

DORMER PRAMET

TẠO REN

2024



TẠO REN – NỘI DUNG CHUNG

TẠO REN	Công cụ sản xuất cơ bản, bảo trì, sửa chữa, đại tu. Thường được sử dụng với các máy thông thường. Thích hợp với chế độ cắt thấp.		Taro rãnh thẳng	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	 4
			Taro điểm xoắn ốc	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG	54
			Taro rãnh xoắn	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA	61
			Taro ren ống	G	RC	NPT	NPTF	NPSF	NPSM	67
			Taro đặc biệt	DRILL TAPS		NUT TAPS		STI TAPS		79
			Bàn re	M	MF	UNC	UNF	G	—	89
			Bộ & phụ kiện	L119	L120	L110	L112	—	—	99
	Công cụ cacbua rắn thích hợp cho sản xuất hỗn hợp. Thích hợp cho gia công với chế độ cắt vừa phải.		Taro rãnh thẳng	M	MF	UNC	UNC	G	—	105
			Taro điểm xoắn ốc	M	MF	UNC	UNF	G	—	122
			Taro rãnh xoắn	M	MF	UNC	UNF	G	—	148
			Bàn re	M MF	UNC UNF	BSW BSF	G NPT	PG	—	173
			Bộ & phụ kiện	L113	L114	L115	L001	L002	—	185
	Công cụ cacbua rắn đảm bảo an toàn và năng suất cho quá trình gia công. Thường được sử dụng với CNC và sản xuất tự động. Thích hợp với chế độ cắt cao.		Taro rãnh thẳng	M	—	—	—	—	—	191
			Taro điểm xoắn ốc	M	MF	UNC	UNF	—	—	195
			Taro rãnh xoắn	M	MF	UNC	UNF	G	—	210
			Taro nén	M	MF	UNC	UNF	—	—	229
			Taro các búa	M	—	—	—	—	—	241
			Phay ren	M	MF	UNC	UNF	G NPT	—	245

HƯỚNG DẪN

Làm thế nào để đọc dữ liệu trong catalog? (ISO 13399, biểu tượng, hướng dẫn...)	258
Tổng quan về Vật liệu và Lớp phủ	263
Thông tin kỹ thuật khi tạo ren	264
Taro cầm tay và taro chuỗi (NO1 – NO9)	268
Thông tin bổ sung cho taro dòng Cá mập	269
Thông tin kỹ thuật của dao phay ren	270
Nhóm vật liệu phôi (WMG)	274

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		



**CÔNG CỤ SẢN XUẤT CƠ BẢN, BẢO TRÌ, SỬA CHỮA, ĐẠI TU.
THƯỜNG ĐƯỢC SỬ DỤNG VỚI CÁC MÁY THÔNG THƯỜNG.**

Thread form (THFT)														
Basic standard group (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
Thread tolerance class (TCTR)		6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
Threading application														
Usable length (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
Material code (BMC)		HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Tap chamfer style (TCS)		C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
Flute Geometry (FDC)														
Hand (Cutting direction)														
Coating														
														
Product Family Code		E100	E101	E102	E500	E501	E504	E105	E513	E108	E515	E111	E524	E570
PSF cutting diameters range		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													



■ Cách dùng thông thường ▣ Có thể sử dụng

E100

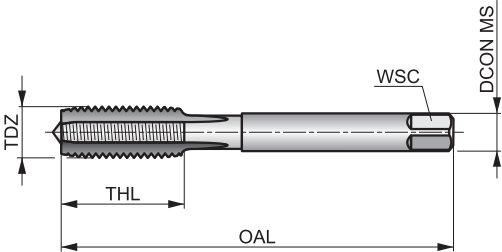
 DORMER



Tarô tay rãnh thẳng HSS, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN, Lớp hoàn thiện sáng

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một bộ ba thao tác nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng thao tác để tạo chuỗi đầy đủ. Kết thúc tươi sáng.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ kích cỡ hoặc có khuôn. Vui lòng xem L119 hoặc L120.

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

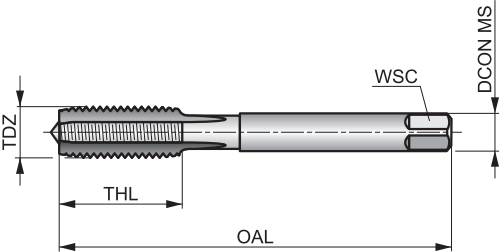
E101



Tarô tay rãnh thẳng HSS, hệ mét, tiêu chuẩn DIN, thuận tay trái

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một bộ ba thao tác nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng thao tác để tạo chuỗi đầy đủ. Kết thúc tươi sáng.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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

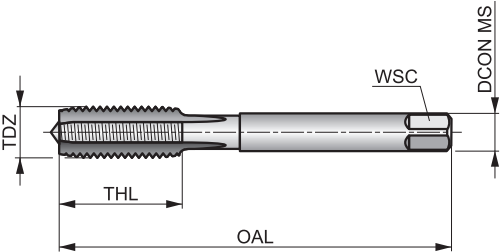
 DORMER



Vòi nối tiếp sáo thẳng HSS-E, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một bộ ba thao tác nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng thao tác để tạo chuỗi đầy đủ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt để cải thiện khả năng bôi trơn và mang lại đường cắt mượt mà hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

Số 4 với hướng dẫn thí điểm.

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

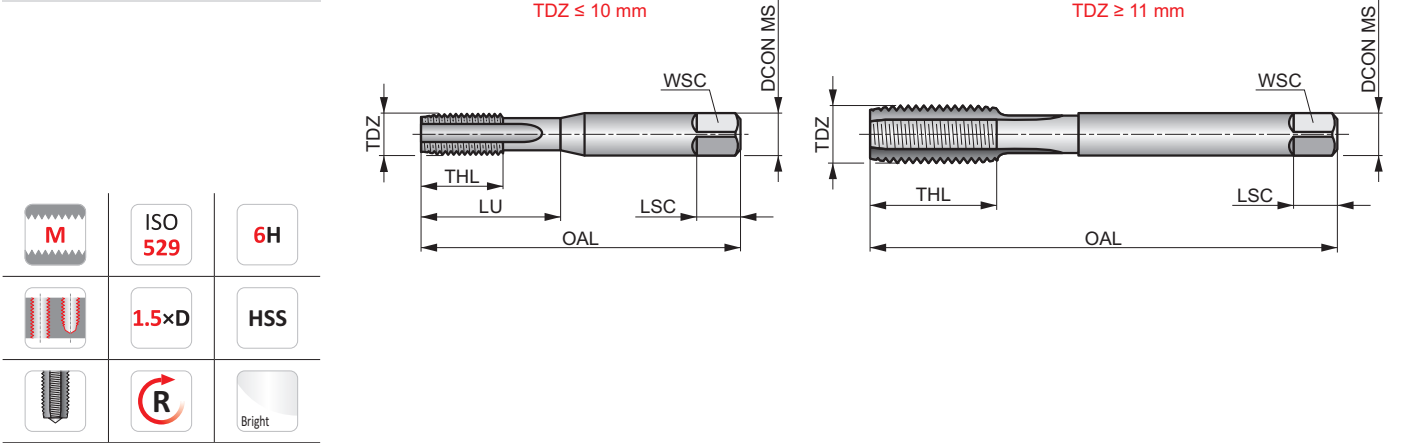
E500

 DORMER



Vòi cầm tay sáo thẳng, hệ mét, tiêu chuẩn ISO

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc taro bằng tay và bằng máy, với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Là một bộ taro tay gồm ba N06 hoặc hai N07 với chiều dài mặt vát khác nhau, mỗi bộ tạo ra một ren đầy đủ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	15
N4.2	N4.3												
5	3												

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ kèm theo mũi khoan hoặc khuôn. Vui lòng xem L115, L000 hoặc 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	—

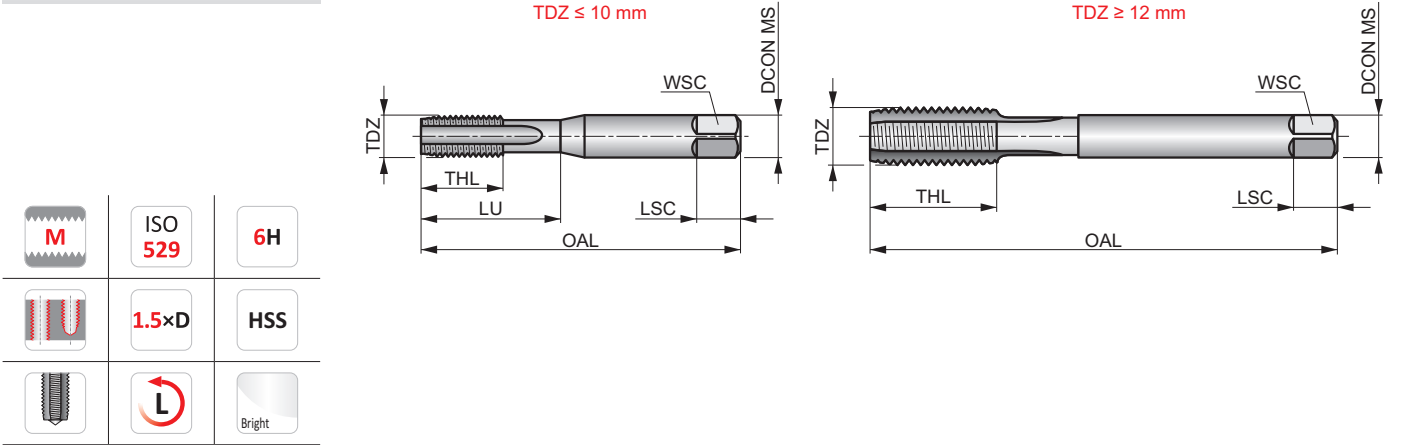
¹⁾ Được cung cấp với dung sai 5H.

E501



Vòi cầm tay sáo thẳng HSS, hệ mét, tiêu chuẩn ISO, thuận tay trái

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc khai thác bằng tay và máy. Có sẵn dây dẫn côn NO1 cho các lỗ xuyên ngắn, dây cầm NO2 cho các lỗ xuyên sâu hơn hoặc dây dẫn đẩy NO3 cho các lỗ mù.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		(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	—

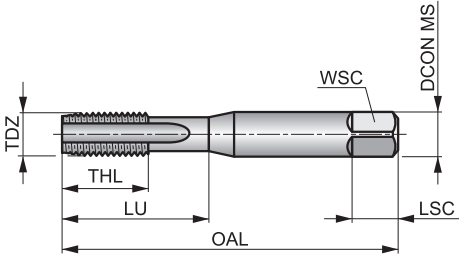
E504



HSS Straight Flute Hand Tap with TiN Coating, Metric, ISO Standard

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc gọt máy và cả gọt tay, với thiết kế rãnh thẳng và chì lót đáy cho các lỗ mù và lỗ xuyên. Được phủ TiN để cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	TiN



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

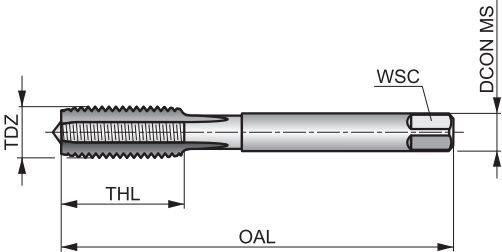
 DORMER



Vòi nối tiếp sáo thẳng HSS, Metric-Fine, Tiêu chuẩn DIN

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một mũi taro hoàn thiện hoặc dưới dạng một bộ gồm hai mũi taro nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng mũi taro để tạo ra toàn bộ ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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

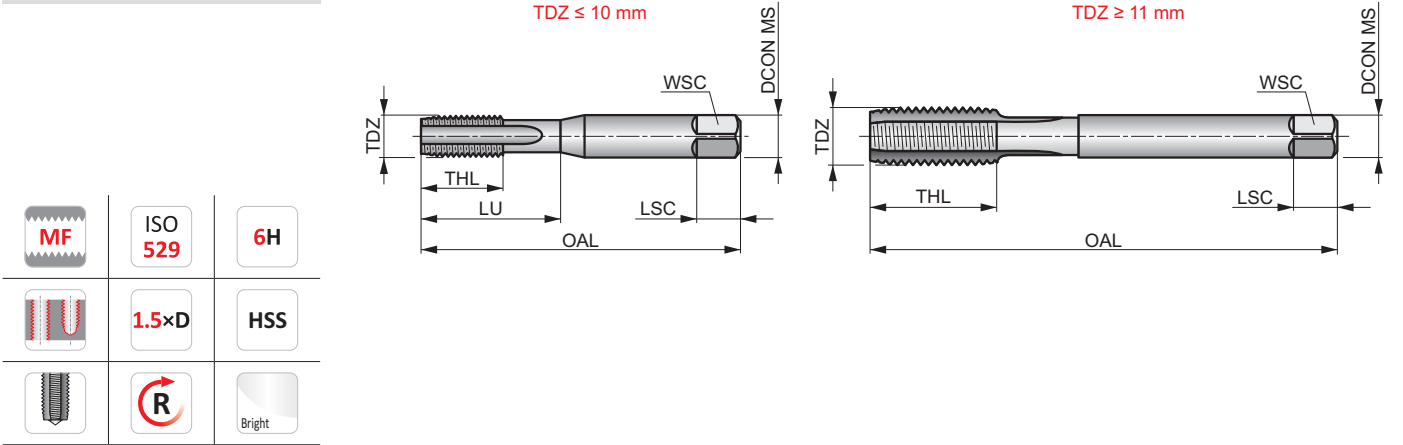
E513

DORMER



HSS Straight Flute Hand Tap, Metric Fine, ISO Standard

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc taro bằng tay và bằng máy, với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dây dẫn côn N01 cho các lỗ xuyên ngắn, dây cầm N02 cho các lỗ xuyên sâu hơn hoặc dây dẫn đáy N03 cho các lỗ mù. Ngoài ra, như bộ N07 có đầu cầm và vòi chì ở đáy.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 11 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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
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

