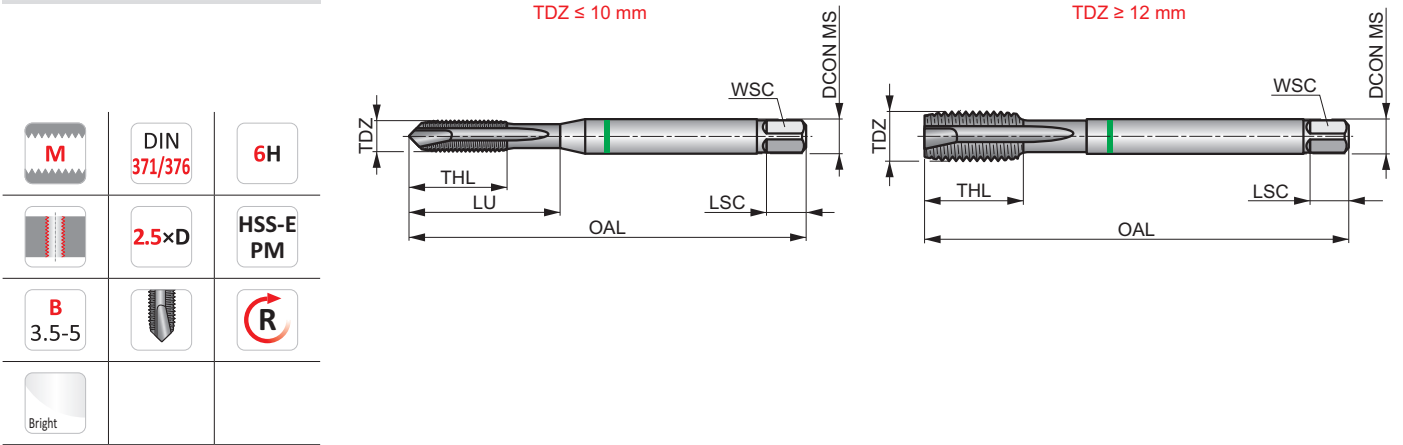
E471



Grøn SHARK Spiraltap metrisk maskintap, DIN Standard

Gennemgående tap med forstærket eller reduceret skaft til ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM-substrat med polerede riller for at undgå spænding, giver konsistens og processikkerhed

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

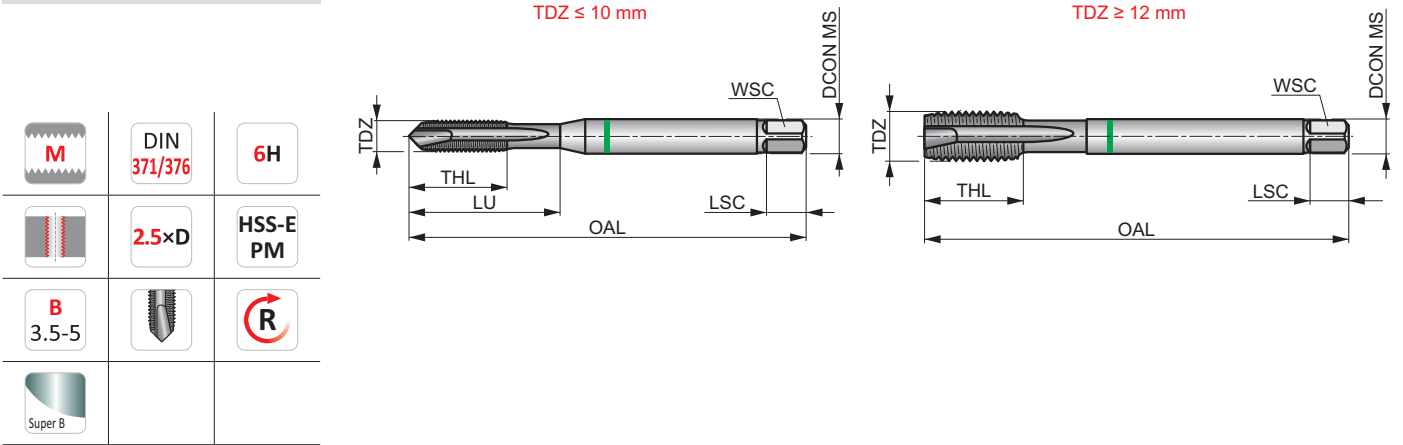




Grøn SHARK Spiralformet metrisk maskintap, DIN Standard

Højtydende gevindtap med forstærket eller reduceret skaft til medium til højstyrkestål. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med TiAIN-Top belægning og kantbehandling giver overlegen ydelse, konsistens, forlænget værktøjslevetid og højere processikkerhed.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
														
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	—				

E397(MF)

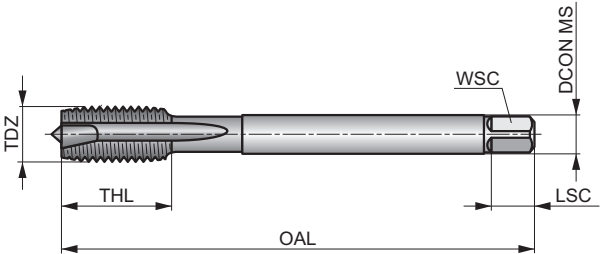




HSS-E-PM spiralformet tap, metrisk fin, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive opgaver med spiralspids kun til 2,5xD gennemgående huller. Velegnet til bearbejdning af en række forskellige materialer. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid.



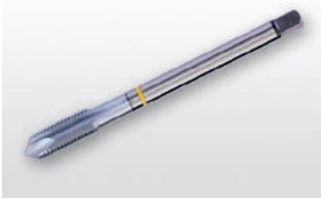
Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 44	P2.1 ■ 33	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 20	P3.2 ■ 16	P3.3 ▣ 13	P4.1 ■ 12	P4.2 ▣ 9	M1.1 ■ 15	M1.2 ■ 12	M2.1 ■ 13
M2.2 ■ 11	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ▣ 6	M4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 20	K1.2 ▣ 15	K1.3 ▣ 11	K2.1 ▣ 29	K2.2 ▣ 23	K3.1 ▣ 25	K3.2 ▣ 19	K4.1 ▣ 23	K4.2 ▣ 17
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
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

E299



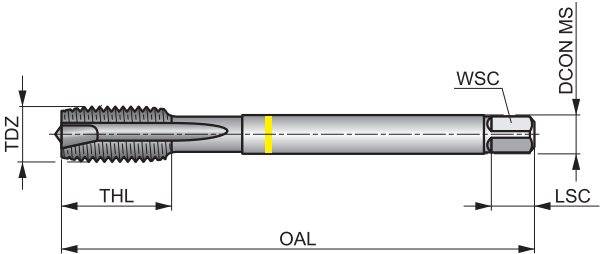


Gul SHARK spiralformet metrisk fin maskintap, DIN-standard

Højtydende gevindtap til lavkulstof og legeret stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med yderligere kantbehandling giver konsistens og processikkerhed. Hårdt krombelagt for at øge overfladehårdheden og reducere den opbyggede kant for øget ydelse og værktøjslevetid.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)			
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			
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			
E299M14X1.5	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

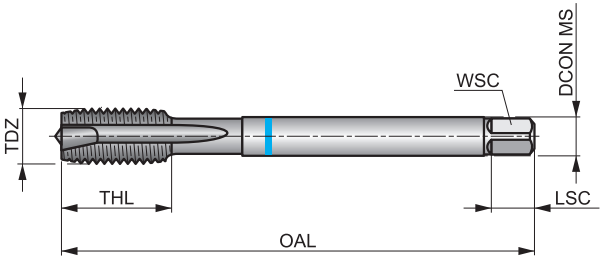


Blå SHARK spiralformet metrisk fin maskintap, DIN-standard

Gennemgående gevindtap med forstærket eller reduceret skaft til rustfrit stål af middel styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med yderligere kantbehandling giver konsistens og processikkerhed. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.

SHARK

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

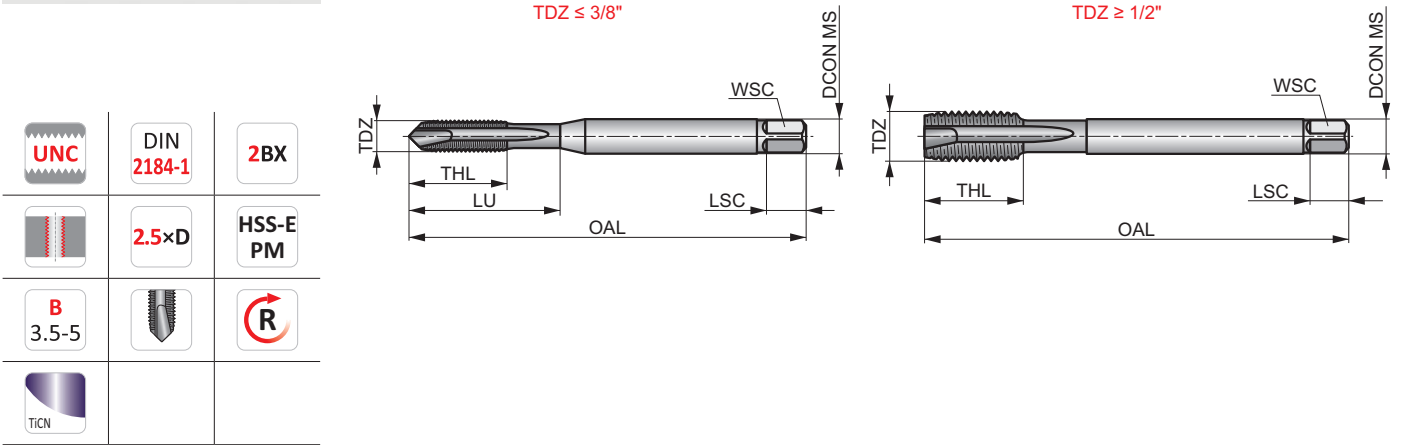
E397(UNC)

DORMER



HSS-E-PM spiralformet tap, UNC, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive opgaver med spiralspids kun til 2,5xD gennemgående huller. Velegnet til bearbejdning af en række forskellige materialer. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 1/2"

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 37	■ 42	■ 44	■ 33	■ 28	■ 25	■ 20	■ 16	▣ 13	■ 12	▣ 9	■ 15	■ 12	■ 13
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K3.1	K3.2	K4.1	K4.2
■ 11	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 20	▣ 15	▣ 11	▣ 29	▣ 23	▣ 25	▣ 19	▣ 23	▣ 17
N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1							
▣ 12	▣ 37	▣ 34	▣ 24	▣ 60	▣ 36	▣ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNC8X32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E397UNC10X24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E397UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E397UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E397UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E397UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.80	—

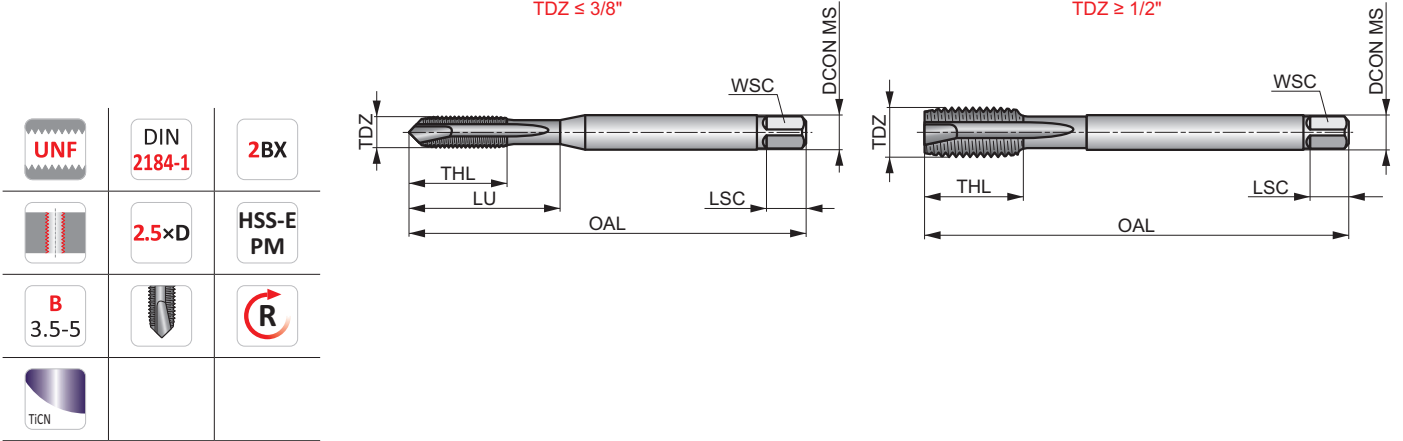
E397(UNF)

DORMER



HSS-E-PM spiralformet tap, UNF, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive opgaver med spiralspids kun til 2,5xD gennemgående huller. Velegnet til bearbejdning af en række forskellige materialer. Unikt TiCN-belagt HSS-E-PM-substrat, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid.