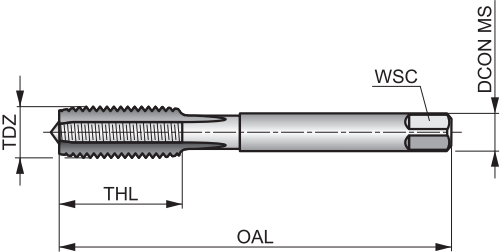
 DORMER



Vòi nối tiếp sáo thẳng HSS, tiêu chuẩn UNC, DIN

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một bộ ba thao tác nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng thao tác để tạo chuỗi đầy đủ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

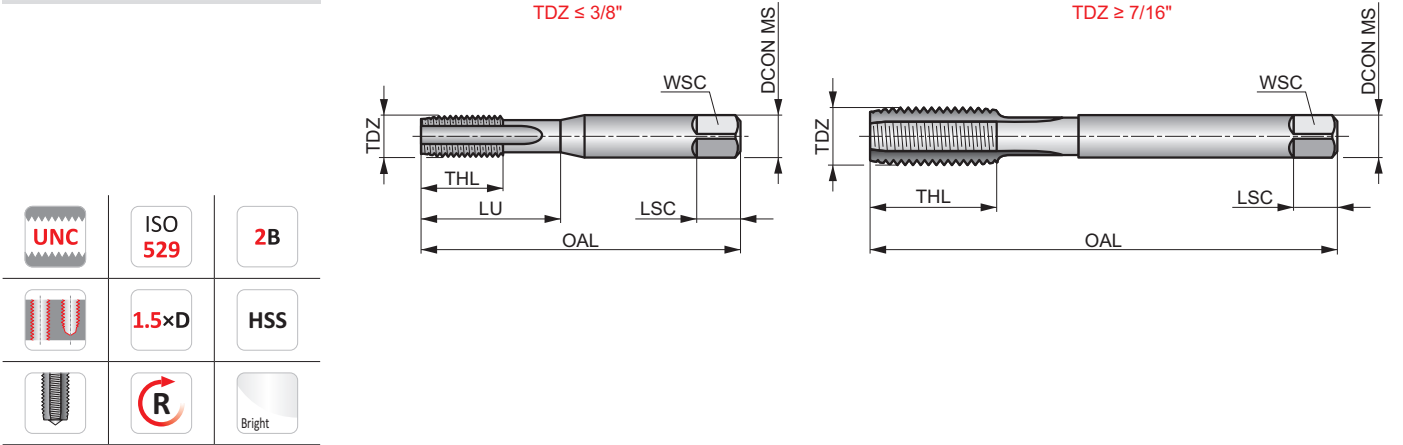
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	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 Straight Flute Hand Tap, UNC, ISO Standard

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc khai thác bằng tay và máy. Với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng bộ ba N06 hoặc dưới dạng vòi riêng biệt với dây dẫn côn NO1 cho các lỗ xuyên ngắn, dây dẫn N02 để xuyên qua các lỗ sâu hơn hoặc dây dẫn chạm đáy N03 cho các lỗ mù.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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													

Các sản phẩm thuộc dòng sản phẩm này cũng có sẵn theo bộ khuôn. Vui lòng xem L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(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

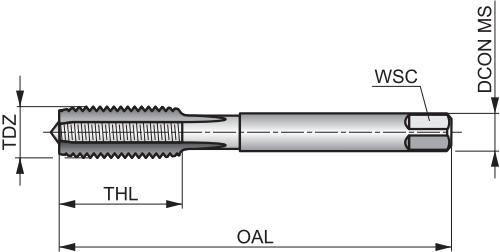
DORMER



Vòi nối tiếp sáo thẳng HSS, UNF, tiêu chuẩn DIN

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế sáo thẳng giúp nó phù hợp cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một bộ gồm hai thao tác nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng thao tác để tạo chuỗi đầy đủ.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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											
■	■	■											

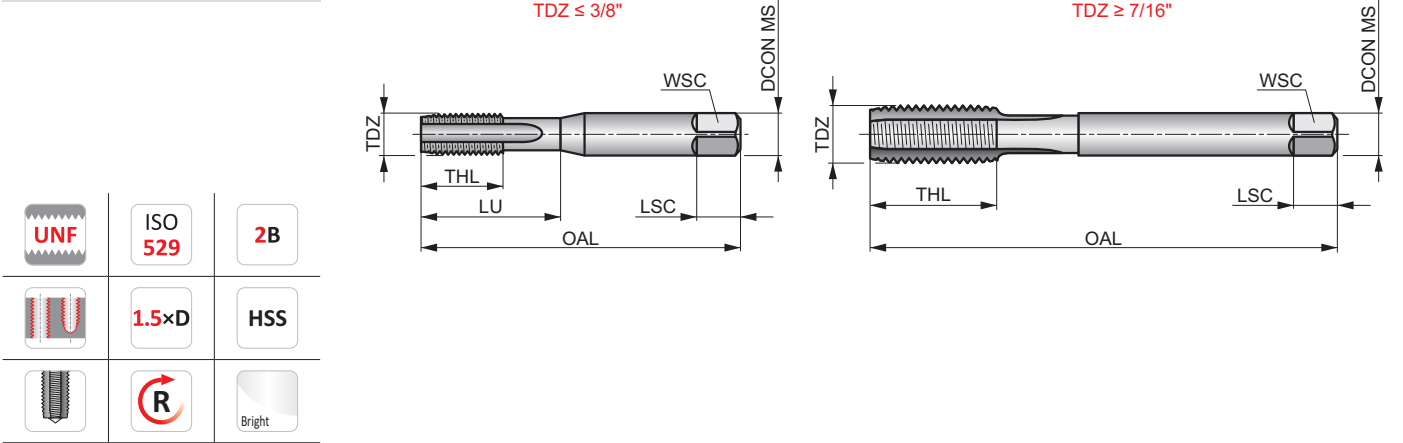
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17	6.00	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 Straight Flute Hand Tap, UNF, ISO Standard

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc khai thác bằng tay và máy. Với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng bộ ba N06 hoặc dưới dạng vòi riêng biệt với dây dẫn côn NO1 cho các lỗ xuyên ngắn, dây dẫn NO2 để xuyên qua các lỗ sâu hơn hoặc dây dẫn chạm đáy NO3 cho các lỗ mù.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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													

Các sản phẩm thuộc dòng sản phẩm này cũng có sẵn theo bộ khuôn. Vui lòng xem 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	—

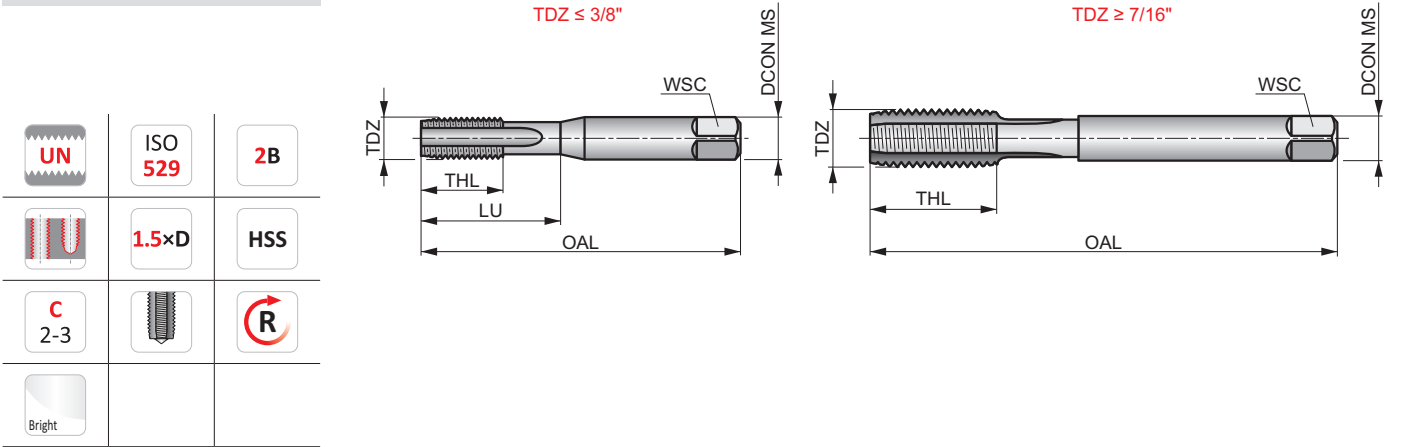
E570





Vòi cầm tay sáo thẳng HSS, UN, tiêu chuẩn ISO

Một công cụ đa năng, thích hợp cho máy và cả gỗ tay. Với thiết kế rãnh thẳng và đầu dẫn đáy cho các lỗ mù và lỗ xuyên.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.35	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

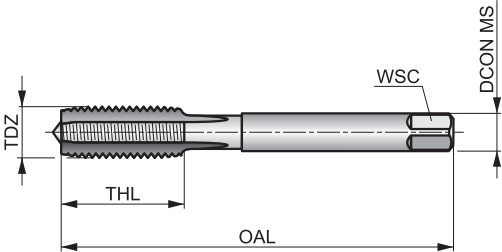
 DORMER



Vòi nối tiếp sáo thẳng HSS, BSW, tiêu chuẩn DIN352

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một bộ ba thao tác nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng thao tác để tạo chuỗi đầy đủ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(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

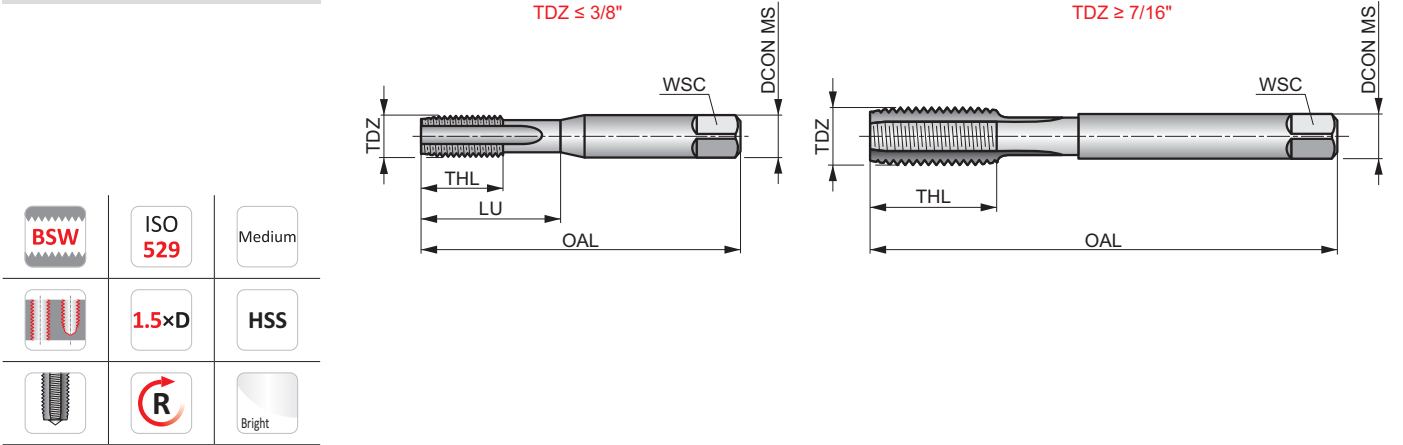
E531

DORMER



Vòi cầm tay sáo thẳng HSS, BSW, Tiêu chuẩn ISO

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc taro bằng tay và bằng máy, với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng bộ ba N06 hoặc dưới dạng vòi riêng biệt với dây dẫn côn NO1 cho các lỗ xuyên ngắn, dây cầm N02 cho các lỗ xuyên sâu hơn hoặc dây dẫn đáy N03 cho các lỗ mù.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5311/8N01	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N02	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N03	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5311/8N06	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5315/32N01	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N02	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N03	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5315/32N06	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5313/16N01	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N02	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N03	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5313/16N06	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5311/4N01	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N02	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N03	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5311/4N06	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5315/16N01	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N02	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N03	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5315/16N06	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5313/8N01	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N02	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N03	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5313/8N06	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5317/16N01	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N02	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N03	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—
E5317/16N06	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	—

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5311/2N01	1/2	12	12.70	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	—

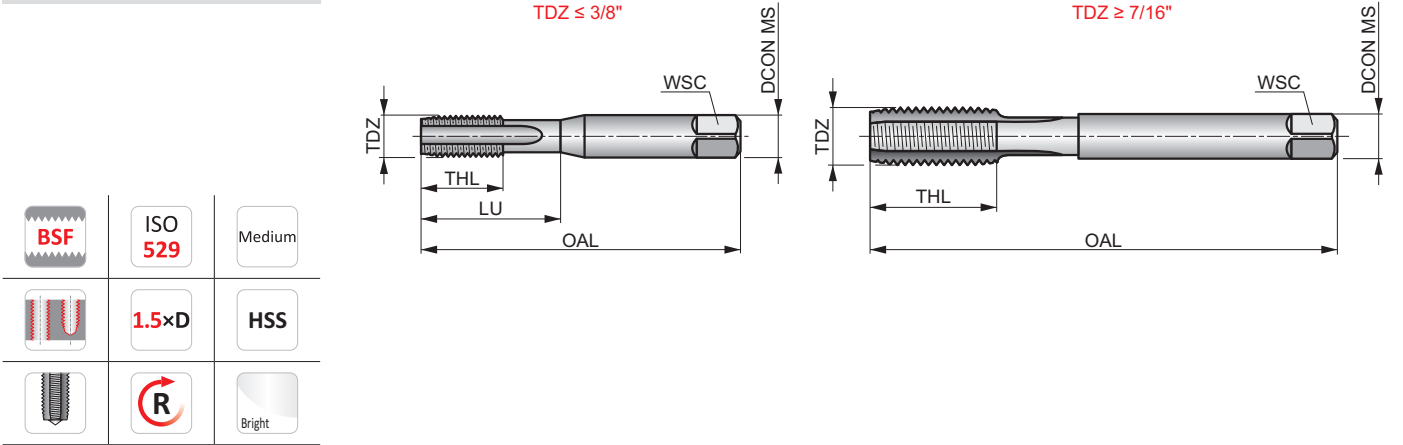
E536

DORMER



Vòi cầm tay sáo thẳng HSS, BSF, Tiêu chuẩn ISO

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc taro bằng tay và bằng máy, với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng chỉ N03 chạm đầy cho các lỗ mù.



Bright

TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 7/16"

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
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	—

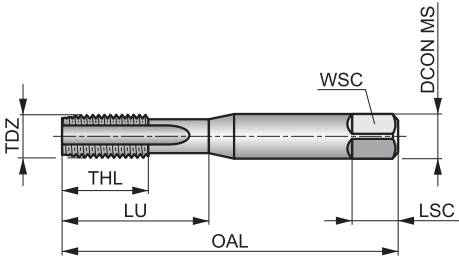
E542



HSS Straight Flute Hand Tap, BA, ISO Standard

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc taro bằng tay và máy, có sẵn dưới dạng chỉ NO3 chạm đáy với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù.

	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
	R	Bright



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

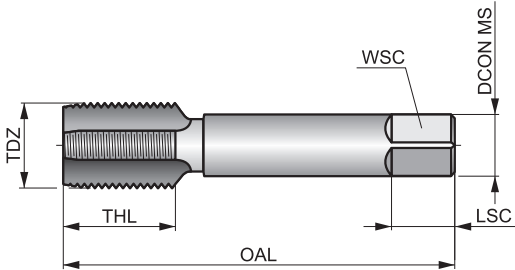
E243





HSS Straight Flute Hand Tap, PG Conduit Thread, DIN Standard

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc taro bằng tay và bằng máy, với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn vôi với dây cảm N02 để xuyên lỗ hoặc dây dẫn N03 chạm đáy cho lỗ mù.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E243PG7N02	7	20	12.50	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

Thread form (THFT)											
Basic standard group (BSG)		ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
Thread tolerance class (TCTR)		6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Threading application											
Usable length (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
Material code (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Tap chamfer style (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	
Flute Geometry (FDC)											
Flute helix angle (FHA)		λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
Hand (Cutting direction)											
Coating		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
		NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
Product Family Code		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)
PSF cutting diameters range		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	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)

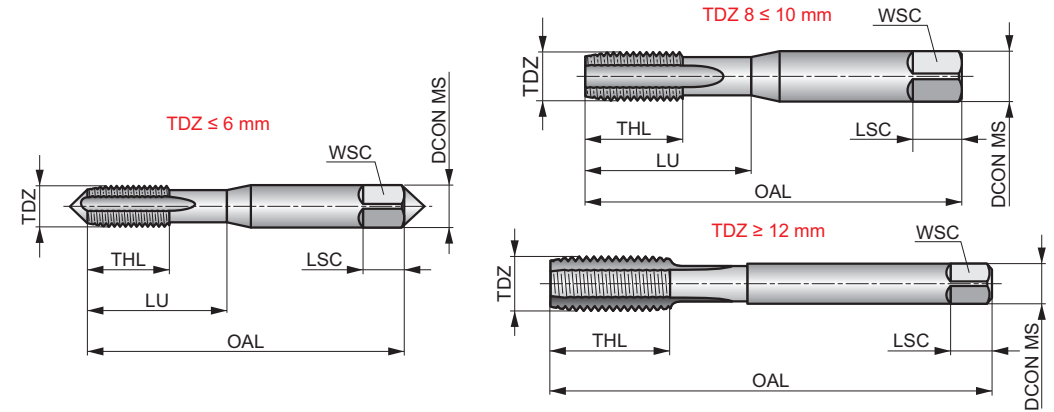
DORMER



Ta rô tay rãnh côn thẳng, tiêu chuẩn ISO, Hệ mét

Thiết kế vôi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với mặt vát chì dạng côn tạo ra phoi mỏng nhất mang lại thao tác cắt rất từ và mượt mà. Được coi là sự lựa chọn tốt nhất để tạo ra các lỗ ngắn có kích thước lên tới 1,5xD.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)

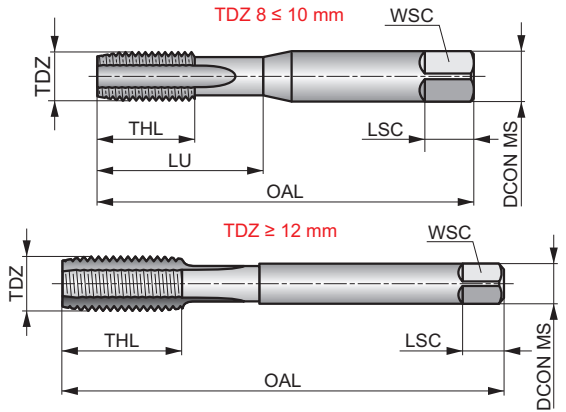
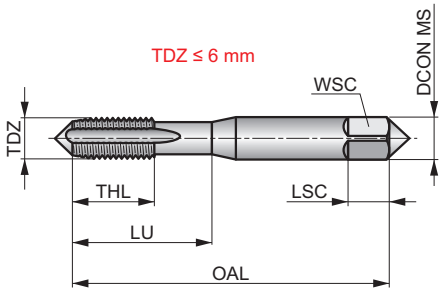
DORMER



Ta rô tay răng thẳng dẫn hướng, tiêu chuẩn ISO, Hệ mét

Thiết kế vôi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với một đầu vát đầu cầm giúp vôi có tác dụng cắt từ từ. Rất lý tưởng để sản xuất xuyên qua các lỗ vì chúng gần như dễ dàng khởi động như taro chỉ còn nhưng cũng cung cấp một bộ ren hoàn chỉnh hơn.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)

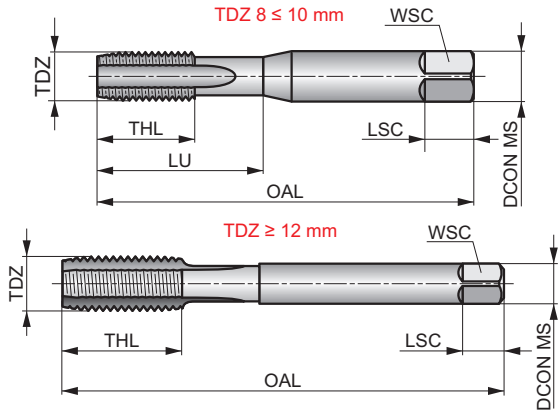
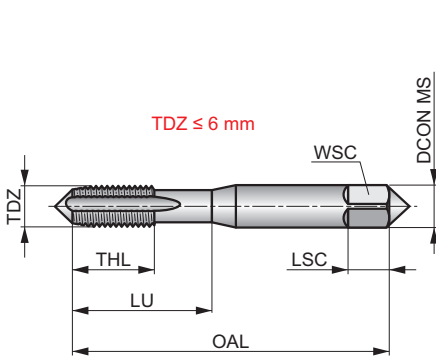
 DORMER



Mũi ta rô rãnh thẳng dẫn hướng tận đáy, tiêu chuẩn ISO, Hệ mét

Vòi đa năng dành cho thép cacbon và hợp kim cường độ trung bình. Với chì đáy, mặc dù khó bắt đầu xâu chuỗi nhưng có khả năng cắt chỉ gần như hoàn toàn đến tận đáy của lỗ mù. Tốt nhất nên sử dụng dưới dạng vòi máy hoặc nếu sử dụng thủ công theo trình tự sau đây côn và phích cắm hoặc vòi khởi động và nối tiếp trung gian.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)

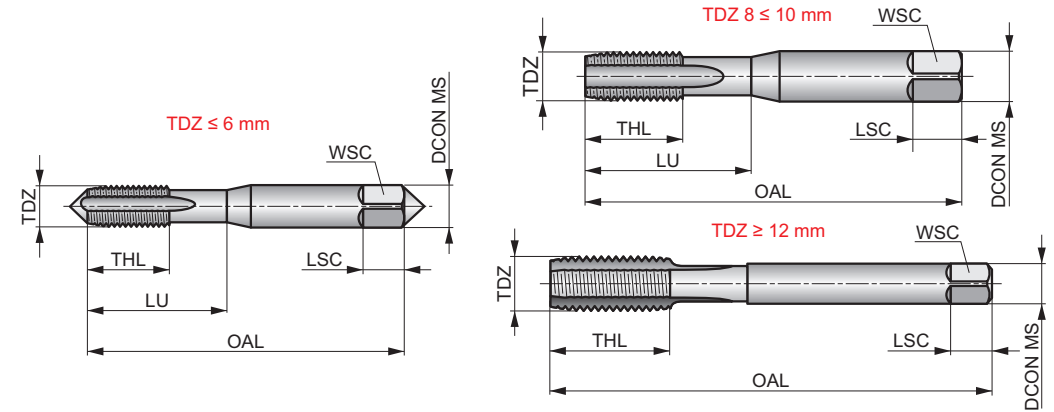
DORMER



Bộ 3 Vòi cầm tay sáo thẳng, tiêu chuẩn ISO, hệ mét

Các vòi linh hoạt nhất để sử dụng bằng tay hoặc khai thác bằng máy hoặc lỗ mù bằng thép cường độ trung bình, carbon trung bình và thép hợp kim. Bộ bao gồm tarô có 3 chiều dài vát mép khác nhau; Chỉ còn lý tưởng cho các lỗ xuyên ngắn, phích cắm hoàn hảo cho các lỗ xuyên sâu hơn và làm đáy phù hợp nhất cho các lỗ mù.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)
E559M3NO6	3	0.50	48.0	3.00	11	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E559M4NO6	4	0.70	53.0	4.00	13	4.00	3.15	6	3	3.30	21.00
E559M5NO6	5	0.80	58.0	5.00	16	5.00	4.00	7	3	4.20	25.00
E559M6NO6	6	1.00	66.0	6.00	19	6.30	5.00	8	3	5.00	30.00
E559M8NO6	8	1.25	72.0	8.00	22	8.00	6.30	9	4	6.80	35.00
E559M10NO6	10	1.50	80.0	10.00	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559M12NO6	12	1.75	89.0	12.00	29	9.00	7.10	10	4	10.20	—
E559M14NO6	14	2.00	95.0	14.00	30	11.20	9.00	12	4	12.00	—
E559M16NO6	16	2.00	102.0	16.00	32	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E559M20NO6	20	2.50	112.0	20.00	37	14.00	11.20	14	4	17.50	—

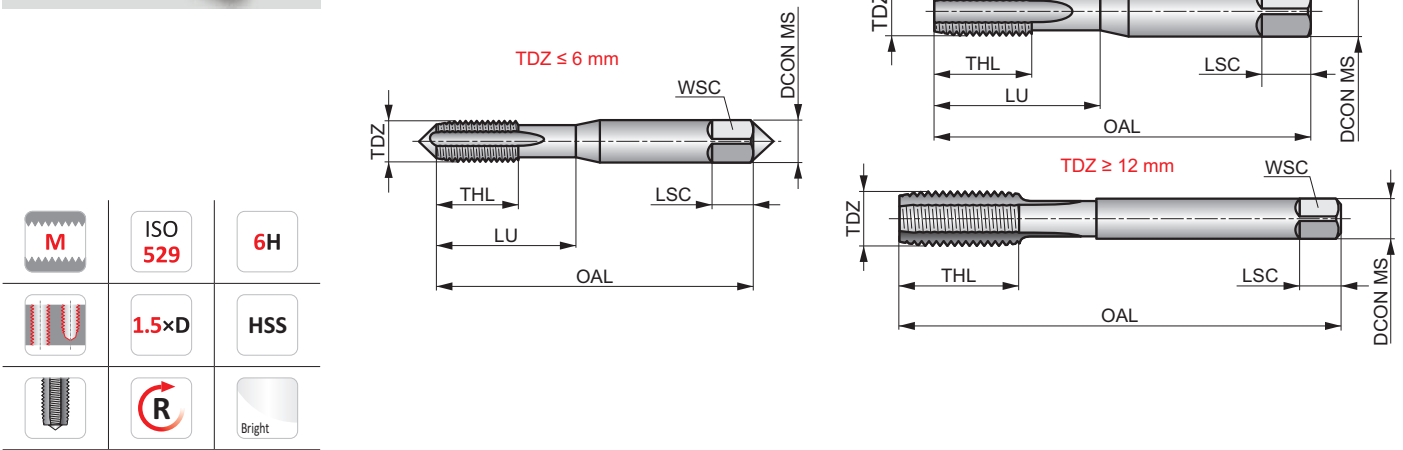
E559N08(M)

DORMER



Bộ 3 Vòi cầm tay sáo thẳng nối tiếp, tiêu chuẩn ISO, hệ mét

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế sáo thẳng phù hợp cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Bộ 3 vòi được sử dụng theo trình tự, đầu tiên là vòi khởi động để cắt thô, thứ hai là vòi trung gian để cắt chỉ đầy đủ hơn một chút và thứ ba là vòi hoàn thiện để làm phẳng chỉ và làm cho ren chính xác.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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	—