Gevind form (BTC)													
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)													
Gevind tolerance klasse (TCTR)													
Gevind applikation													
Brugbar længde (ULDR)													
Materiale kode (BMC)													
Tap-affasningsform (TCS)													
Skær geometri (FDC)													
Skær helix vinkel (FHA)													
Hånd (skæreretning)													
Belægning													
			SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK		SHARK
Produktfamiliekode		E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E398(MF)
PSF skærediametre række-vidde		M3 – M30	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16	M8 – M20
		212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223
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 brug ▣ Mulig brug

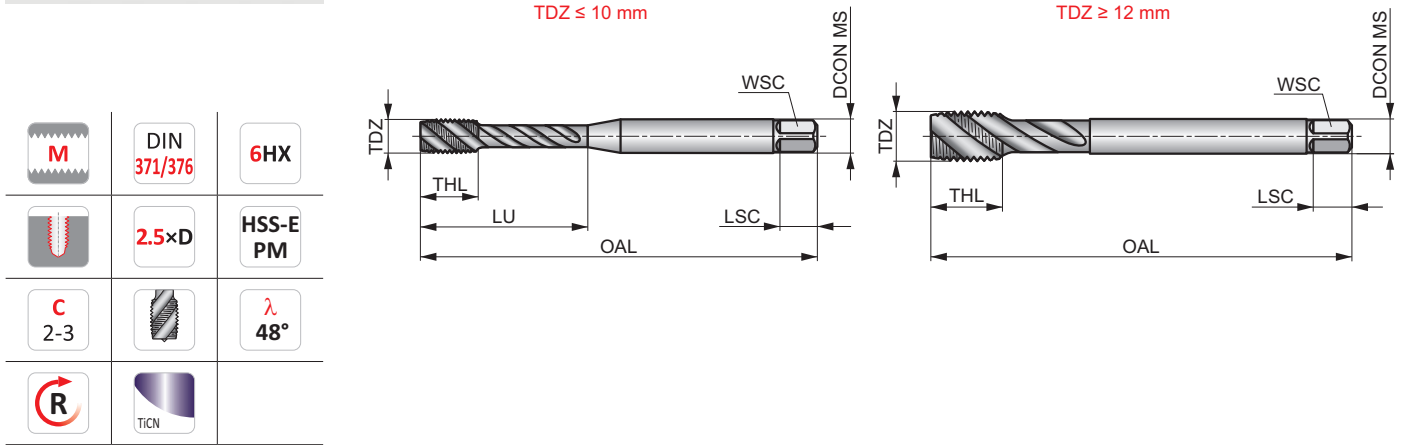
E398(M)





HSS-E-PM Spiralformet tap, metrisk, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive anvendelser med spiralrille til 2,5xD bundhuller. Velegnet til en lang række arbejdsmaterialer. Unik TiCN-belagt HSS-E-PM, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid. Anbefales til tapholdere med synkron fremføring.



E298

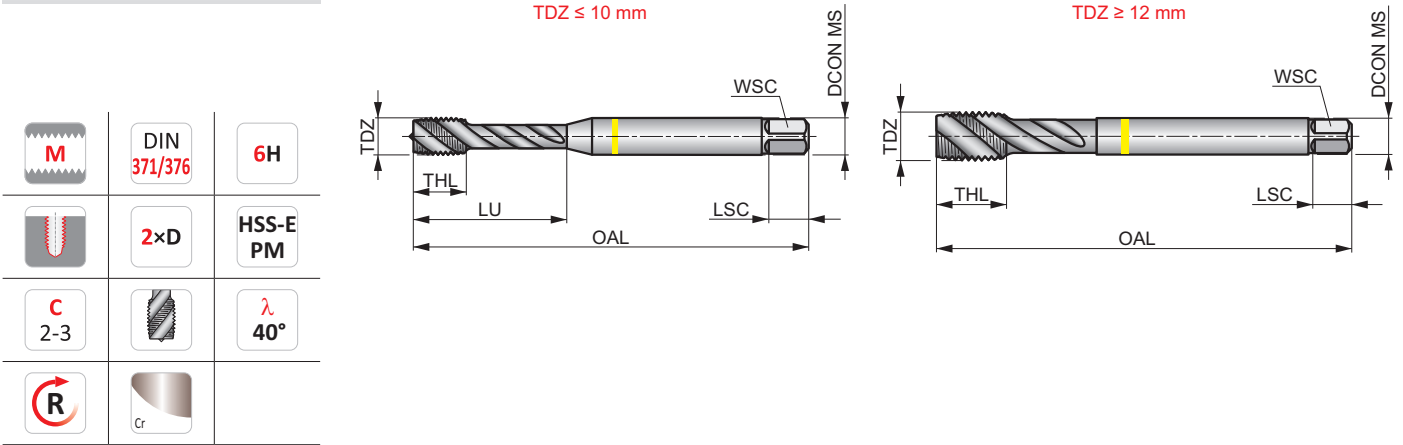
DORMER



Gul SHARK 40 ° metrisk maskintap til spiralskær, DIN standard

Højtydende bundtap til kulstof og legeret stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med yderligere kantbehandling for at give konsistens og processikkerhed. Hårdt krombelagt for at øge overfladehårdheden, reducere den opbyggede kant og forlænge værktøjets levetid.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnetthed og startværdier til skærehastighed (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

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. 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

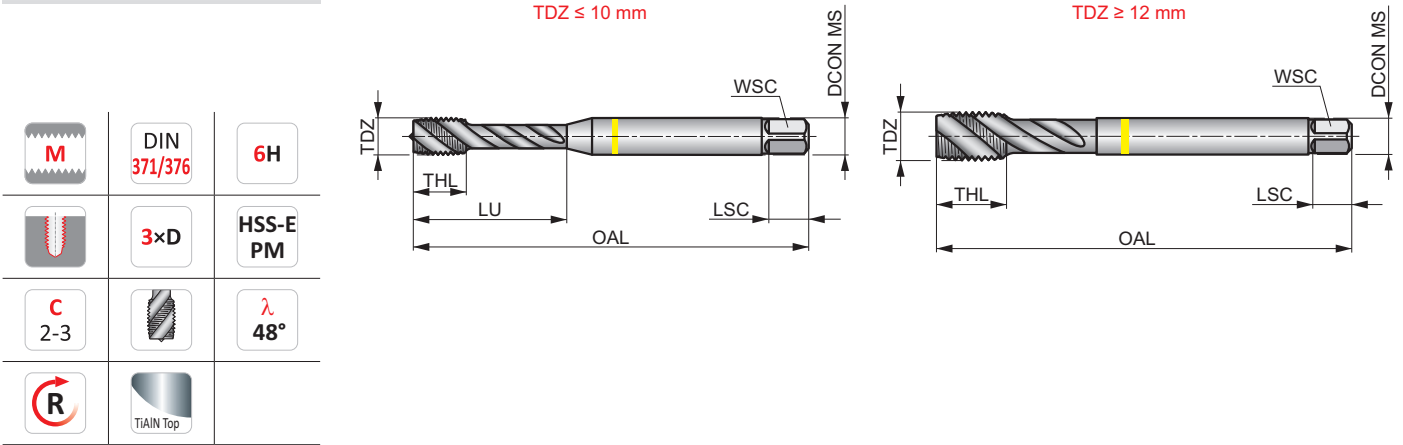
DORMER



Gul SHARK 48 ° spiralskær metrisk maskintap, DIN standard

Højtydende hurtig spiraltap til dybe bundhuller i mellemstærk stål. Unikt HSS-E-PM substrat med TiAIN-Top belægning og yderligere kantbehandling giver overlegen ydelse. Ekstra bagspids muliggør spånevakuering og reducerer drejningsmoment ved vending. Anbefales til synkron tapholdere.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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 ▣ 16	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

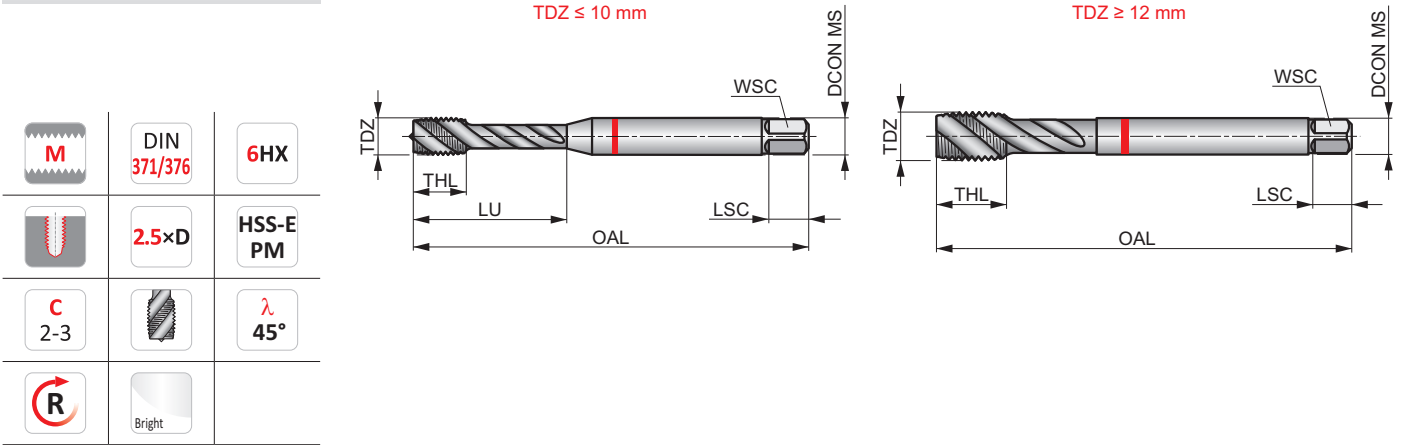
DORMER



Rød SHARK 45 ° spiraltap metrisk maskintap, DIN standard

Gennemgående gevindtap med forstærket eller reduceret skaft til mellemstore til højstyrke stål. Unikt HSS-E-PM substrat med blank overfladefinish. Ekstra bagspids for yderligere at lette spånevakuering, hvilket forhindrer spån på de sidste gevind i tappen og reducerer også drejningsmoment, når tappen vender om.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnetthed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■ 10	■ 9	■ 7	■ 6	■ 5	■ 4	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 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

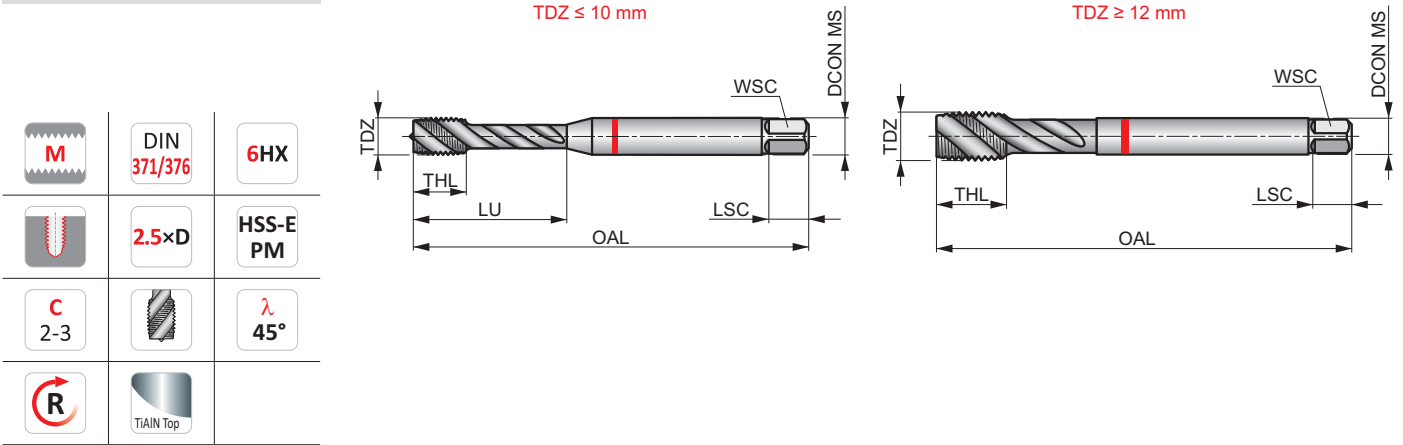
 DORMER



Rød SHARK 45 ° spiralskær metrisk maskintap, DIN standard

Højtydende bundtap til mellem og til højstyrke stål. Unikt HSS-E-PM substrat med TiAlN-Top belægning og yderligere kantbehandling giver overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid. Ekstra bagspids letter yderligere spånevakuering og reducerer drejningsmoment ved vending af tappen.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—	

E335

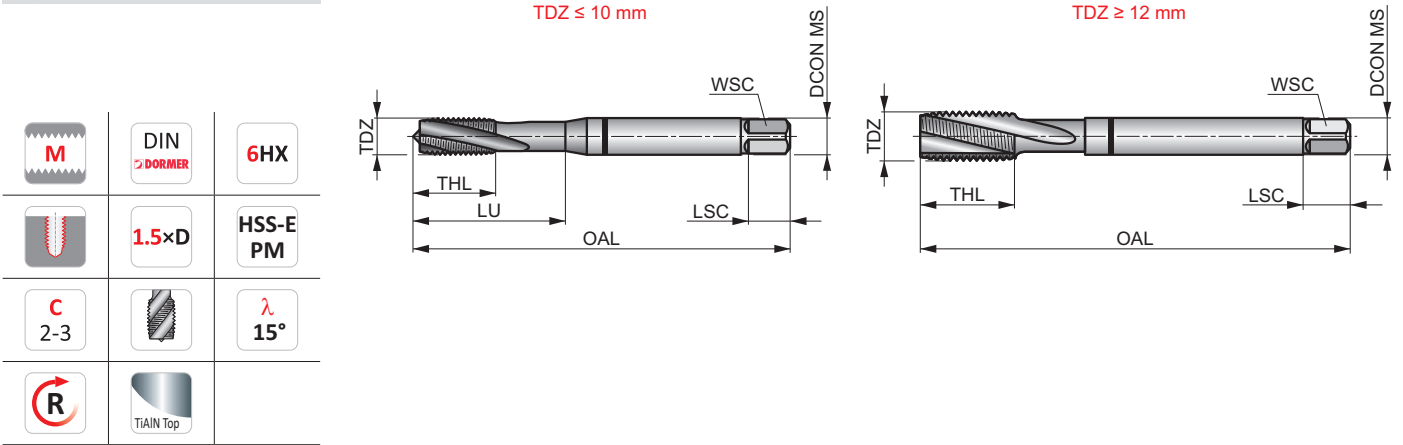
DORMER



Sort SHARK 15 ° spiralskær metrisk maskintap, DIN standard

Højtydende bundtap til effektiv gevindskæring i stål med høj styrke og titaniumlegeringer. En 15 ° spiral tillader, at spåner trækkes lidt opad, dog uden at svække forkant, som højere spiral ville. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med TiAIN-Top belægning for overlegen ydelse.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P3.3	P4.2	P4.3	S1.2	S1.3	S3.1	S3.2	H3.1			
■ 16	■ 12	■ 9	■ 12	■ 7	■ 4	■ 2	■ 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