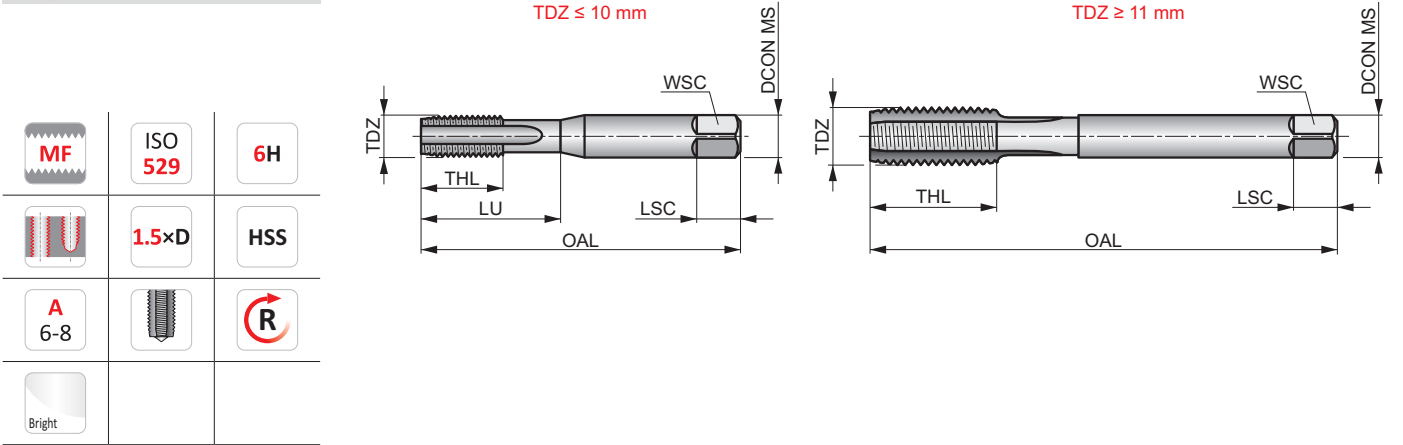
E559NO1(MF)

DORMER



Vòi cầm tay sáo côn thẳng, tiêu chuẩn ISO, hệ mét

Thiết kế vòi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với mặt vát chì dạng côn tạo ra phoi mỏng nhất mang lại thao tác cắt rất từ và mượt mà. Được coi là sự lựa chọn tốt nhất để tạo ra các lỗ ngắn có kích thước lên tới 1,5xD.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	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	–

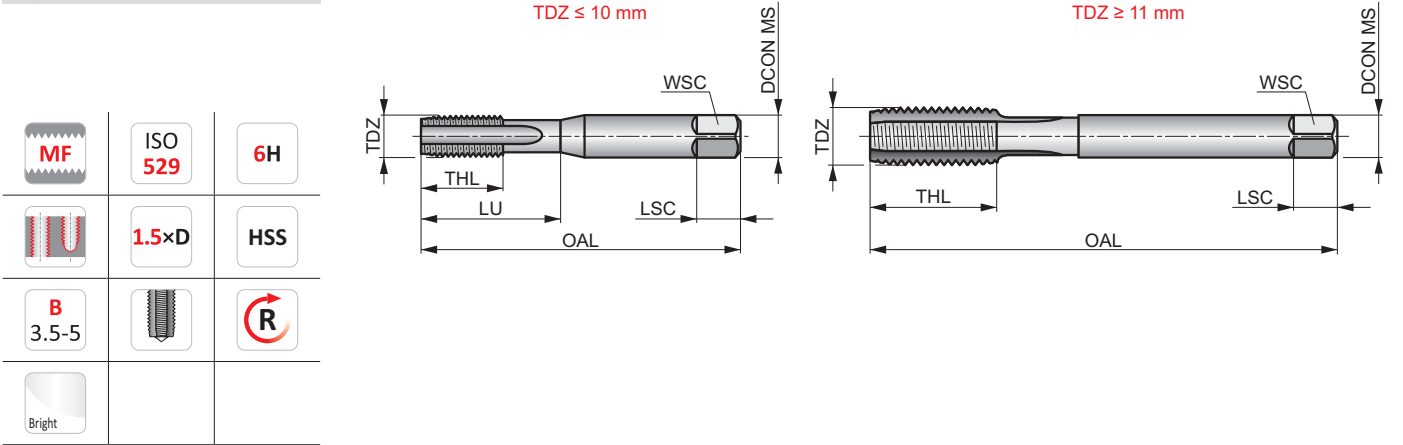
E559NO2(MF)

DORMER



Vòi cầm tay sáo cầm chỉ thẳng, tiêu chuẩn ISO, hệ mét

Thiết kế vòi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với một đầu vát đầu cầm giúp vòi có tác dụng cắt từ từ. Rất lý tưởng để sản xuất xuyên qua các lỗ vì chúng gần như dễ dàng khởi động như taro chỉ còn nhưng cũng cung cấp một bộ ren hoàn chỉnh hơn.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 11 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	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	—

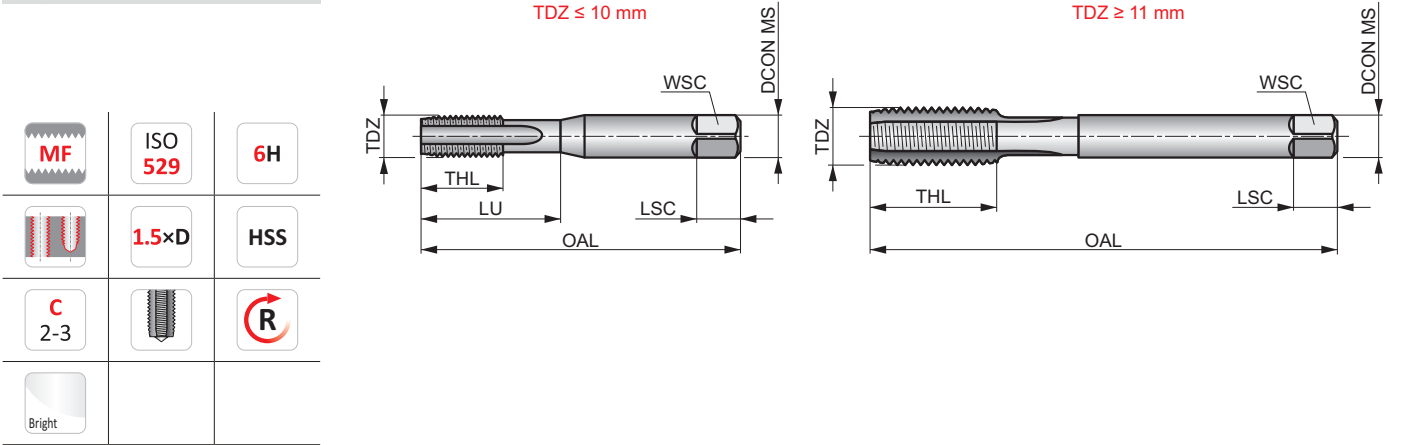
E559NO3(MF)

 DORMER



Vòi chì chạm đáy sáo thẳng, tiêu chuẩn ISO, hệ mét

Vòi đa năng dành cho thép cacbon và hợp kim cường độ trung bình. Với chì đáy, mặc dù khó bắt đầu xâu chuỗi nhưng có khả năng cắt chỉ gần như hoàn toàn đến tận đáy của lỗ mù. Tốt nhất nên sử dụng dưới dạng vòi máy hoặc nếu sử dụng thủ công theo trình tự sau đây côn và phích cắm hoặc vòi khởi động và nối tiếp trung gian.



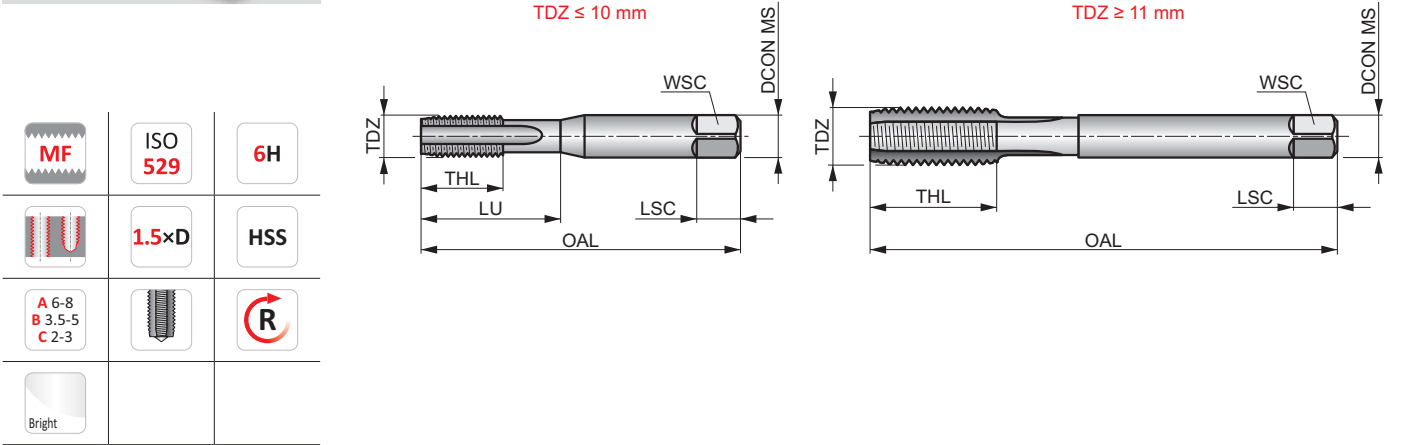
E559NO6(MF)

DORMER



Bộ 3 ta rô tay răng thẳng, tiêu chuẩn ISO, Số liệu tốt

Các vòi linh hoạt nhất để sử dụng bằng tay hoặc khai thác bằng máy hoặc lỗ mù bằng thép cường độ trung bình, carbon trung bình và thép hợp kim. Bộ bao gồm tarô có 3 chiều dài vật mép khác nhau; Chỉ còn lý tưởng cho các lỗ xuyên ngắn, phích cắm hoàn hảo cho các lỗ xuyên sâu hơn và làm đáy phù hợp nhất cho các lỗ mù.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 11 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	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	—

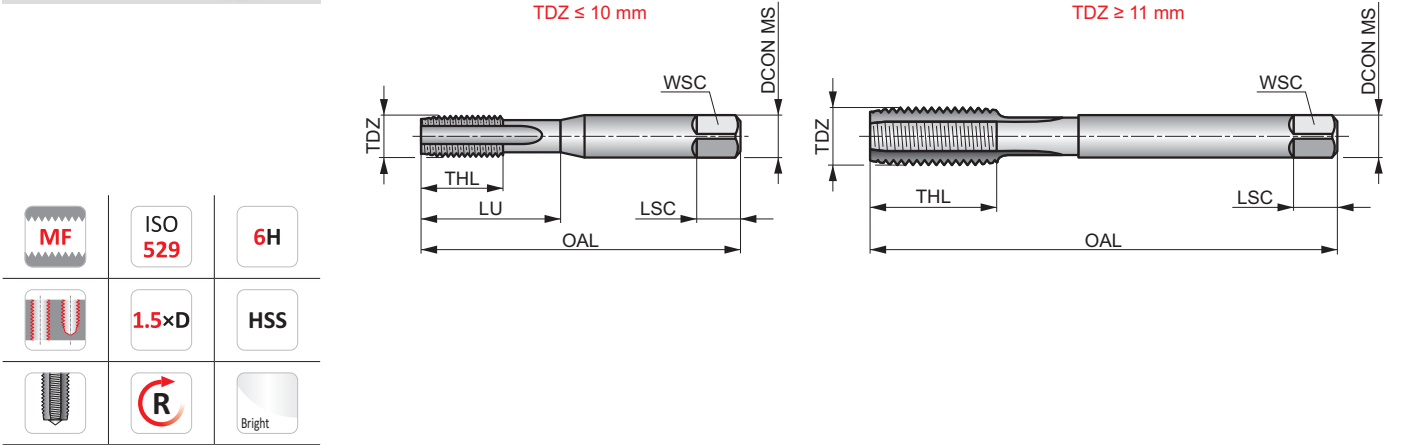
E559NO9(MF)

 DORMER



Bộ 2 taro cầm tay răng thẳng nối tiếp, chuẩn ISO, Số liệu tốt

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế sáo thẳng phù hợp cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Bộ 2 vôi được sử dụng theo trình tự, đầu tiên là vôi khởi động để thực hiện đường cắt thô và vôi hoàn thiện để làm phẳng chi và tạo đường cắt chính xác.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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)

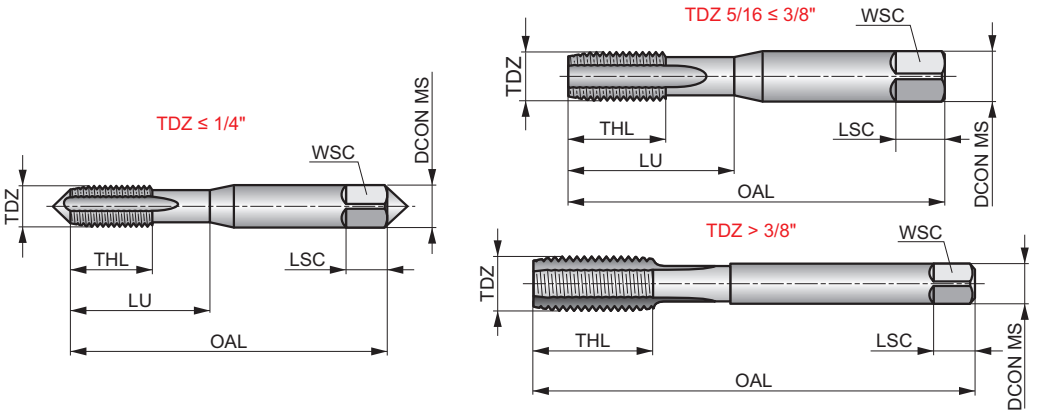
DORMER



Ta rô tay rãnh côn thẳng, tiêu chuẩn ISO, UNC

Thiết kế vôi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với mặt vát chì dạng côn tạo ra phoi mỏng nhất mang lại thao tác cắt rất từ và mượt mà. Được coi là sự lựa chọn tốt nhất để tạo ra các lỗ ngắn có kích thước lên tới 1,5xD.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		(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)

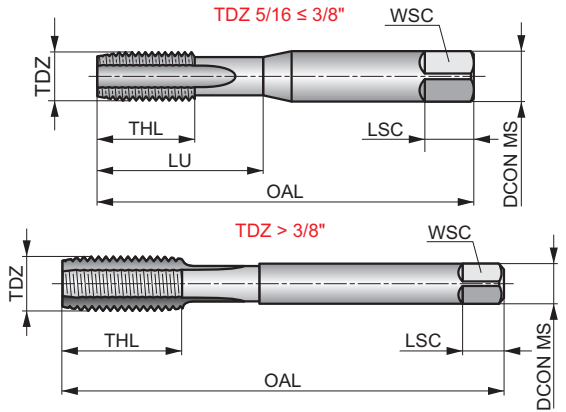
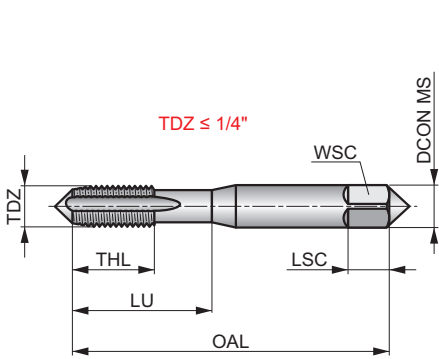
DORMER



Ta rô tay răng thẳng dẫn hướng, tiêu chuẩn ISO, UNC

Thiết kế vôi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với một đầu vát đầu cầm giúp vôi có tác dụng cắt từ từ. Rất lý tưởng để sản xuất xuyên qua các lỗ vì chúng gần như dễ dàng khởi động như taro chỉ còn nhưng cũng cung cấp một bộ ren hoàn chỉnh hơn.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)			
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)

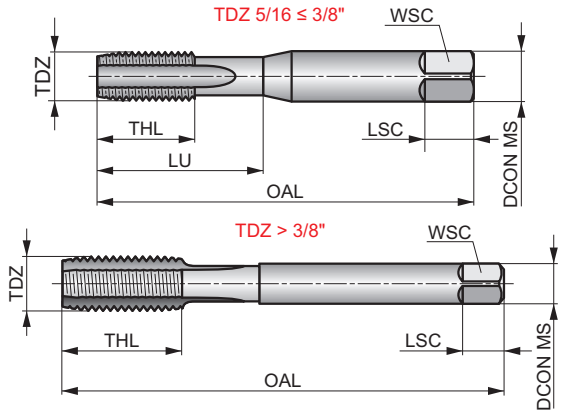
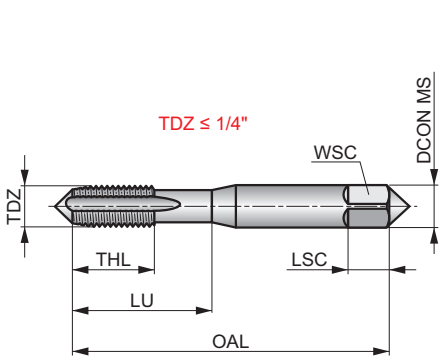
DORMER



Mũi ta rô rãnh thẳng dẫn hướng tận đáy, tiêu chuẩn ISO, UNC

Vòi đa năng dành cho thép cacbon và hợp kim cường độ trung bình. Với chì đáy, mặc dù khó bắt đầu xâu chuỗi nhưng có khả năng cắt chỉ gần như hoàn toàn đến tận đáy của lỗ mù. Tốt nhất nên sử dụng dưới dạng vòi máy hoặc nếu sử dụng thủ công theo trình tự sau đây côn và phích cắm hoặc vòi khởi động và nối tiếp trung gian.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		(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)

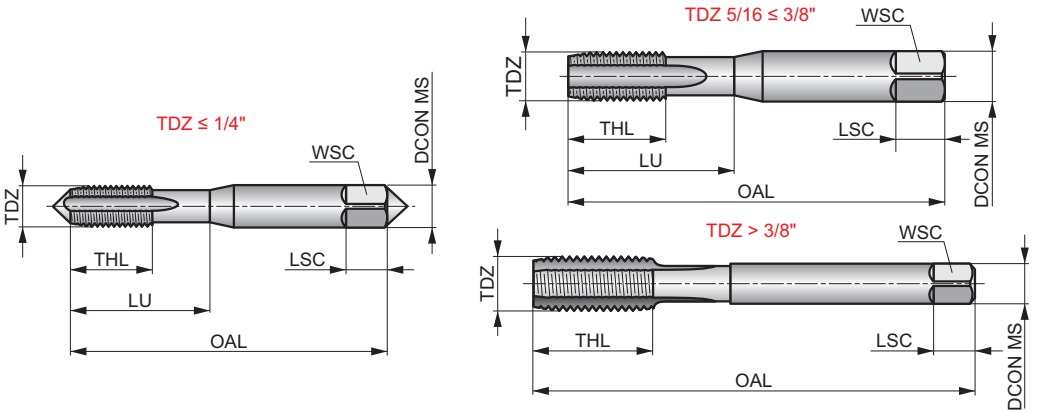
DORMER



Bộ 3 Vòi cầm tay sáo thẳng, tiêu chuẩn ISO, UNC

Các vòi linh hoạt nhất để sử dụng bằng tay hoặc khai thác bằng máy hoặc lỗ mù bằng thép cường độ trung bình, carbon trung bình và thép hợp kim. Bộ bao gồm tarô có 3 chiều dài vát mép khác nhau; Chỉ còn lý tưởng cho các lỗ xuyên ngắn, phích cắm hoàn hảo cho các lỗ xuyên sâu hơn và làm đáy phù hợp nhất cho các lỗ mù.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		(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	—

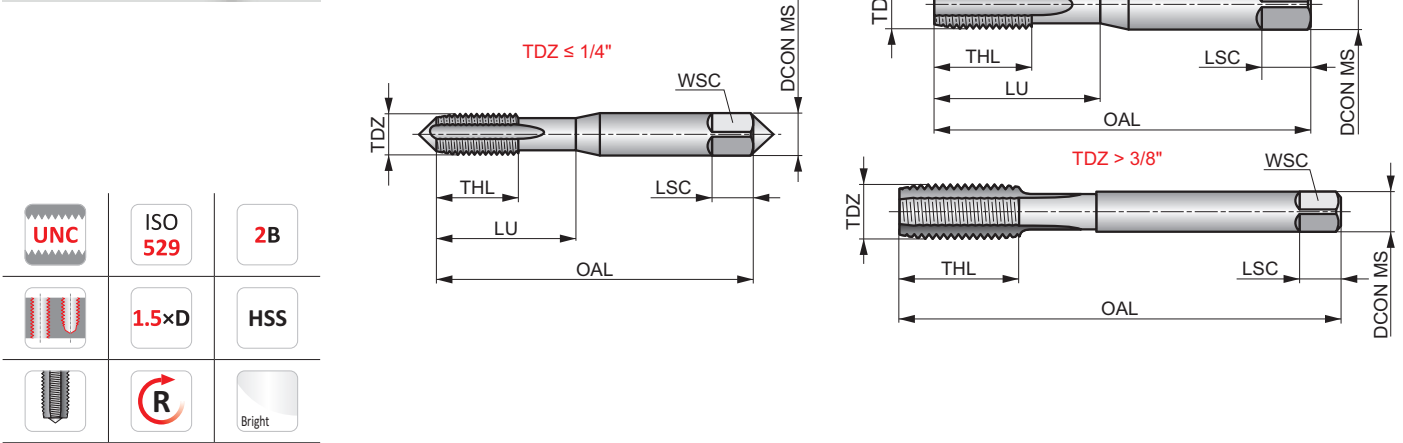
E559NO8(UNC)

DORMER



Bộ 3 chuỗi ta rô tay rãnh thẳng, chuẩn ISO, UNC

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế sáo thẳng phù hợp cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Bộ 3 vòi được sử dụng theo trình tự, đầu tiên là vòi khởi động để cắt thô, thứ hai là vòi trung gian để cắt chỉ đầy đủ hơn một chút và thứ ba là vòi hoàn thiện để làm phẳng chỉ và làm cho ren chính xác.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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)

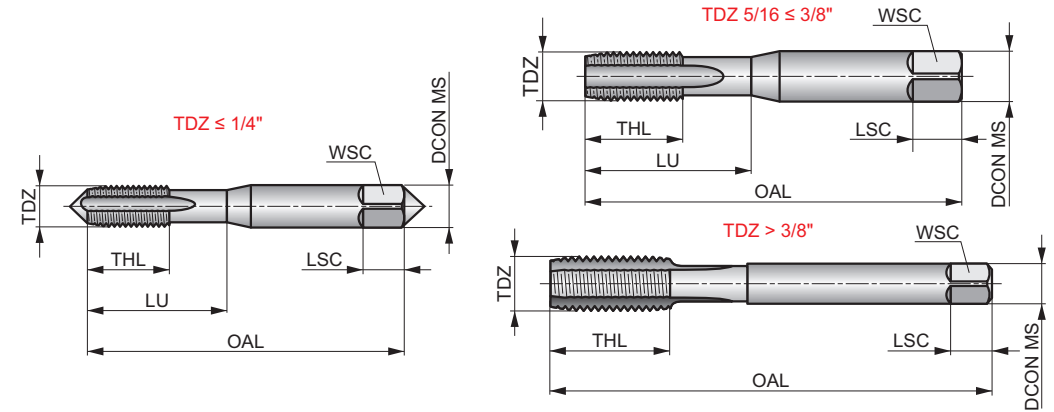
DORMER



Vòi cầm tay sáo cân thẳng, tiêu chuẩn ISO, UNF

Thiết kế vòi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với mặt vát chì dạng côn tạo ra phoi mỏng nhất mang lại thao tác cắt rất từ và mượt mà. Được coi là sự lựa chọn tốt nhất để tạo ra các lỗ ngắn có kích thước lên tới 1,5xD.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		(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)

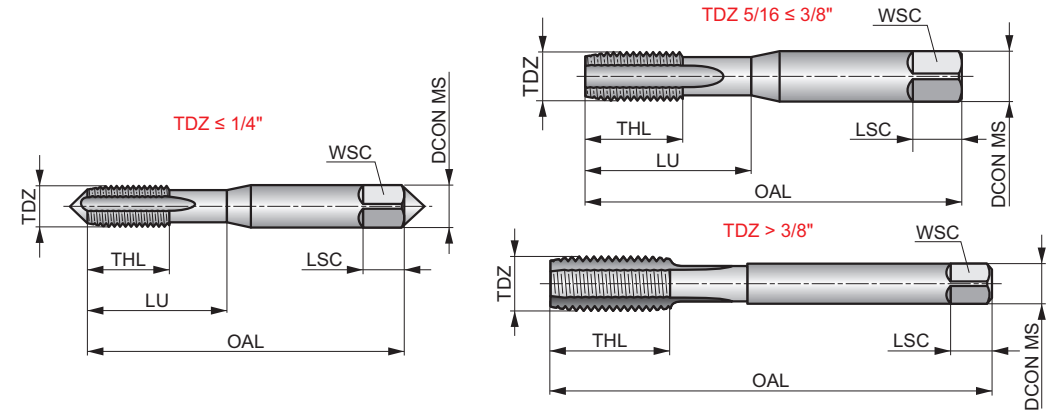
DORMER



Vòi cầm tay sáo cầm chỉ thẳng, tiêu chuẩn ISO, UNF

Thiết kế vòi đa năng để sử dụng bằng tay hoặc bằng máy với thép cường độ trung bình, cacbon trung bình và thép hợp kim. Với một đầu vát đầu cầm giúp vòi có tác dụng cắt từ từ. Rất lý tưởng để sản xuất xuyên qua các lỗ vì chúng gần như dễ dàng khởi động như taro chỉ còn nhưng cũng cung cấp một bộ ren hoàn chỉnh hơn.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		(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)

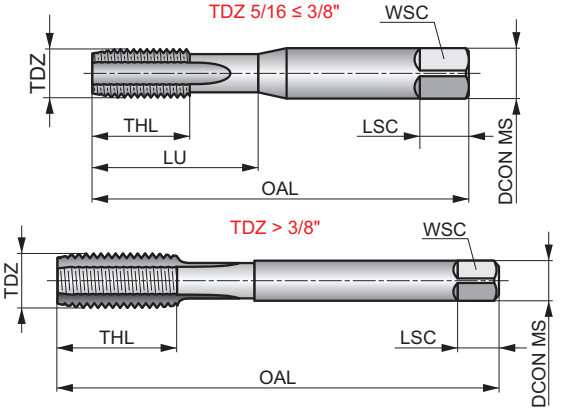
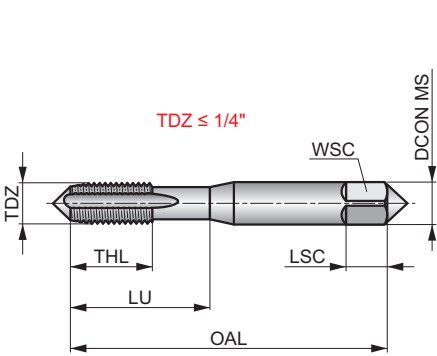
DORMER