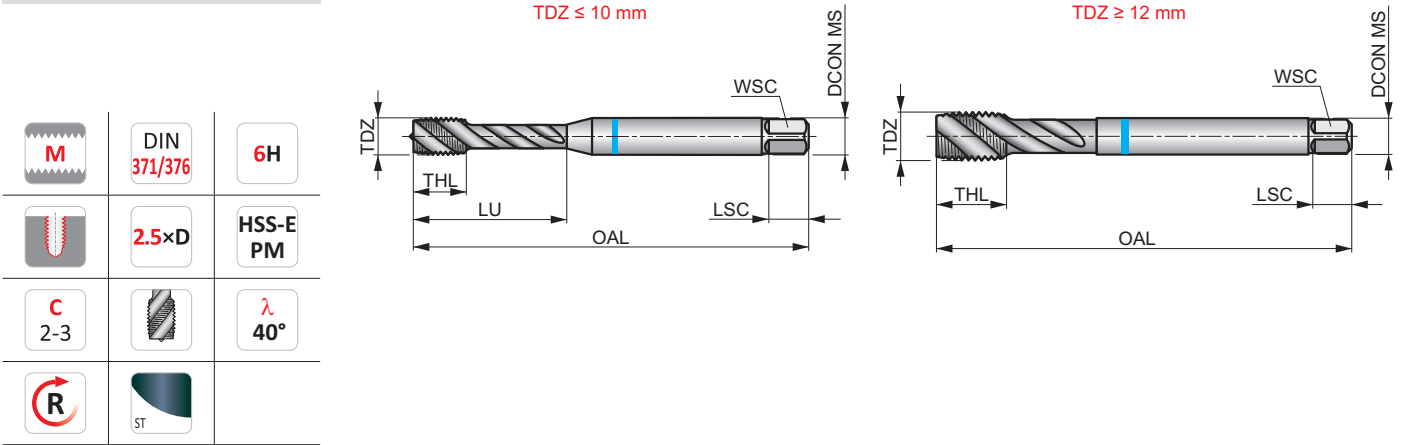




Blue SHARK 40° Spiral skær Metrisk Maskin Tap, DIN Standard

Bundhulstap med forstærket eller reduceret skaft til rustfrit stål af middel styrke. Unikt HSS-E-PM-substrat sammen med yderligere kantbehandling giver konsistens og processikkerhed. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

Produkter fra denne serie fås også i sæt med bor. Se L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
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	—

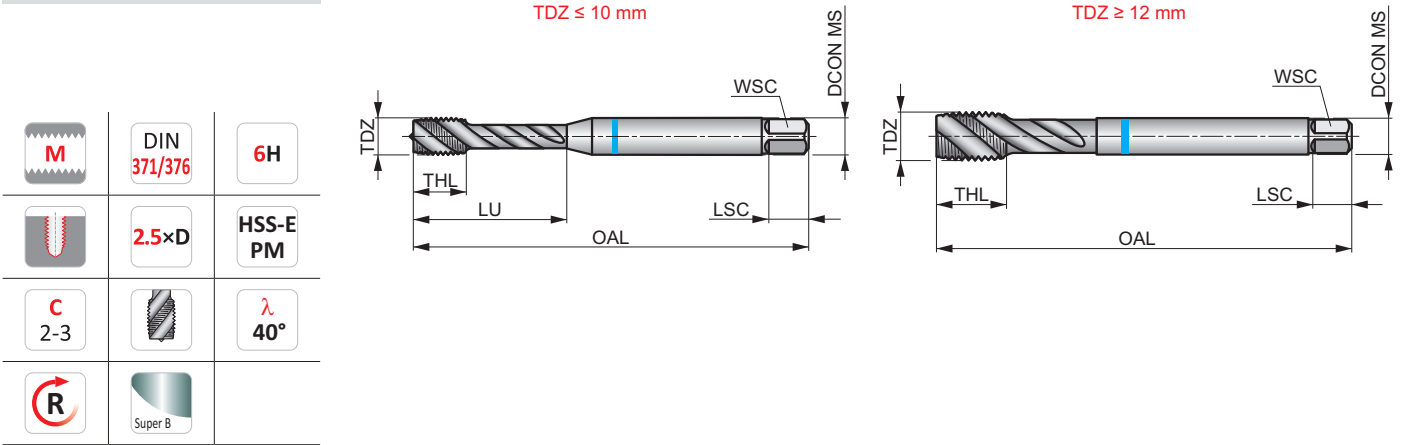
E239



Blå SHARK 40 ° spiralskær metrisk maskintap, DIN standard

Højtydende bundtap til mellemstærkt rustfrit stål. Unikt HSS-E-PM-substrat med Super-B-belægning og yderligere kantbehandling, der giver overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid. Tilbagekonstruktion på spiralformede tappekanaler letter spånevakuering og reducerer drejningsmoment, når tappen vender.

SHARK



E414

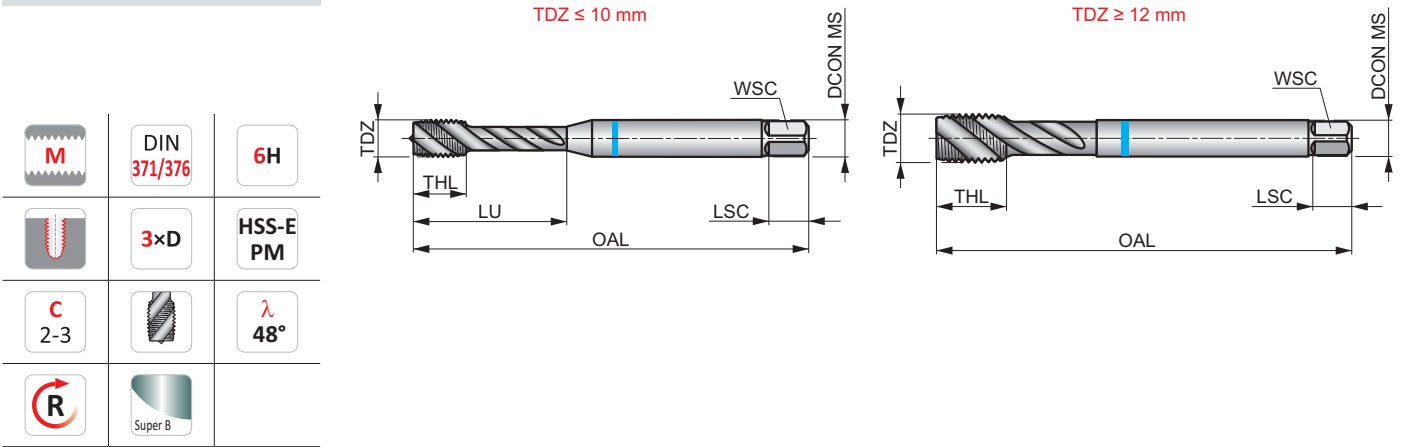




Blå SHARK 48 ° spiralskær metrisk maskintap, DIN standard

Højtydende hurtig spiraltrap til dybe bundhuller i rustfrit stål. Unikt HSS-E-PM-substrat med Super-B-belægning og yderligere kantbehandling giver overlegen ydelse. Ekstra bagspids muliggør spånevakuering og reducerer drejningsmoment ved vending. Anbefales til brug med holdere til synkron tapholder.

SHARK



E473

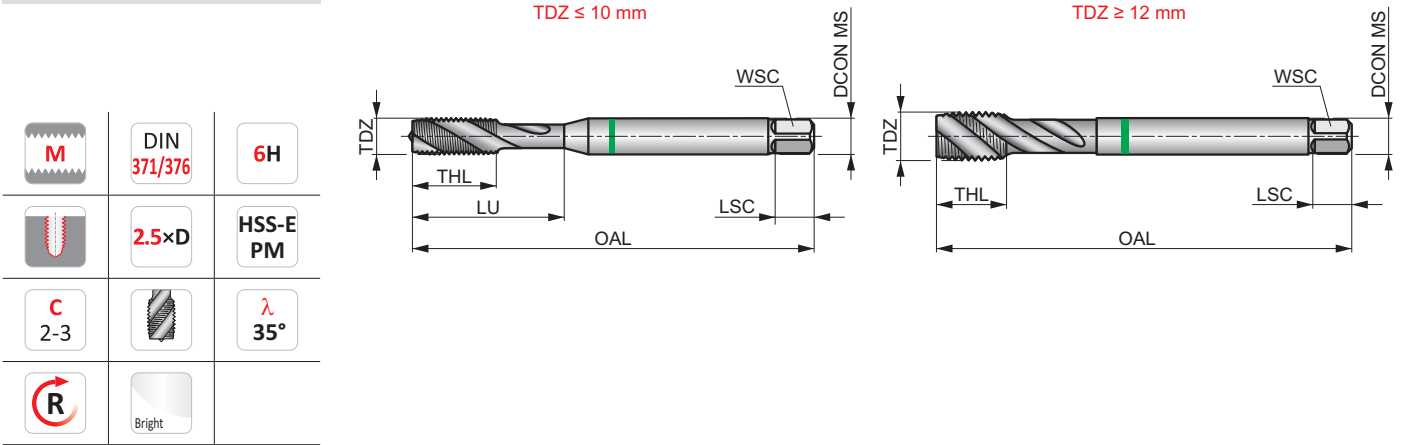
DORMER



Grøn SHARK 35 ° spiralskær metrisk maskintap, DIN standard

Bundtap med forstærket eller reduceret skaft til ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM substrat med polerede riller giver konsistens og processikkerhed.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
☐22	☐23	☐15	■15	■11	■7	■29	■27	■19	■48	■28	☐14	■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

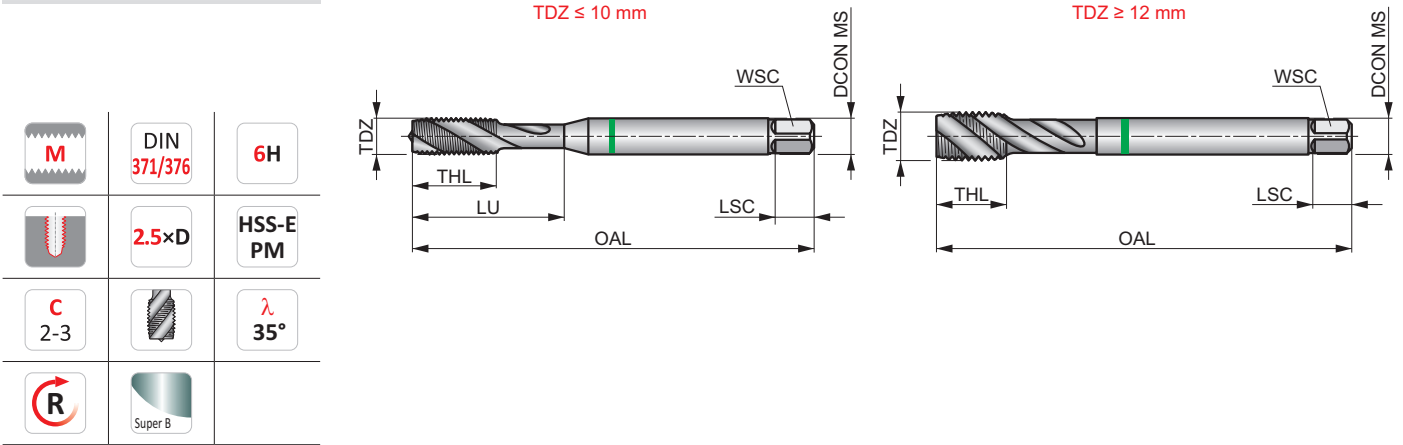




Grøn SHARK 35 ° spiralskær metrisk maskintap, DIN standard

Højtydende buntap med forstærket eller reduceret skaft til ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM-substrat med Super-B for at undgå spænding, hvilket giver overlegen ydelse, konsistens og forlænget værktøjslevetid.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—				

E398(MF)

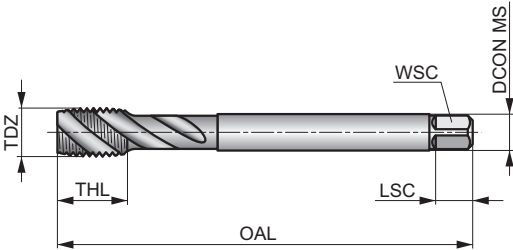




HSS-E-PM SpiralfORMAT tap, metrisk fin, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive anvendelser med spiralrille til 2,5xD bundhuller. Velegnet til en lang række arbejdsmaterialer. Unik TiCN-belagt HSS-E-PM, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid. Anbefales til tapholdere med synkron fremføring.



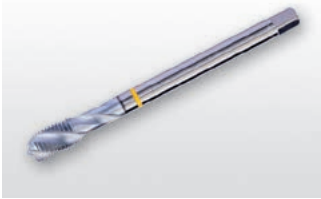
Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

													
■ 35	■ 40	■ 42	■ 31	■ 27	■ 24	■ 19	■ 15	▧ 12	■ 11	▧ 9	■ 14	■ 11	■ 12
													
■ 10	■ 9	■ 7	▧ 6	▧ 4	▧ 11	▧ 135	▧ 32	▧ 23	▧ 60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E398M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E398M10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
E398M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E398M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
E398M12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
E398M12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
E398M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
E398M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
E398M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

E300

DORMER

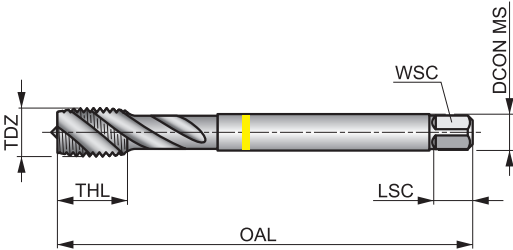


Gul SHARK 40 ° metrisk-fin maskintap til spiralskær, DIN standard

Højtydende bundtap til kulstof og legeret stål og ikke-jernholdige materialer. Unikt HSS-E-PM-substrat med yderligere kantbehandling, giver konsistens og processikkerhed. Hårdt krombelagt for at øge overfladehårheden, reducerer den opbyggede kant, hvilket resulterer i øget ydelse og værktøjslevetid.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

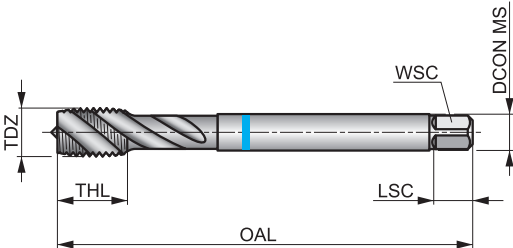


Blå SHARK 40 ° spiral metrisk-fin maskin tap, DIN-standard

Bunhulstap med forstærket eller reduceret skaft til rustfrit stål af middel styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med yderligere kantbehandling, giver konsistens og processikkerhed. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.