Vòi chì chạm đáy sáo thẳng, tiêu chuẩn ISO, UNF

Vòi đa năng dành cho thép cacbon và hợp kim cường độ trung bình. Với chì đáy, mặc dù khó bắt đầu xâu chuỗi nhưng có khả năng cắt chỉ gần như hoàn toàn đến tận đáy của lỗ mù. Tốt nhất nên sử dụng dưới dạng vòi máy hoặc nếu sử dụng thủ công theo trình tự sau dây côn và phích cắm hoặc vòi khởi động và nối tiếp trung gian.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)

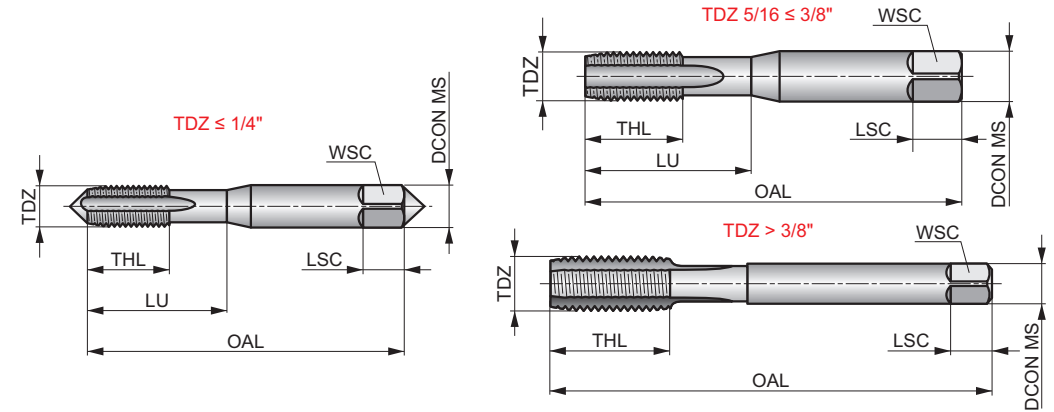
DORMER



Bộ 3 ta rô tay răng thẳng, tiêu chuẩn ISO, UNF

Các vòi linh hoạt nhất để sử dụng bằng tay hoặc khai thác bằng máy hoặc lỗ mù bằng thép cường độ trung bình, carbon trung bình và thép hợp kim. Bộ bao gồm tarô có 3 chiều dài vát mép khác nhau; Chỉ còn lý tưởng cho các lỗ xuyên ngắn, phích cắm hoàn hảo cho các lỗ xuyên sâu hơn và làm đáy phù hợp nhất cho các lỗ mù.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		(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	—

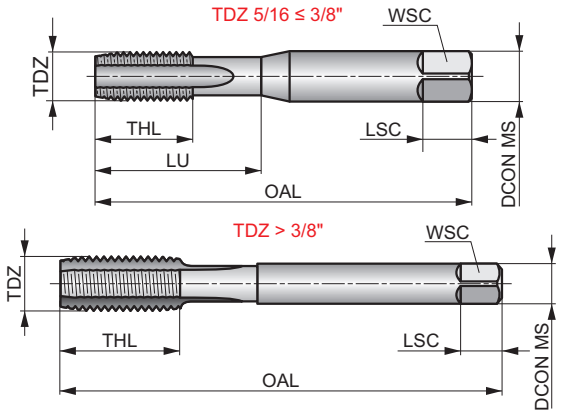
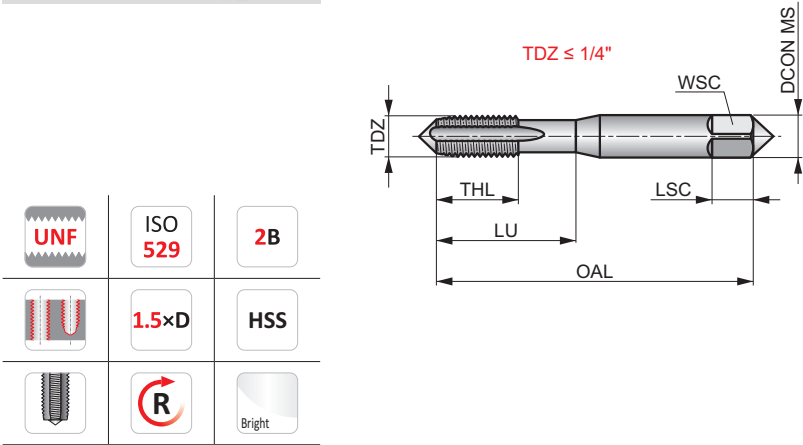
E559NO9(UNF)

DORMER



Bộ 2 Vòi cầm tay sáo thẳng nối tiếp, chuẩn ISO, UNF

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế sáo thẳng phù hợp cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Bộ 2 vòi được sử dụng theo trình tự, đầu tiên là vòi khởi động để thực hiện đường cắt thô và vòi hoàn thiện để làm phẳng chỉ và tạo đường cắt chính xác.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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	—

Thread form (THFT)														
Basic standard group (BSG)														
Thread tolerance class (TCTR)														
Threading application														
Usable length (ULDR)														
Material code (BMC)														
Tap chamfer style (TCS)														
Flute Geometry (FDC)														
Hand (Cutting direction)														
Coating														
Product Family Code		E556(M)	E534	E539	E545									
PSF cutting diameters range			1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.10 – 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													

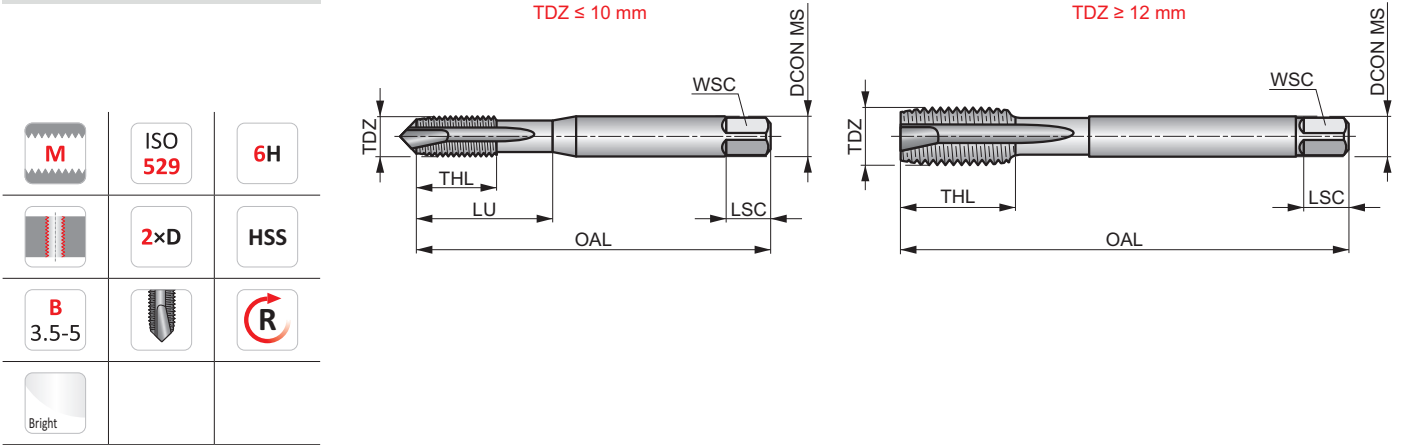
E556(M)

DORMER



HSS Spiral Point Power Tool Tap, Metric, ISO Standard

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay bằng cách sử dụng Power Tools. Chỉ thích hợp cho các lỗ xuyên qua điểm xoắn ốc đẩy phoi về phía trước khu vực cắt, nhờ đó giảm tải và tắc nghẽn trong rãnh. Lớp hoàn thiện sáng giúp cải thiện dòng phoi trong vật liệu mềm và kim loại màu.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

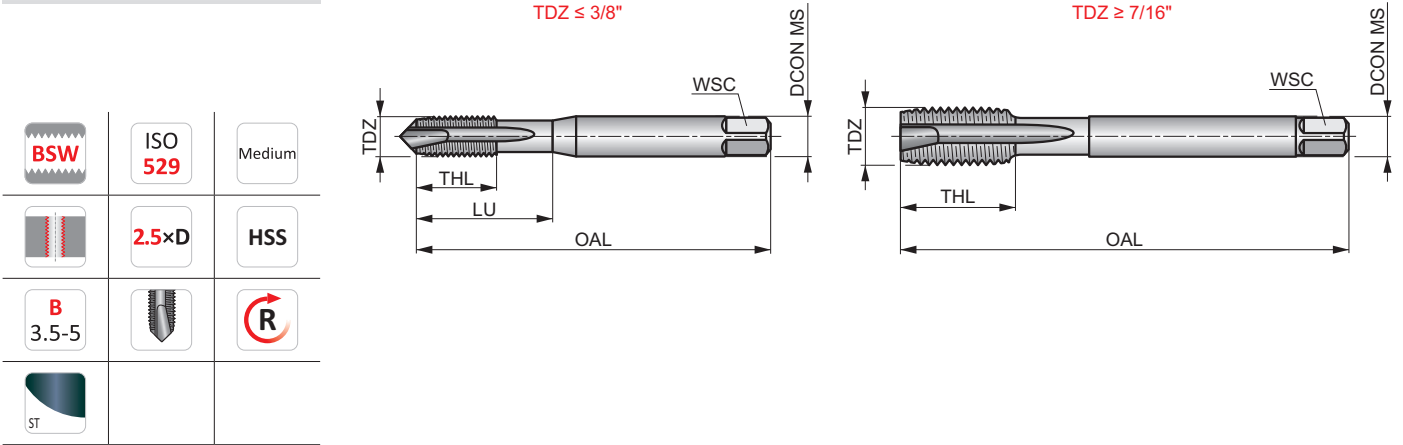
E534

DORMER



Máy Tap điểm xoắn ốc HSS, BSW, Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

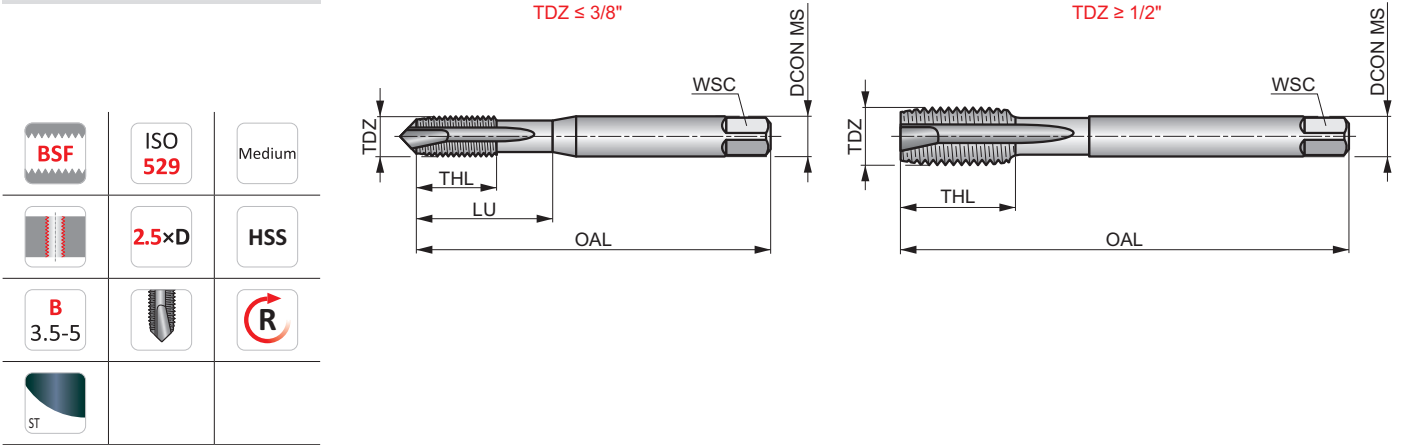
E539

DORMER



Máy Tap điểm xoắn ốc HSS, BSF, Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

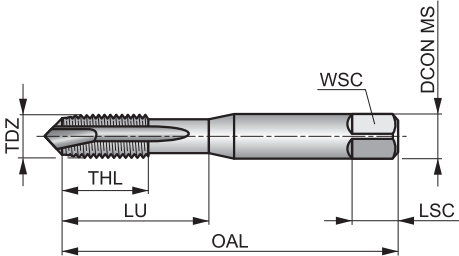
E545



Máy Tap điểm xoắn ốc HSS, BA, Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E545BA10	BA10	0.35	1.70	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

Thread form (THFT)														
Basic standard group (BSG)														
Thread tolerance class (TCTR)														
Threading application														
Usable length (ULDR)														
Material code (BMC)														
Tap chamfer style (TCS)														
Flute Geometry (FDC)														
Flute helix angle (FHA)														
Hand (Cutting direction)														
Coating														
Product Family Code		E557(M)	E533	E538	E544									
PSF cutting diameters range			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													

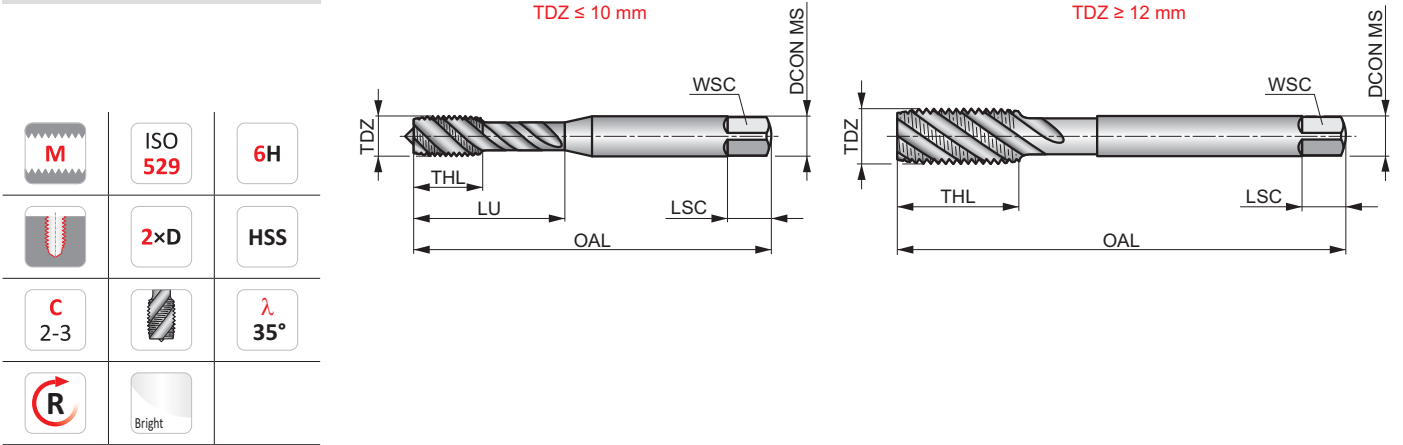
E557(M)





Dụng cụ điện sáo xoắn ốc HSS Tap, Metric, ISO Standard

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay bằng cách sử dụng Power Tools. Việc khai thác thường tạo ra các phoi dạng sợi dài, khi không được sơ tán đúng cách có thể gây ra các vấn đề nghiêm trọng, đặc biệt là khi luồn các lỗ mù. Thiết kế rãnh xoắn ốc giải quyết vấn đề này khi nó hút phoi ra khỏi lỗ được taro.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2			
	■ 14	■ 15	■ 16	■ 11	■ 9	▣ 8	▣ 5			
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	—

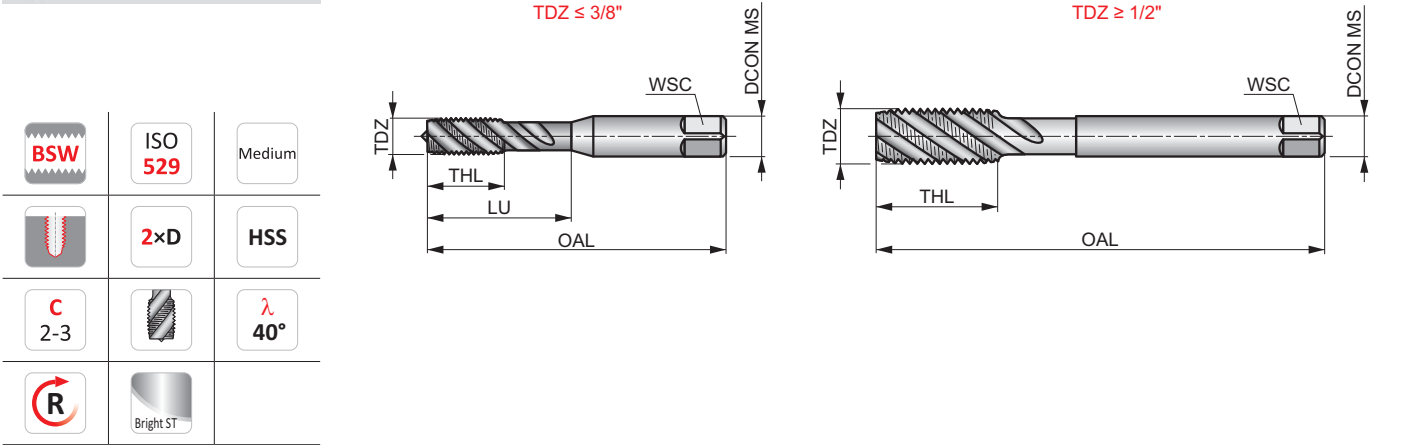
E533

DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS, BSW, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Có sẵn lớp hoàn thiện sáng để tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, ngăn ngừa vật liệu phôi dính vào các cạnh cắt hoặc lớp hoàn thiện MÀU XANH với bề mặt được tối luyện bằng hơi nước, có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn phoi vào dụng cụ hàn.



TDZ ≤ 3/8"

WCS

TDZ ≥ 1/2"

WCS

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 ¹⁾	1/8	40	3.17	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⁾ Kết thúc tươi sáng.

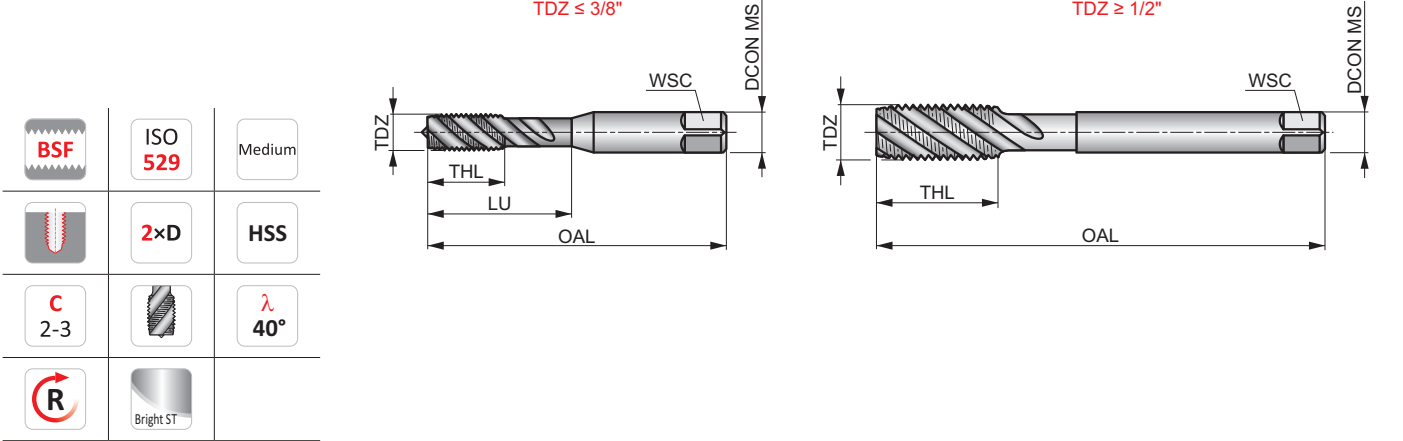
E538

DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS, BSF, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Có sẵn lớp hoàn thiện sáng để tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, ngăn ngừa vật liệu phôi dính vào các cạnh cắt hoặc lớp hoàn thiện MÀU XANH với bề mặt được tối luyện bằng hơi nước, có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn phoi vào dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)			
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⁾ Kết thúc tươi sáng.

E544

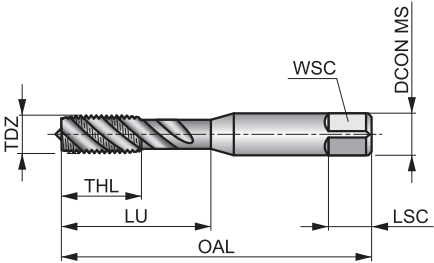
DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS, BA, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Có sẵn lớp hoàn thiện sáng để tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, ngăn ngừa vật liệu phôi dính vào các cạnh cắt hoặc lớp hoàn thiện MÀU XANH với bề mặt được tối luyện bằng hơi nước, có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn phoi vào dụng cụ hàn.

		Normal
	2×D	HSS
		40°
	Bright ST	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
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⁾ Kết thúc tươi sáng.

Thread form (THFT)														
Basic standard group (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			
Thread tolerance class (TCTR)		Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal			
Threading application														
Usable length (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			
Material code (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS			
Tap chamfer style (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			
Flute Geometry (FDC)														
Hand (Cutting direction)														
Coating														
Product Family Code		E119	E547	E550	E710	E711	E721	E712	E709	E720	E708			
PSF cutting diameters range		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"			
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

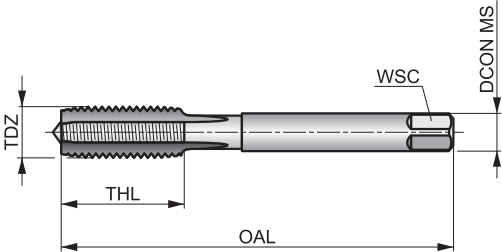




Vòi nối tiếp sáo thẳng HSS, G(BSP), Tiêu chuẩn DIN

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một bộ gồm hai thao tác nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng thao tác để tạo chuỗi đầy đủ.

	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối.

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

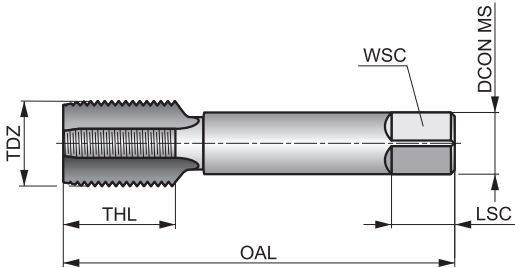
E547

DORMER



Vòi sáo thẳng HSS G(BSP), Tiêu chuẩn ISO

Một công cụ đa năng, thích hợp cho việc taro bằng tay và bằng máy, với thiết kế rãnh thẳng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dây dẫn côn N01 cho các lỗ xuyên ngắn, dây cầm N02 cho các lỗ xuyên sâu hơn hoặc dây dẫn đáy N03 cho các lỗ mù. Ngoài ra, như bộ N07 có đầu cầm và vòi chì ở đáy.



	ISO 2284	Normal
	1.5×D	HSS
		Bright

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471/8N01	1/8	28	9.73	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

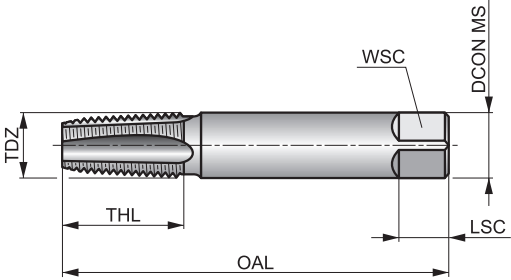
E550



HSS Straight Flute Serial Hand Tap, Rc(BSPT), ISO Standard

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một mũi taro hoàn thiện hoặc dưới dạng một bộ gồm hai mũi taro nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng mũi taro để tạo ra toàn bộ ren.

	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

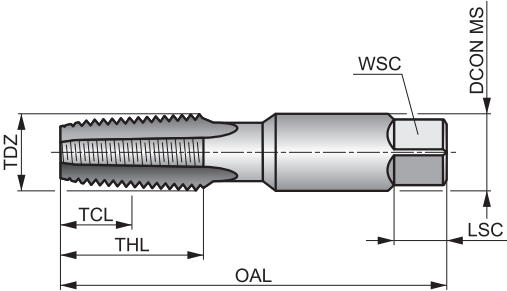
E710

DORMER



HSS Straight Flute Serial Hand Tap, NPT, ANSI Standard

Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế rãnh thẳng lý tưởng cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Có sẵn dưới dạng một mũi taro hoàn thiện hoặc dưới dạng một bộ gồm hai mũi taro nối tiếp, nên sử dụng lần lượt từng mũi taro để tạo ra toàn bộ ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

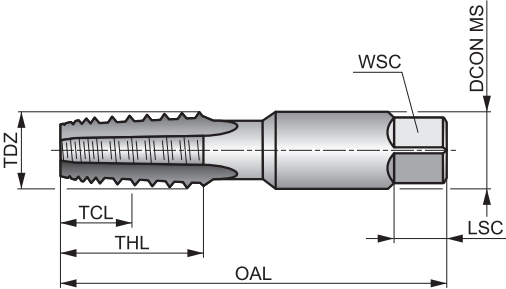
E711



Vòi thẳng HSS bị gián đoạn chủ đề tay, NPT, tiêu chuẩn ANSI

Một công cụ đa năng, thích hợp cho máy và cả gỗ tay. Các ren bị gián đoạn làm giảm tác động gây hại của việc ném phoi lên cả chuyển động quay thuận và quay ngược, đồng thời giảm ma sát, cho phép bôi trơn tốt hơn và tạo nhiều không gian hơn cho phoi đi qua. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phoi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

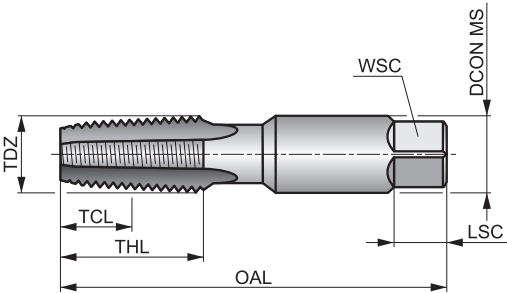
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E7111/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	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



Vòi cầm tay sáo thẳng HSS có lớp phủ TiN, tiêu chuẩn NPT, ANSI

Một công cụ đa năng, thích hợp cho máy và cả gỗ tay. Với thiết kế rãnh thẳng và đầu dẫn đẩy cho các lỗ mù và lỗ xuyên. Được phủ TiN để cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