SHARK



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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 
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		

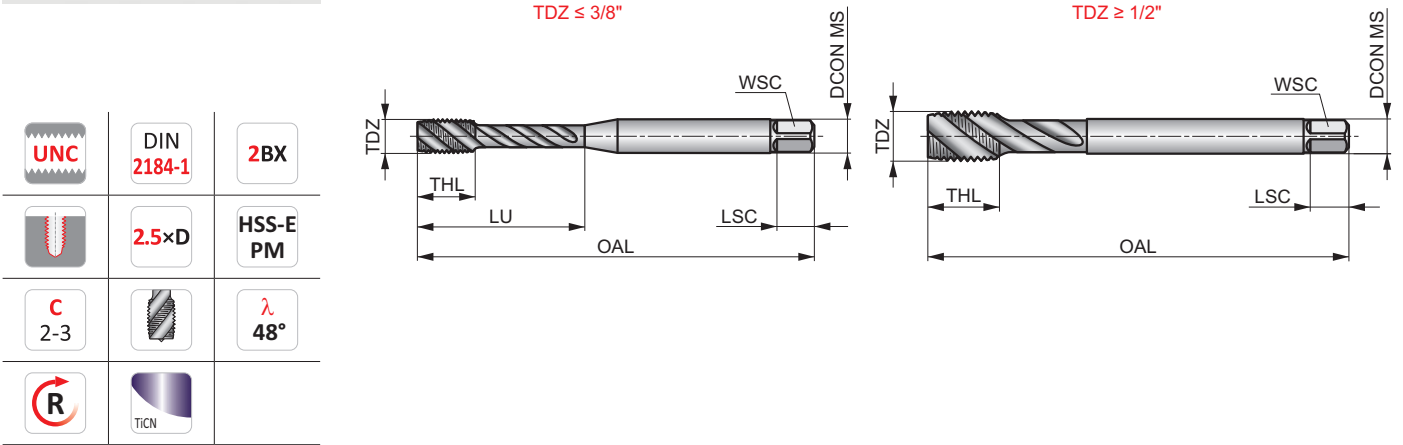
E398(UNC)

DORMER



HSS-E-PM Spiralformet tap, UNC, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive anvendelser med spiralrille til 2,5xD bundhuller. Velegnet til en lang række arbejdsmaterialer. Unik TiCN-belagt HSS-E-PM, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid. Anbefales til tapholdere med synkron fremføring.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 1/2"

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 35	■ 40	■ 42	■ 31	■ 27	■ 24	■ 19	■ 15	▣ 12	■ 11	▣ 9	■ 14	■ 11	■ 12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
■ 10	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 11	▣ 135	▣ 32	▣ 23	▣ 60				

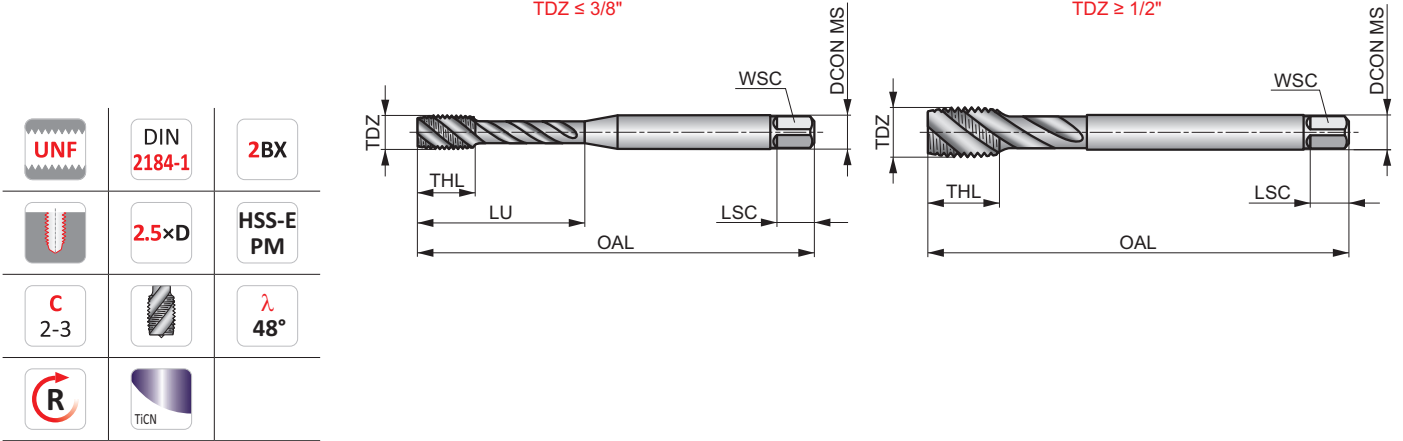
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
E398UNC3/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
E398UNC1/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—

E398(UNF)



HSS-E-PM spiralformet tap, UNF, DIN-standard, TiCN-belagt

Maskintap til højproduktive anvendelser med spiralrille til 2,5xD bundhuller. Velegnet til en lang række arbejdsmaterialer. Unik TiCN-belagt HSS-E-PM, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid. Anbefales til tapholdere med synkron fremføring.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 1/2"

Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
■ 35	■ 40	■ 42	■ 31	■ 27	■ 24	■ 19	■ 15	▣ 12	■ 11	▣ 9	■ 14	■ 11	■ 12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
■ 10	■ 9	■ 7	▣ 6	▣ 4	▣ 11	▣ 35	▣ 32	▣ 23	▣ 60				

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E398UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E398UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–

E382

 DORMER

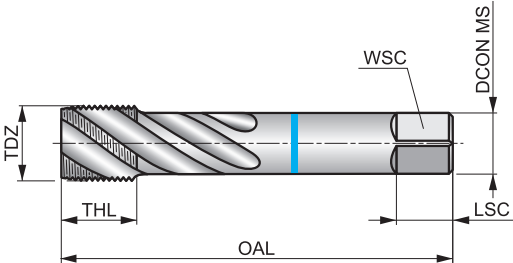


Blue SHARK 40° Spiral skær G(BSP) Maskin Tap, DIN Standard

Bundhulstap med forstærket eller reduceret skaft til rustfrit stål af middel styrke. Unikt HSS-E-PM substrat sammen med yderligere kantbehandling, giver konsistens og processikkerhed. Damphærdet overflade virker til at fastholde skærevæske og forhindre påklæbning fra spån til værktøj.

SHARK

	DIN 5156	Normal
	2×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 40°
		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	9.73	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80
	E3821/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80
	E3823/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25
	E3821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
	E3823/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50
	E3821	1"	11	33.25	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75

Gevind form (BTC)													
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)		DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2184-1	DIN 2184-1		
Gevind tolerance klasse (TCTR)		6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX	2BX	2BX		
Gevind applikation													
Brugbar længde (ULDR)		3×D	3×D	3.5×D	3.5×D	3×D	3×D	3×D	3×D	3.5×D	3.5×D		
Materiale kode (BMC)		HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E		
Tap-affasningsform (TCS)		C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5		
Skær geometri (FDC)													
Hånd (skæreretning)													
Belægning													
Kølemiddeludgangsform (CXSC)													
Produktfamiliekode		E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286		
PSF skærediametre rækkevidde		M1.6 – M16	M3 – M16	M3 – M16	M5 – M12	M3 – M10	M3 – M12	M3 – M10	M5 – M12	No.4 – 1/2	No.4 – 1/2		
		230	231	232	233	234	235	236	237	238	239		
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												



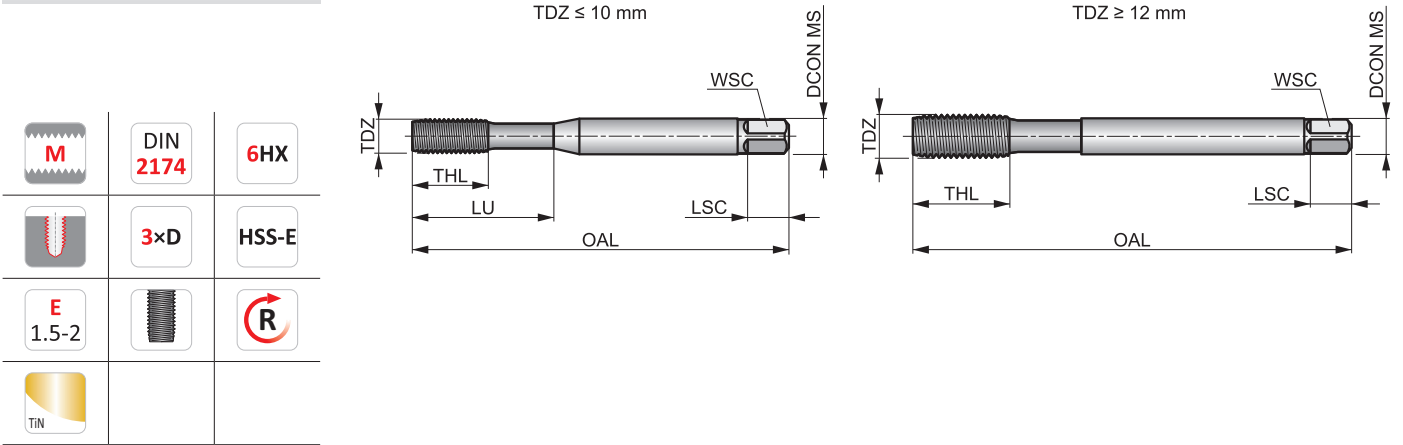
E293

DORMER



HSS-E Rulleskruetap TiN-belagt tap, metrisk, DIN-standard

Højtydende rulleskruetap med fuld bund til at producere en næsten fuld bundhulsgewind inden for 6G tolerance. Giver en stærk, ren, spånfri og nøjagtig gewind. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN-belagt for højere skærehastigheder, forbedrer ydeevne og værktøjslevetid.



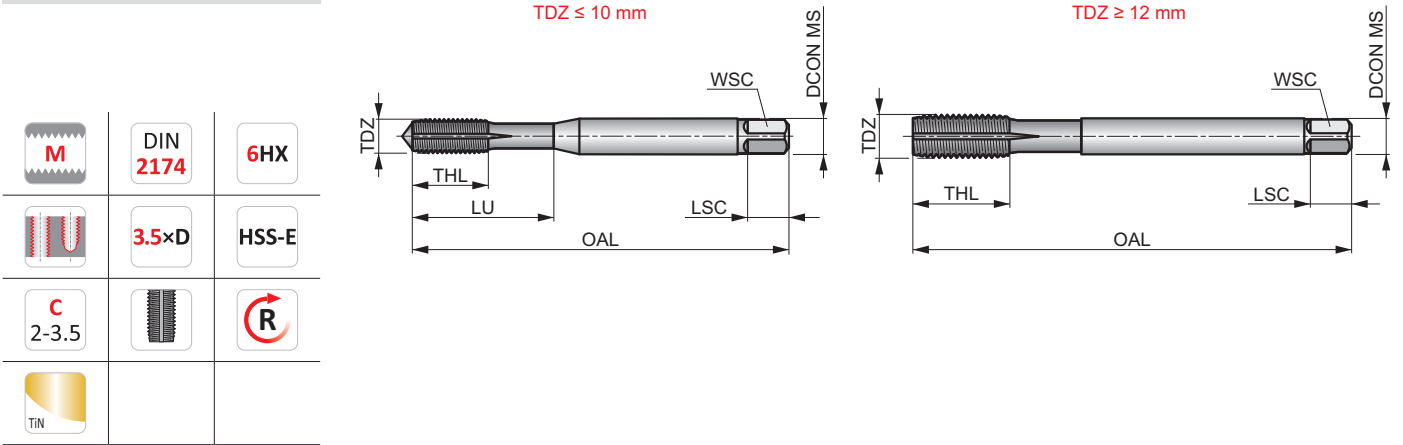
E294

DORMER



HSS-E rulletap, TiN-belagt tap, olie-riller, metrisk, DIN-standard

Højtydende rulletap til bund og gennemgående huller Giver stærke, rene, spånfri og nøjagtige gevind med fremragende tolerance. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN belagt til højere skærehastigheder, ydeevne og værktøjslevetid. Med oliespor for bedre smøring i dybe huller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—

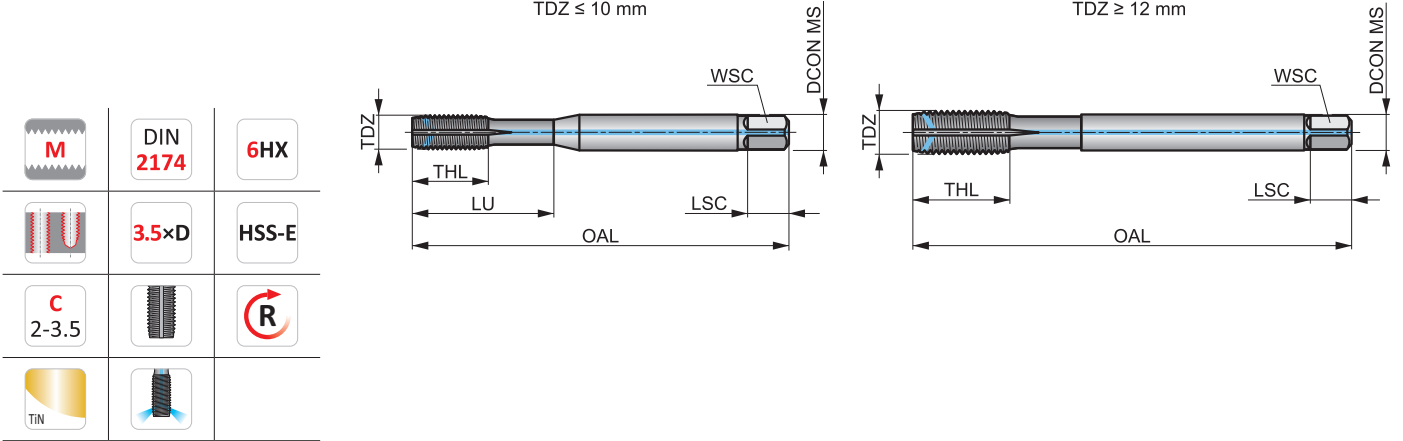
E289





HSS-E Rulletappe TiN-belagt gevindtappe, gennemgående kølevæske, metrisk, DIN-standard

Højtydende rulletap til bund og gennemgående huller. Giver stærke, rene, spånfri og nøjagtige gevind med fremragende tolerance. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN-belagt for højere skærehastigheder, ydeevne og værktøjslevetid. Gennem kølevæske og oliespor for optimal smøring.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	—

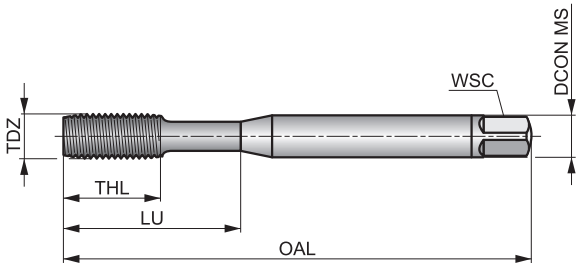
T215



Hårdmetal rulletap, metrisk, DIN-standard

Rulletap til bund og gennemgående huller. Giver en stærk, ren, spånfri og nøjagtig gevind med fremragende tolerance. Carbidmaterialet giver høj processikkerhed og fremragende værktøjslevetid, når der dannes gevind i blødt til mellemstærke stål, mellemstærke rustfrit stål og ikke-jernholdige materialer. TiCN-belagt.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		
		



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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⁾ Uden hals.

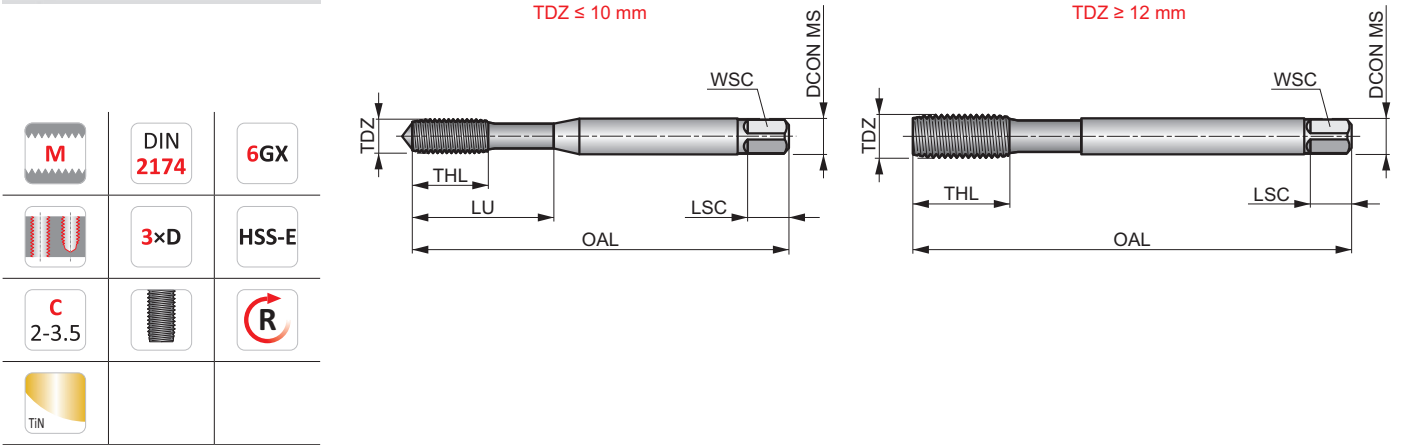
E295

DORMER



HSS-E Rulletap TiN-belagt tap, metrisk, DIN-standard

Højtydende rulletap for at producere gevind af høj kvalitet inden for 6G-tolerance for en pasform med stort tillæg. Giver en stærk, ren, spånfri og nøjagtig gevind med fremragende tolerance. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN belagt for højere skærehastigheder og forlænger værktøjets levetid.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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

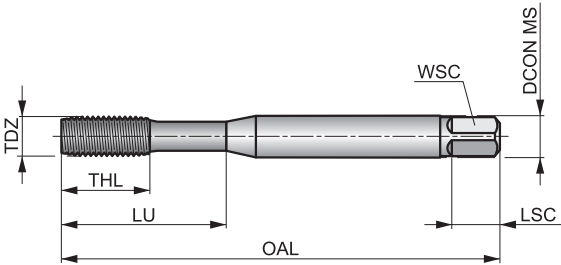
DORMER



HSS-E Rulletap TiN-belagt tap, metrisk, DIN-standard

Højtydende rulletap for at producere gevind i høj kvalitet i bund og gennemgående huller. Giver en stærk, ren, spånfri og nøjagtig gevind med fremragende tolerance. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN-belagt for at give højere skærehastigheder, forbedre ydelsen og forlænge værktøjets levetid.

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



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
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

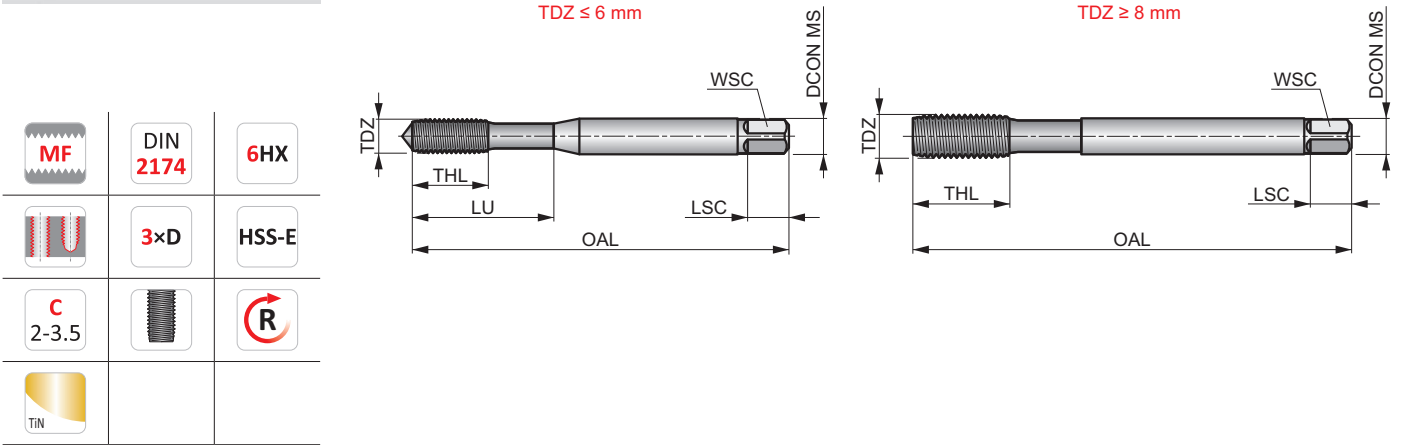
E288

DORMER



HSS-E Rulletap-maskintap, metrisk fin med TiN-belægning, DIN-standard

Højtydende rulletap for at producere gevind i høj kvalitet i bund og gennemgående huller. Giver en stærk, ren, spånfri og nøjagtig gevind med fremragende tolerance. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN-belagt for højere skærehastigheder, forbedrer ydeevne og værktøjslevetid.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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)
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	—

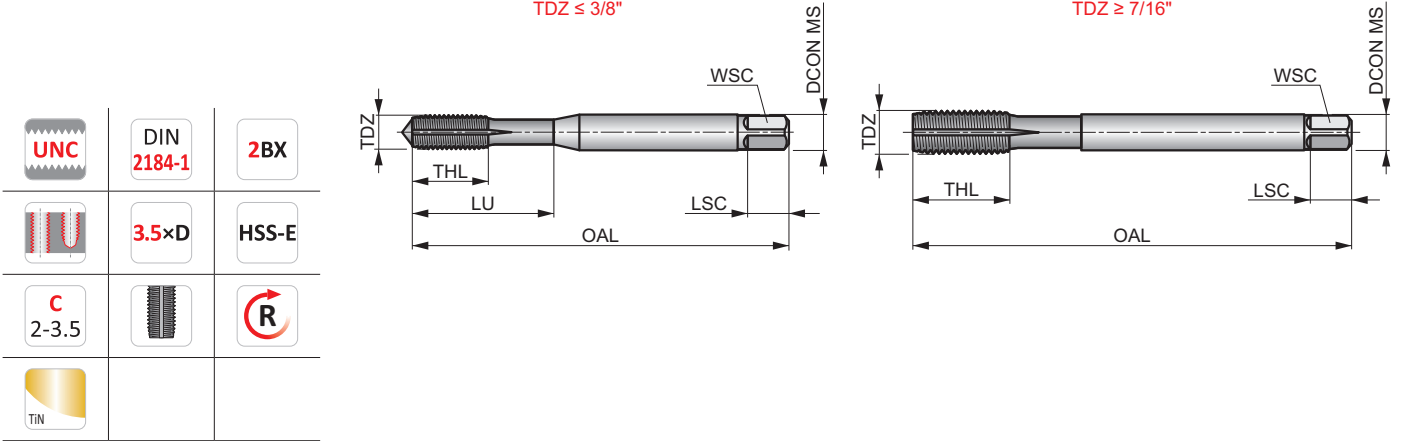
E287

DORMER



HSS-E Rulletap TiN-belagt tap, oileriller, UNC, DIN-standard

Højtydende rulletap til bund og gennemgående huller Giver stærke, rene, spånfri og nøjagtige gevind med fremragende tolerance. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN belagt til højere skærehastigheder, ydeevne og værktøjslevetid. Med oliespor for bedre smøring i dybe huller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnetthed og startværdier til skærehastighed (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	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	—
E2871/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	—

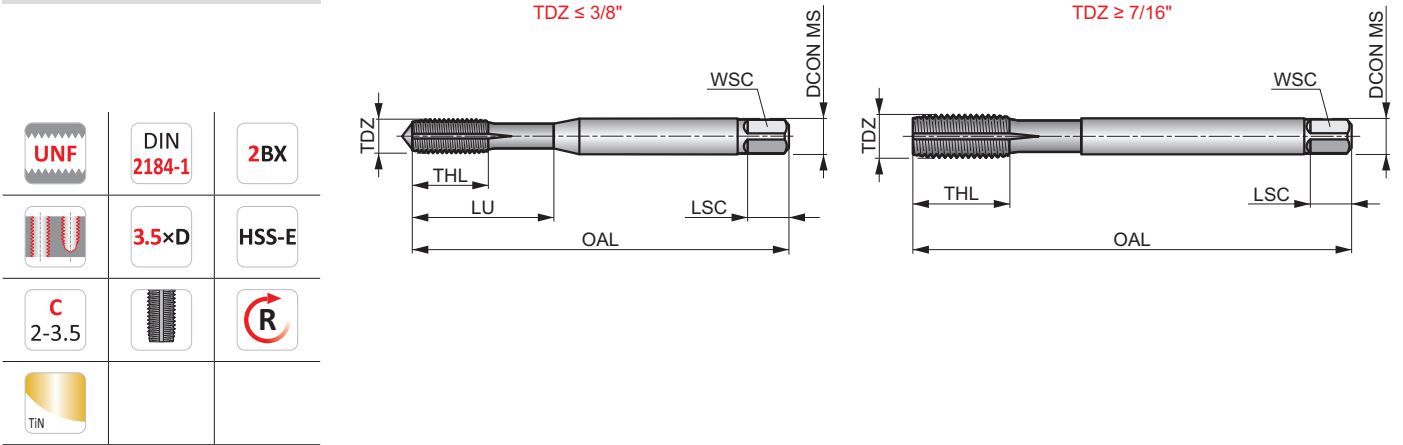
E286

DORMER



HSS-E rulletap TiN-belagt gevindtappe, olieriller, UNF, DIN-standard

Højtydende rulletap til bund og gennemgående huller Giver stærke, rene, spånfri og nøjagtige gevind med fremragende tolerance. Meget alsidig til stål, rustfrit stål og ikke-jernholdigt metal. TiN-belagt for højere skærehastigheder og forlænger værktøjets levetid. Med olieriller for bedre smøring i dybe huller.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E28610-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	–
E2861/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	–

Gevind form (BTC)														
Grundlæggende standard-gruppe (BSG)														
Gevind tolerance klasse (TCTR)														
Gevind applikation														
Brugbar længde (ULDR)														
Materiale kode (BMC)														
Tap-affasningsform (TCS)														
Skær geometri (FDC)														
Skær helix vinkel (FHA)														
Hånd (skæreretning)														
Belægning														
Produktfamiliekode		T200	T210	T205										
PSF skærediametre række-vidde		M3 – M12	M4 – M12	M3 – M12										
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													

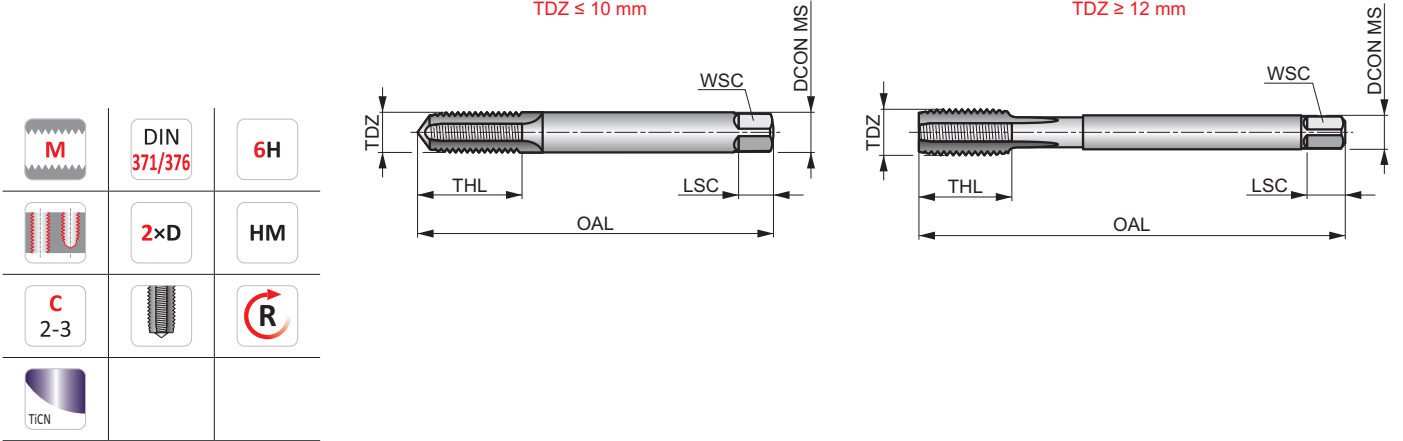
T200

 **DORMER**



HM Maskin tap, metrisk, TiCN belægning DIN-standard

Overlegen ydelse og god værktøjslevetid ved høje hastigheder. Velegnet til maskinfremstilling i værktøjsstål, aluminium med højt silicium og andre hærdede og slibende materialer. Det lige skærdesign gør gevindtappen ideel til at gevind både gennem og bundhuller. TiCN-belagt for at forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid



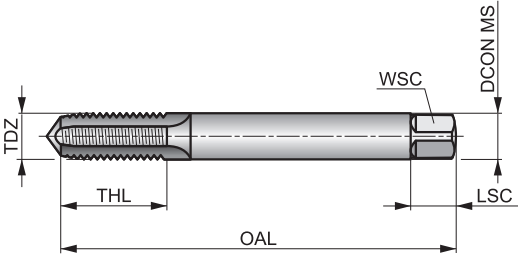
T210



HM Maskin tap, metrisk, DIN-standard

Overlegen ydelse og god værktøjslevetid ved høje hastigheder. Velegnet til maskinfremstilling af hærdet stål. Det lige skærdesign gør gevindtappen ideel til gevind både gennem og bundhuller. TiCN-belagt for at forbedre ydeevnen og forlænge værktøjets levetid.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (m / min).

									
									
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
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⁾ Uden hals.

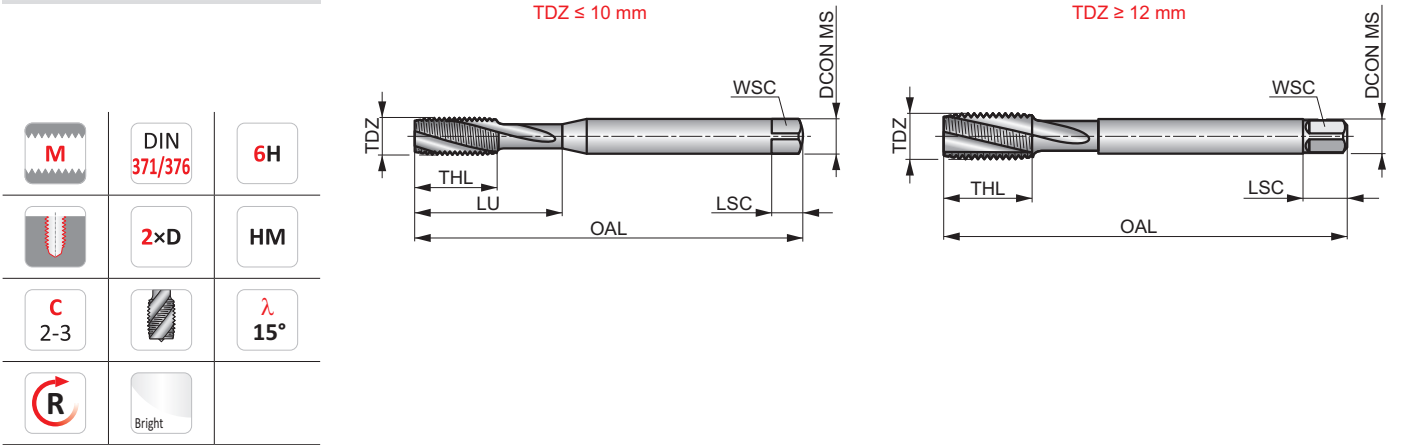
T205

DORMER



HM 15 ° Spiral skær Maskin Tap, metrisk, DIN Standard

Velegnet maskintap til slibende materialer, såsom støbejern og høj siliciumaluminium, hvilket gør dem til et meget alsidigt valg. 15 ° spiralskæret gør den perfekt til gevindskæring af huller, der ikke går hele vejen gennem emnet (bundhuller). Den blanke finish sikrer et rent og nøjagtigt resultat.



Arbejdsemnets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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 ▣125	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⁾ Uden hals.



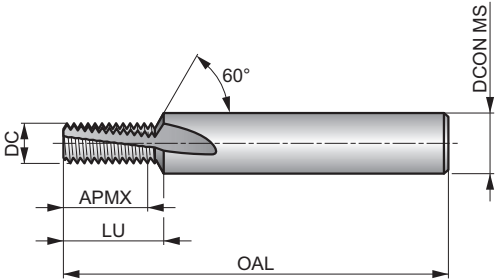
■ Primær brug ▣ Mulig brug

J200



Massiv hårdmetal gevindfræser med forsænker, metrisk

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diameter end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre, gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Med 60 ° undersænker til affasning i en enkelt bearbejdningscyklus. Alcrona Pro belagt til det bedste bearbejdningsresultat i en bred vifte af materialer.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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									

Indvendig gevind

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

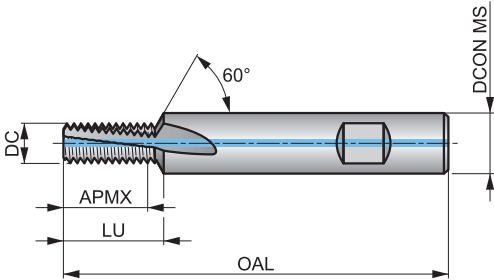
J205



Massiv hårdmetal gevindfræser med forsænker, og gennemgående hul for kølemiddel, metrisk

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre, gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Med 60 ° undersænker til affasning. Alcrona Pro belagt for det bedste bearbejdningsresultat med gennemgående kølemiddel for bedre spånevakuering.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

													
■ 172 B	■ 193 B	■ 200 B	■ 148 B	■ 130 B	■ 115 B	■ 133 B	■ 107 B	■ 90 B	■ 79 B	■ 67 B	▣ 155 B	■ 62 B	■ 52 B
													
■ 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
													
■ 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
													
■ 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
													
■ 25 A	▣ 21 A	■ 20 A	▣ 16 A	▣ 60 A									

Indvendig gevind

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

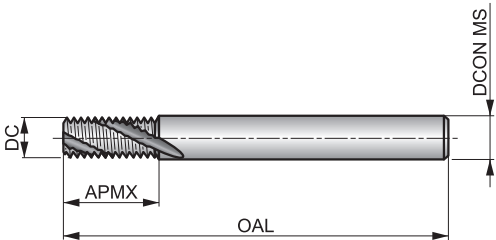
J210





Solid hårdmetalgevindfræser med høj spiral, metrisk

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre, gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Med Alcrona Pro belagt for det bedste bearbejdningsresultat i en bred vifte af materialer og 27 ° spiral for en jævnere skærehåndtering.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig gevind

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

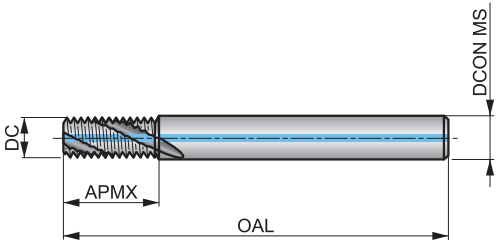
J215



Gevindfræser i massivt hårdmetal med høj spiral og gennemgående hul for kølemiddel, metrisk

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diameter end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre, gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Alcrona Pro belagt for det bedste bearbejdningsresultat med gennemgående kølemiddel til bedre spånevakuering og 27 ° spiral for en jævnere skærevirkning.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig gevind

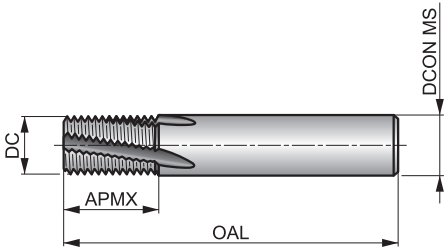
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J220



Gevindfræser i hårdmetal, Metrisk fin

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre, gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Alcrona Pro belagt til det bedste bearbejdningsresultat i en bred vifte af materialer.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig gevind

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

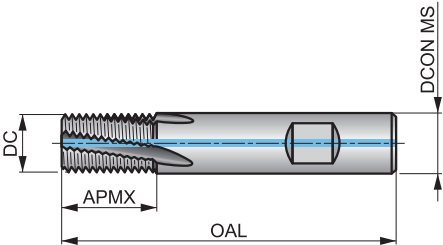
J225



Massiv hårdmetalgevind fræser med hul for kølemiddel, metrisk fin

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre , gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Med Alcrona Pro belægning for det bedste bearbejdningsresultat og gennemgående hul for kølevæske for bedre spånevakuering.

		1.5xD
HM		λ 10°



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig gevind

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
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
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

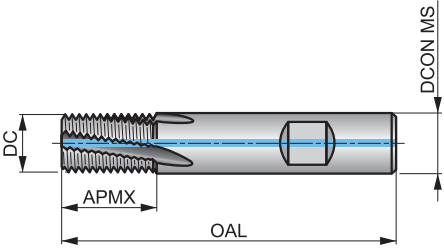
J235



Massiv hårdmetalgevind fræser med hul for kølemiddel, UNC

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre , gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Med Alcrona Pro belægning for det bedste bearbejdningsresultat og gennemgående hul for kølevæske for bedre spånevakuering.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig gevind

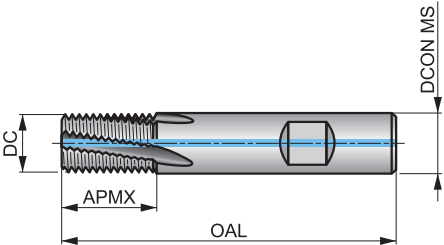
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	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



Massiv hårdmetalgevind fræser med hul for kølemiddel, UNF

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre , gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Med Alcrona Pro belægning for det bedste bearbejdningsresultat og gennemgående hul for kølevæske for bedre spånevakuering.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig gevind

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

J260

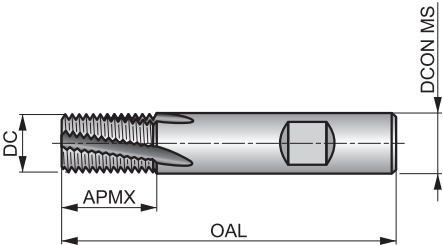




Gevindfræser i hårdmetal, NPT

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre, gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Alcrona Pro belagt til det bedste bearbejdningsresultat i en bred vifte af materialer.



Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig gevind

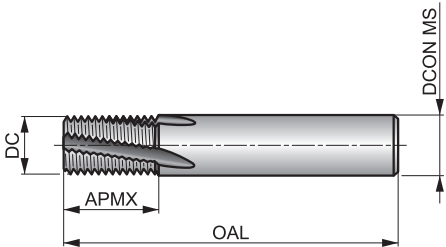
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

J280



Gevindfræser i hårdmetal, G(BSP)

Universelt højtydende værktøj til bearbejdning af samme eller større diametre end TDZ med samme stigning. Venstre eller højre, gennem eller bundhuller næsten ned til bunden. Alcrona Pro belagt til det bedste bearbejdningsresultat i en bred vifte af materialer. Velegnet til produktion af interne og eksterne gevind.



		1.5xD
HM		λ 10°
		

Arbejdsemnets materialegruppes egnethed, startværdier for skærehastighed (m / min) og Alpha-kode. Tabeller med tilspændning pr. Tand og korrektionsfaktorer kan findes fra side 271.

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								

Indvendig og udvendig gevind

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



PMK
NSH



INSTRUKTIONER

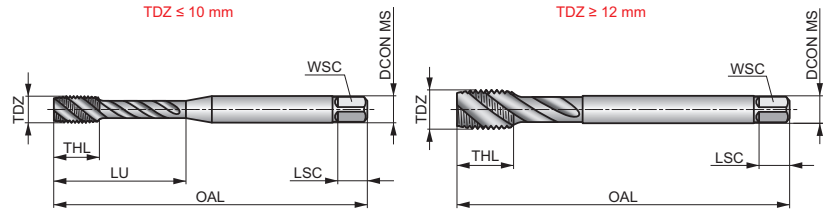
1 E398(M)



DORMER

HSS-E-PM Spiralformet tap, metrisk, DIN-standard, TiCN-belagt
Maskintap til højproduktive anvendelser med spiralrille til 2,5xD bundhuller. Velegnet til en lang række arbejdsmaterialer. Unik TiCN-belagt HSS-E-PM, der giver overlegen slidstyrke, højere skærehastigheder, bedre gevindkvalitet, kortere cyklustider og længere værktøjslevetid. Anbefales til tapholdere med synkron fremføring.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E-PM
	λ 48°	
	TiCN	



Arbejdsmets materialegruppers egnethed og startværdier til skærehastighed (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
35	40	42	31	27	24	19	15	12	11	9	14	11	12
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1				
10	9	7	6	4	11	35	32	23	60				

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E398M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E398M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E398M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E398M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
E398M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E398M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E398M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E398M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E398M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E398M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E398M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E398M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E398M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E398M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E398M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

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

ICONS OVERVIEW

General Icons

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

Thread form (THFT)

	Thread Form, Metric Coarse		Thread Form, British Standard Fine		Thread Form, American National Pipe Taper Fuel (Dryseal)
	Thread Form, Metric Fine		Thread Form, British Association Screw Threads		Thread Form, American National Pipe Straight Fuel (Dryseal)
	Thread Form, Unified National		Thread Form, Steel Conduit DIN 40430 (electrical)		Thread Form, American National Pipe Straight Mechanical
	Thread Form, Unified Coarse		Thread Form, British Standard Pipe (BSP)		Thread Form, Metric ISO (Screw Thread Insert Type)
	Thread Form, Unified Fine		Thread Form, British Standard Taper Pipe, 1:16 Taper (BSPT)		
	Thread Form, British Standard Whitworth		Thread Form, American National Pipe Taper		

Basic standard group (BSG)

	DIN 2181 – Hand Tap Standard		DIN 357 – Nut Tap Standard		ANSI – Tap Standards
	DIN 2184-1 – Tap Standard		DIN 40432 – PG Thread Standard		ISO 2568 – Die Standards
	DIN 351 – Straight Flute Tap Standard		DIN 5156 – Thread Form Standard		DIN 382 – Hex Die Standards
	DIN 352 – Thread Form Standard		DIN 5157 – Pipe Thread Standard		BS 1127:1950 – Round Dies Standards
	DIN 371 – Thread Form Standard		DIN 2174 – Forming Tap Standard		Dormer Standards
	DIN Thread Standard (based on size range) DIN 371 if Ø ≤ 10 mm / DIN 376 if Ø ≥ 12 mm		ISO 2283 – Long Shank Tap Standard		DIN Dormer Standard
	DIN 374 – MF Thread Standard		ISO 2284 – Pipe Tap Standard		ISO Dormer Standard
	DIN 376 – Thread Form Standard		ISO 529 – Tap Standard		ANSI Dormer Standard

ICONS OVERVIEW

Thread tolerance class (TCTR)

6G	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (low basic pitch diameter)	2B	Internal Inch Thread Medium Class of Fit	Class A	Medium Inch Thread Class of Fit
6GX	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (with increased pitch diameter)	2BX	Internal Inch Thread Medium Class of Fit (with increased pitch diameter)	6g	Thread Tolerance Class
6H	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (high basic pitch diameter)	Medium	Medium Inch Thread Class of Fit	2A	External Inch Thread Medium Class of Fit
6HX	DIN Thread Pitch Diameter Tolerance Zone (with increased pitch diameter)	Normal	Normal Fit Class for Pipe Thread		

Threading application

	Blind Hole Application		Through or Blind Hole Application		Through Hole Application
--	------------------------	---	-----------------------------------	---	--------------------------

Usable length (ULDR)

1.5×D	1.5×D Usable Tool Depth to Diameter Ratio	2.5×D	2.5×D Usable Tool Depth to Diameter Ratio	3.5×D	3.5×D Usable Tool Depth to Diameter Ratio
2×D	2×D Usable Tool Depth to Diameter Ratio	3×D	3×D Usable Tool Depth to Diameter Ratio		

Tap chamfer style (TCS)

A 6-8	A 6 – 8	B 3.5-5	Plug Tap Chamfer (3.5 – 5 Pitch Lead)	C 2-3 D 18-20	Tap Chamfers: C = Semi-Bottoming (2 – 3 Pitch Lead) & D = Nut Style (18 – 20 Pitch Lead)
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6 – 8, B 3.5 – 5, C 2 – 3	C 2-3	Semi-Bottoming Tap Chamfer (2 – 3 Pitch Lead)	E 1.5-2	Full Bottoming Tap Chamfer (1.5 – 2 Pitch Lead)
A 6-8 C 2-3	Tap Chamfers: A = Taper (6 – 8 Pitch Lead) & C = Semi-Bottoming (2 – 3 Pitch Lead)	C 2-3.5	Semi-Bottoming Tap Chamfer (2 – 3.5 Pitch Lead)		

Flute Geometry (FDC)

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

ICONS OVERVIEW

Flute helix angle (FHA)

	10° Helix Angle (Flute)		30° Helix Angle (Flute)		45° Helix Angle (Flute)
	15° Helix Angle (Flute)		35° Helix Angle (Flute)		48° Helix Angle (Flute)
	27° Helix Angle (Flute)		40° Helix Angle (Flute)		

Hand (Cutting direction)

	Left Hand Rotation / Cutting		Right Hand Rotation / Cutting
--	------------------------------	---	-------------------------------

Coolant exit style (CXSC)

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

Die chamfer to pitch ratio (DCPR)

	Die Thread Chamfer to Pitch Ratio (1.75×TP)		Die Thread Chamfer to Pitch Ratio (2.25×TP)
--	---	---	---

Shank

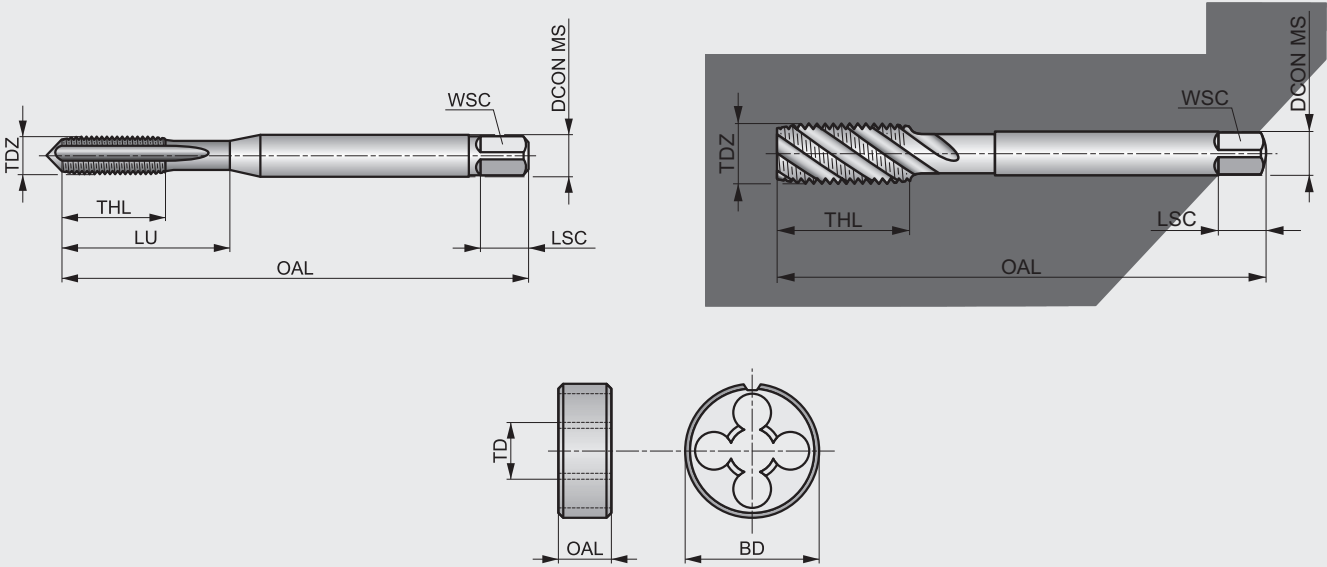
	DIN 6535 HA Cylindrical Shank		DIN 6535 HB Weldon Shank
--	-------------------------------	---	--------------------------

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!



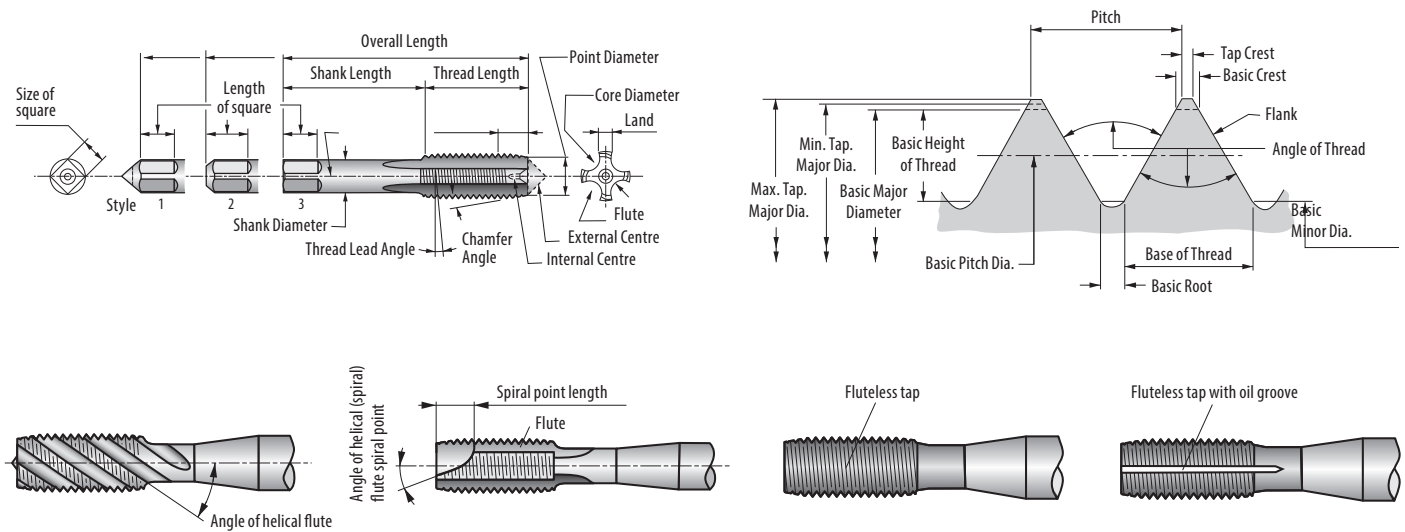
ISO 13399 code	Description
BD	Body diameter
DCON MS	Connection diameter
DRVS	Drive size
LDP	Drill part length
LSC	Clamping length
LU	Usable Length
NOF	Flute count
OAL	Overall length
PHD	Premachined hole diameter
PRAT_HEADER	Description

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

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.
Cobalt high speed steel		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.
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.
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.
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		
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.
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.
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.
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.
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.

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

Generelle råd om gevindskæring med snittap

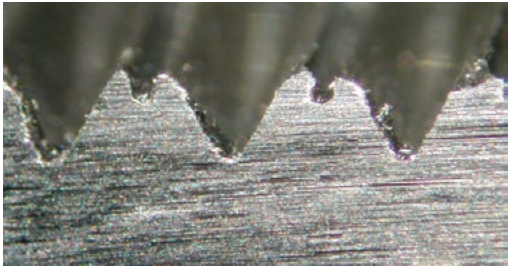
- Et godt resultat i forbindelse med gevindskæring med snittap afhænger af et antal faktorer, der alle påvirker kvaliteten i det færdige produkt.
1. Vælg den korrekt udformede snittap til emnemateriale og hultype, dvs. gennemboret eller blindt, fra skemaet Materialeklassifikation.
 2. Sørg for at fastholde emnet sikkert – sideværts bevægelser kan ødelægge tappen eller forårsage, at gevindkvaliteten er lav.
 3. Vælg den korrekte borstørrelse fra den relevante katalogside. Sørg altid for, at emnematerialets arbejdshærdning er så lav som mulig.
 4. Vælg den rigtige skærehastighed som vist på katalogets produktside.
 5. Brug en passende skæreolie med henblik på korrekt anvendelse.
 6. I INC-anvendelser skal det sikres, at tilspændingsværdien, der vælges til programmet, er korrekt. Når der bruges gevindskæreapparat, anbefales 95 % til 97 % af gevindstigningen, så tappen kan skære sin egen stigning.
 7. Hvis det er muligt, skal tappen fastholdes af et momentbegrænset gevindskæreapparat i god kvalitet, hvilket sikrer, at snittappen kan bevæges frit i aksial retning og stiller den lige på hullet. Det beskytter også tappen mod at knække, hvis den ved et uheld rammer bunden i et blindhul.
 8. Sørg for, at tappen ansættes jævnt i hullet, da en ujævn vandring kan forårsage, at hullet bliver for bredt foroven.

Tabel over gevindtap tolerance, tolerance på indvendig gevind (møtrik)

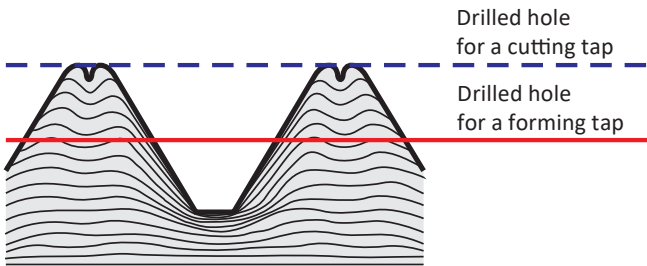
Tolerance klasse, Gevindtap			Tolerance, indvendig gevind (møtrik)					Gevindtype
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Strampasning
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Mellempasning
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Overmålpasning
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Overmålpasning for evt.belægning

Flow Of Material When Forming A Thread

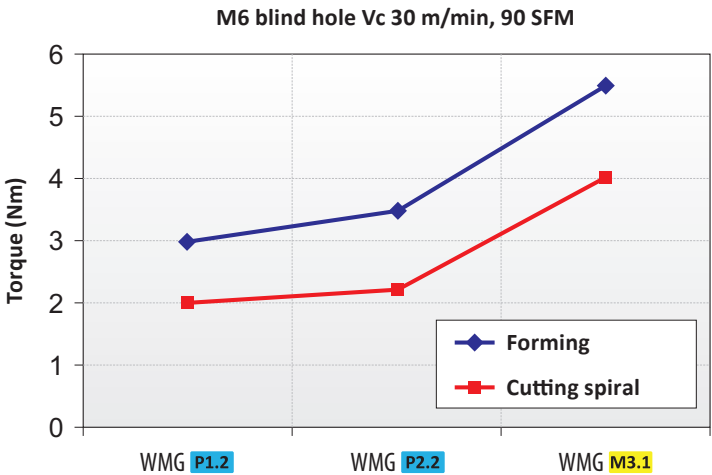
The tapping hole size depends upon the material being drilled, the cutting conditions selected and the condition of the equipment being used. If material is pushed up at the thread entry by the tap and/or the life of the tap is too short, select a slightly larger drill diameter. If on the other hand 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.

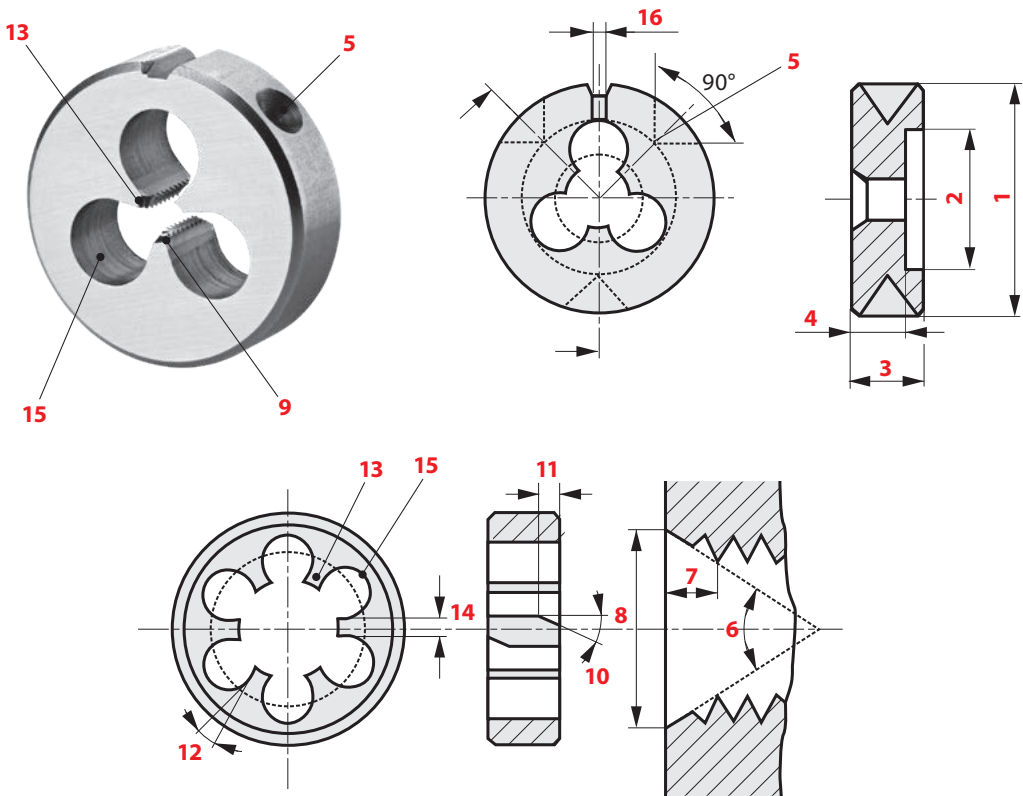
THREADING – GENERAL TECHNICAL INFORMATION

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 then 15 bar is required, but good results can be obtained with minimal lubrication.	

HSS DIES – TECHNICAL SECTION

Nomenclature

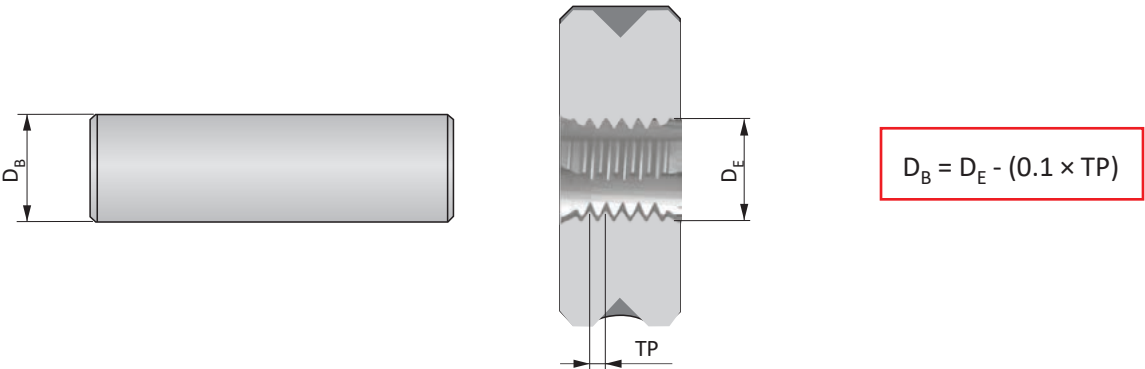


	Description
1	Outside Diameter
2	Recess Diameter
3	Thickness
4	Thread Length
5	Conical Hole for Fixing Screw
6	Chamfer Angle
7	Chamfer Length
8	Chamfer Diameter

	Description
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

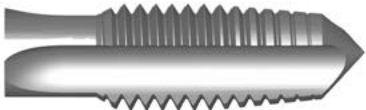
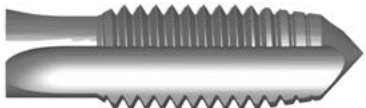
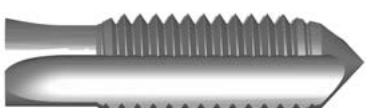
Pre-machining Dimensions

The diameter of the bolt blank must be smaller than the max. external diameter of the screw thread.



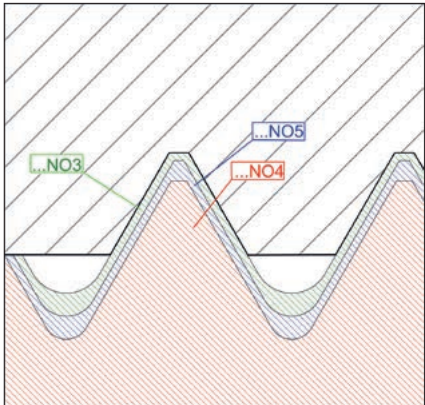
TAP NO1 – NO9 – TECHNICAL SECTION

Hand taps (ISO standard) with different chamfer lengths each producing a full thread profile.

N01 =	 A 6-8  Taper lead
N02 =	 B 4-6  Plug lead
N03 =	 C 2-3  Bottoming lead
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.

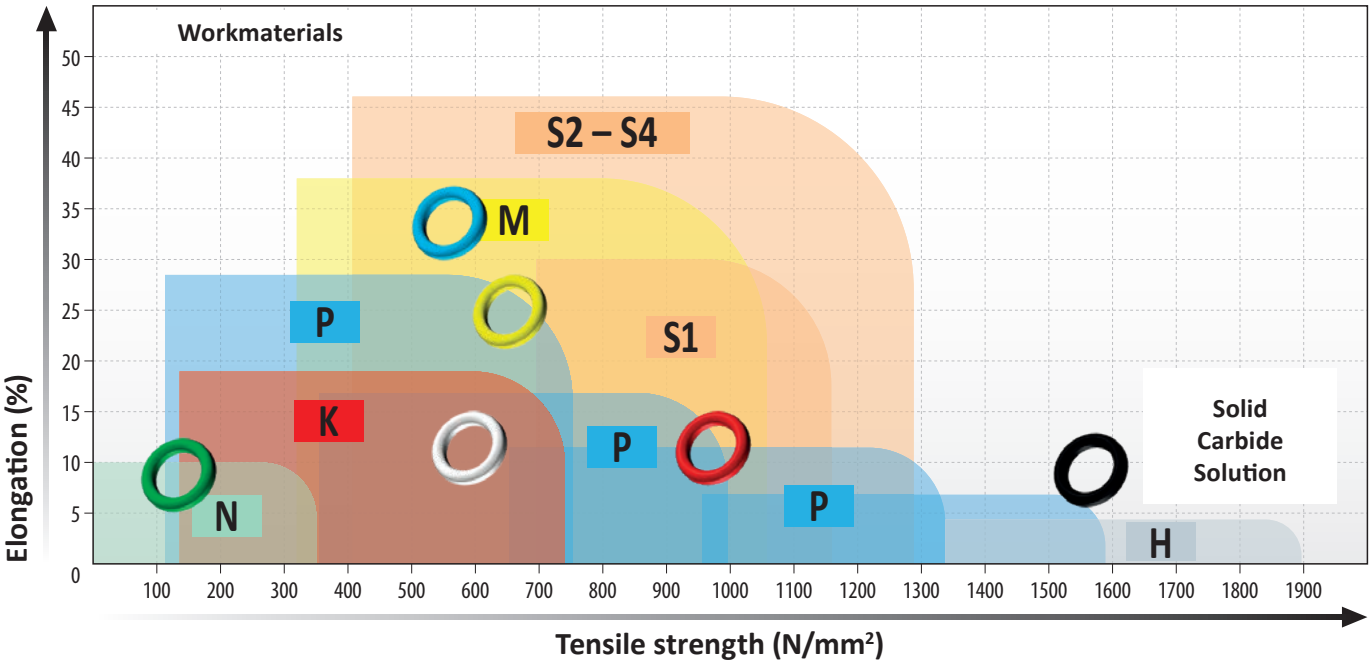
N04 =		A 6-8	
N05 =		B 3.5-5	
N03 =		C 2-3	
DIN ISO	N08 =	N03 + N04 + N05	
	N09 =	N03 + N05	



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.





THREAD MILLS – GENERAL HINTS

Generelle informationer om gevindfræsning

1. Gevindfræsning er en proces med at fremstille et gevind ved den cirkulære intepolering af en fræser med en specifik gevindgeometribund omkring sin periferi.
2. For at kunne bruge en gevindfræser er det nødvendigt at have en CNC-maskine, der kan køre cirkulære program.
3. De fleste moderne styrede maskiner har maskincyklus til gevindfræsning.
4. Læs maskinens manual eller kontakt maskinfabrikanten for at få oplysninger.

Egenskaber og fordele

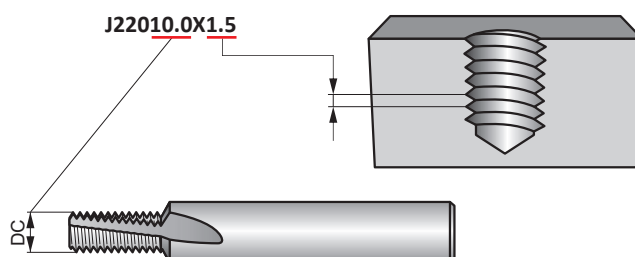
1. Gevindfræsning giver højere pålidelighed, og gevindfræseren har længere levetid.
2. Gevindfræseren producerer små spåner, der ikke påvirker gevindprocessen.
3. Toleransjusteringer kan foretages netop gennem programmering.
4. Gevindfræsning giver fuld gevindform helt ned til bunden af hullet.
5. Gevindfræsning kan bruges i mange forskellige materialer.
6. Den samme fræser kan bruges til mange dimensioner, så længe stigningen er den samme.
7. Både højre og venstre gevind kan skæres med samme fræser.
8. Nogle af gevindfræserne kan fase hullets indgang (J200, J205, J260).

Valg af værktøj

Gevindfræseren har en varekode bestående af type, diameter *DC* og stigning *TP*.

Varekoden bruges ved bestilling af dit værktøj.

Brug altid kataloget til at være sikker på at bestille det rigtige værktøj.



Denne gevingfræser kan bruges
til gevind $\geq M12 \times 1.5$
($M14 \times 1.5$, $M18 \times 1.5$ etc.)

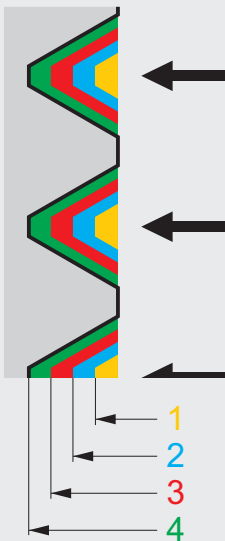
Programmering med Rprg

- Brug altid radiuskompensation for at forenkle tolerancejusteringer.
- Rprg-værdien er startværdien af en ny fræser og er skrevet på fræseskaftet. Det skal indtastes i værktøjsprogrammet.
- Rprg er baseret på trådens teoretiske nullinje, hvilket betyder, at hvis du bruger Rprg, risikerer du aldrig overmål uden at gevindet får normal tolerance.
- Dette betyder, at du kan ændre gevindets dimensioner gennem små justeringer af programkoordinaterne.

Anbefalinger

- Brug altid anbefalede skæredata.
- Brug altid den anbefalede borediameter for gevindet, samme som for en gevindtap.
- Start altid med gevindfræserens Rprg-værdi og juster tolerancen om nødvendigt.
- Kontroller altid det første gevind med en gevindprøvedorn og juster om nødvendigt radiusen. Radien kan justeres 2 til 3 gange, før fræseren er slidt.
- Hvis du kører tørt, anbefaler vi at du bruger trykluft til at fjerne spåner.
- Ved fræsning i hårde materialer skal du bruge to eller tre overløb.

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°).

		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°).

 1"		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°).

 1"		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

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	
		M2.3		Precipitation-hardened	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300	
	M3	M3.1	Austenitic stainless steel (chromium-nickel and chromium-nickel-manganese alloys)		< 200 HB	≤ 750	
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4	M4.1	Austenitic-ferritic (DUPLEX) or super-austenitic stainless steel		< 300 HB	≤ 990	
		M4.2	Precipitation hardening austenitic stainless steel		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	Austenitic ductile iron (ASTM A439 or ASTM A571) (iron-carbon alloy castings with an austenitic nodular graphite microstructure)		< 240 HB	≤ 740	
		K4.3	Austempered ductile iron (ASTM A897) (iron-carbon alloy castings with an ausferrite microstructure)		< 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 Full hard tempered	< 60 HB	≤ 240	
		N1.2	Wrought aluminium alloys		60 – 100 HB	> 240 ≤ 400	
		N1.3			100 – 150 HB	> 400 ≤ 590	
	N2	N2.1	Cast aluminium alloys		< 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			–		

OMREGNINGSTABEL FOR HÅRDHED

Styrke (MPa)	Hårdhed				Styrke (MPa)	Hårdhed			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL		BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC	R _m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–	1190	352	370	–	37.7
320	95	100	56.2	–	1220	361	380	–	38.8
350	105	110	62.3	–	1255	371	390	–	39.8
385	114	120	66.7	–	1290	380	400	–	40.8
415	124	130	71.2	–	1320	390	410	–	41.8
450	133	140	75.0	–	1350	399	420	–	42.7
480	143	150	78.7	–	1385	409	430	–	43.6
510	152	160	81.7	–	1420	418	440	–	44.5
545	162	170	85.8	–	1455	428	450	–	45.3
575	171	180	87.1	–	1485	437	460	–	46.1
610	181	190	89.5	–	1520	447	470	–	46.9
640	190	200	91.5	–	1555	456	480	–	47.7
675	199	210	93.5	–	1595	466	490	–	48.4
705	209	220	95	–	1630	475	500	–	49.1
740	219	230	96.7	–	1665	485	510	–	49.8
770	228	240	98.1	–	1700	494	520	–	50.5
800	238	250	99.5	–	1740	504	530	–	51.1
820	242	255	–	23.1	1775	513	540	–	51.7
850	252	265	–	24.8	1810	523	550	–	52.3
880	261	275	–	26.4	1845	532	560	–	53.0
900	266	280	–	27.1	1880	542	570	–	53.6
930	276	290	–	28.5	1920	551	580	–	54.1
950	280	295	–	29.2	1955	561	590	–	54.7
995	295	310	–	31.0	1995	570	600	–	55.2
1030	304	320	–	32.2	2030	580	610	–	55.7
1060	314	330	–	33.3	2070	589	620	–	56.3
1095	323	340	–	34.4	2105	599	630	–	56.8
1125	333	350	–	35.5	2145	608	640	–	57.3
1155	342	360	–	36.6	2180	618	650	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

Som en professionel kan du vurdere kvaliteten af dit arbejde kun ved at studere metalspånen. Metalspånen har en ren og ukompliceret form, der fortæller en historie. Det er derfor, vi bruger dette symbol til at illustrere vores pålidelighed, «Simply Reliable».

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**CONTACTS TO LOCAL
SALES SUPPORT
ALWAYS UP TO DATE!**



DP-CAT-THREADING-2024-DK

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