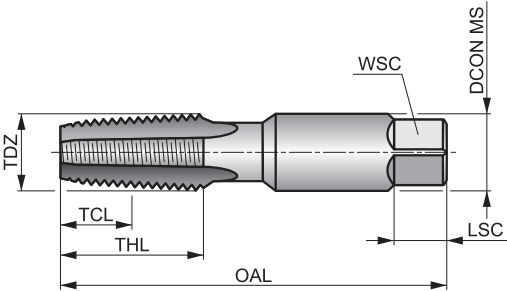
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E7211/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7211/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7213/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7211/2	1/2	14	21.34	100.0	35	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



Vòi cầm tay sáo thẳng HSS, NPTF, tiêu chuẩn ANSI

Một công cụ đa năng, thích hợp cho máy và cả gỗ tay. Với thiết kế rãnh thẳng và đầu dẫn đẩy cho các lỗ mù và lỗ xuyên. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

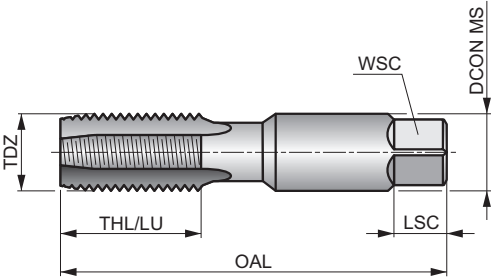
E709





Máy tarô thẳng HSS, NPSF, tiêu chuẩn ANSI

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(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

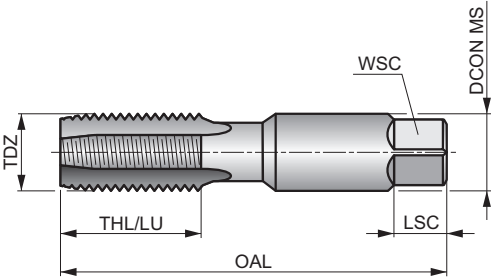
DORMER



Máy tạo sáo thẳng HSS có lớp phủ TiN, NPSF, tiêu chuẩn ANSI

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Được phủ TiN để cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

	ANSI B94.9	Normal
	1.5×D	HSS
C 2-3		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

P1.1 ■ 8	P1.2 ■ 9	P1.3 ■ 9	P2.1 ■ 7	P2.2 ■ 6	P2.3 ■ 5	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P3.3 ■ 3	P4.1 ■ 3	P4.2 ■ 2	K1.1 ■ 12	K1.2 ■ 9	K1.3 ■ 7
K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 10	K3.1 ■ 11	K3.2 ■ 8	K4.1 ■ 10	K4.2 ■ 8	K5.1 ■ 11	K5.2 ■ 9	N1.3 ■ 10	N2.1 ■ 17	N2.2 ■ 15	N2.3 ■ 11	N3.1 ■ 19	N3.2 ■ 11
N3.3 ■ 6	N4.2 ■ 7	N4.3 ■ 5											

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(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

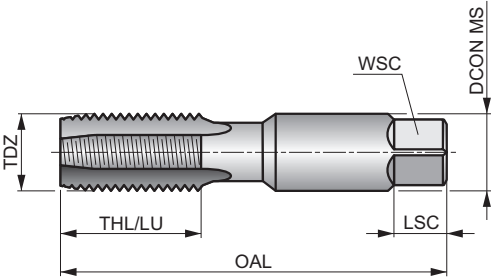
DORMER



Máy tarô thẳng HSS, NPSM, tiêu chuẩn ANSI

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
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

Thread form (THFT)													
Basic standard group (BSG)		DIN 357	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO DORMER	DIN DORMER	DIN DORMER	ANSI	ISO DORMER				
Thread tolerance class (TCTR)		6H	6H	6H	6H	2B	Medium	Normal	6H				
Threading application													
Usable length (ULDR)		2×D	1.5×D	2×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D	1.5×D				
Material code (BMC)		HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
Tap chamfer style (TCS)		C 2-3 D 18-20	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3				
Flute Geometry (FDC)													
Flute helix angle (FHA)				λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 27°	λ 30°				
Hand (Cutting direction)													
Coating													
Product Family Code		E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126				
PSF cutting diameters range		M3 – M20	M3 – M16	M3 – M16	M3 – M16	No.6 – 5/8	No.8 – 5/8	1/8 – 1"	Set				
		80	81	82	83	84	85	86	87				
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

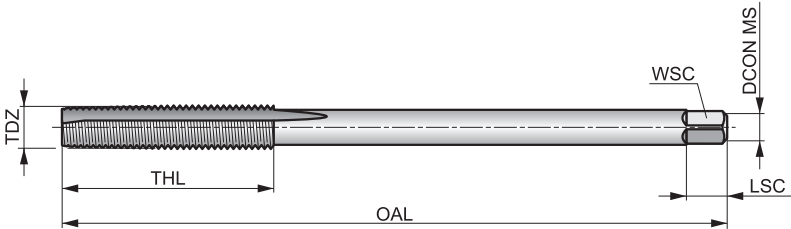
DORMER



Hệ mét tarô đai ốc sáo thẳng HSS-E, tiêu chuẩn DIN

Được thiết kế cho các hoạt động sản xuất nhỏ hiệu quả trong các máy taro thông thường, với dây dẫn N01 cực dài để giảm mô-men xoắn hoặc với dây dẫn N03 chạm đáy ngăn để giảm thời gian chu kỳ.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

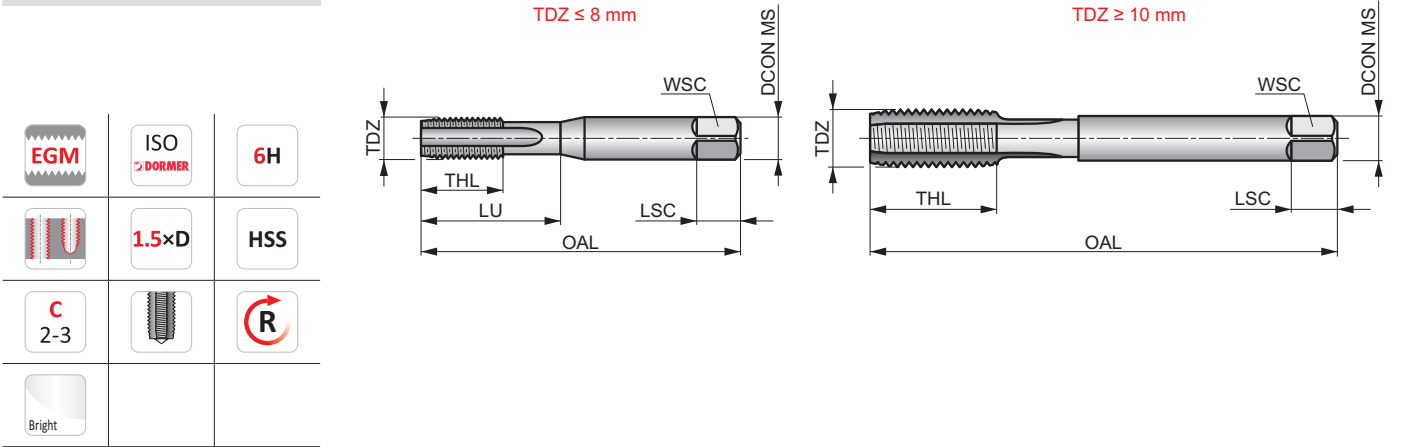
E620

 **DORMER**



Máy tạo sáo thẳng HSS, Hệ mét cho hạt dao Helicoil, tiêu chuẩn ISO

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng để tạo ra các ren chính xác hơn và sạch hơn cho Miếng chèn ren vít. Các STI này được đưa vào lỗ ren được tạo ra bằng vôi để gia cố gia công ban đầu hoặc sửa chữa những sợi bị hỏng.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

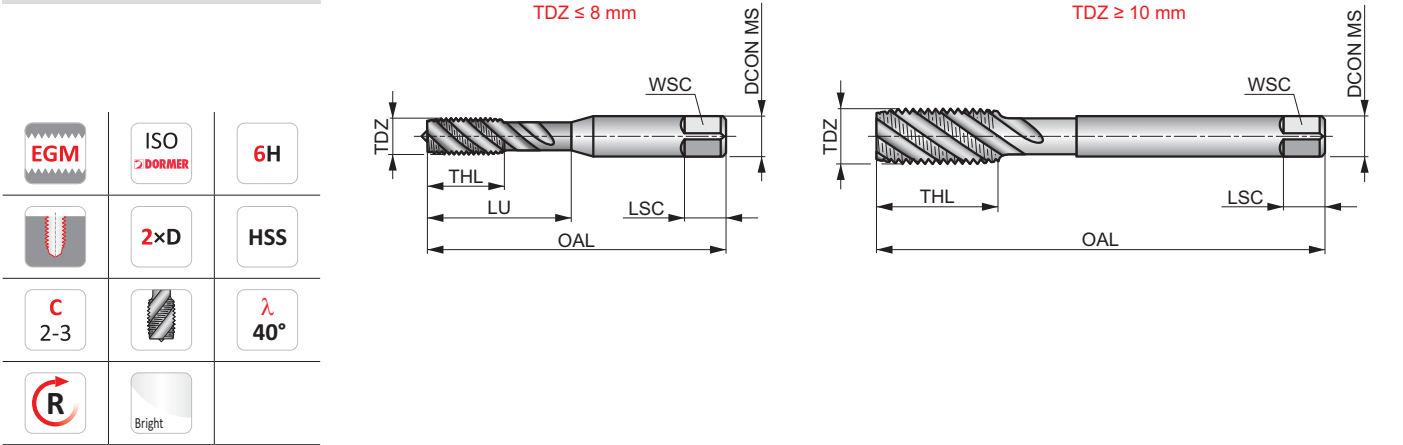
E621

DORMER



Máy tap sáo xoắn ốc HSS, Số liệu cho hạt dao Helicoil, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng để tạo ra các ren chính xác hơn và sạch hơn cho Miếng chèn ren vít. Các STI này được đưa vào lỗ ren được tạo ra bằng vòi để gia cố cổ bần đầu hoặc sửa chữa những sợi bị hỏng.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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

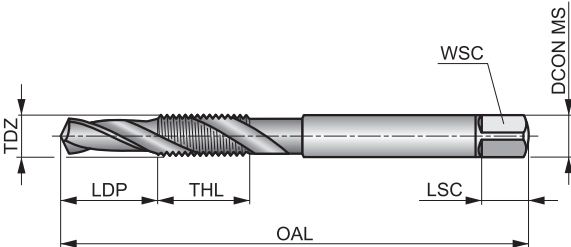
 DORMER



Dụng cụ kết hợp mũi khoan HSS với sáo xoắn ốc 30°, hệ mét, tiêu chuẩn ISO

Sự kết hợp giữa mũi khoan lỗ lõi và taro để tạo ren chỉ trong một lần. Điều này giúp giảm đáng kể thời gian cần thiết để tạo ren tại chỗ bằng cách sử dụng dụng cụ điện cầm tay. Không cần phải có cờ lê vôi hoặc thay đổi công cụ. Bề mặt được tối luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất bôi trơn và giúp đường cắt mượt mà hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem 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

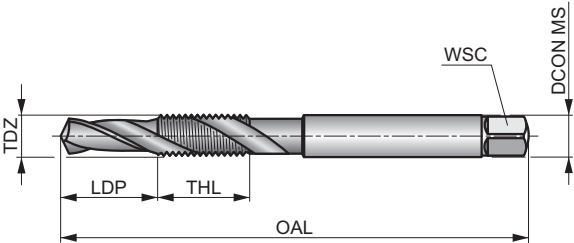
E651



Dụng cụ kết hợp mũi khoan HSS với sáo xoắn ốc 30°, tiêu chuẩn UNC, DIN

Sự kết hợp giữa mũi khoan lỗ lõi và taro để tạo ren chỉ trong một lần. Điều này giúp giảm đáng kể thời gian cần thiết để tạo ren tại chỗ bằng cách sử dụng dụng cụ điện cầm tay. Không cần phải có cờ lê vôi hoặc thay đổi công cụ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất bôi trơn và giúp đường cắt mượt mà hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
	■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	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

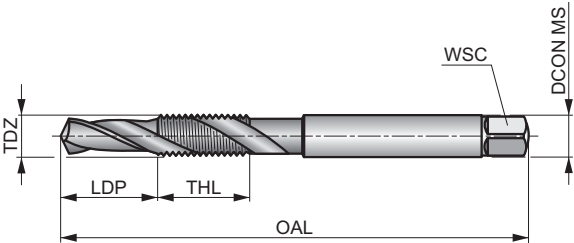
DORMER



Dụng cụ kết hợp mũi khoan HSS với sáo xoắn ốc 30°, tiêu chuẩn UNF, DIN

Sự kết hợp giữa mũi khoan lỗ lõi và taro để tạo ren chỉ trong một lần. Điều này giúp giảm đáng kể thời gian cần thiết để tạo ren tại chỗ bằng cách sử dụng dụng cụ điện cầm tay. Không cần phải có cờ lê vôi hoặc thay đổi công cụ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất bôi trơn và giúp đường cắt mượt mà hơn.

		Medium
		HSS
		30°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1
	■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	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

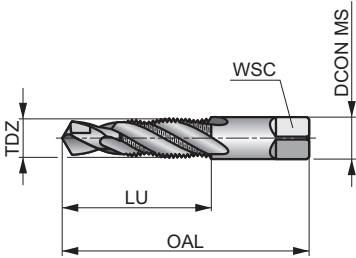
DORMER



Dụng cụ kết hợp mũi khoan HSS với sáo xoắn ốc 27°, tiêu chuẩn NPT, ANSI

Sự kết hợp giữa mũi khoan lỗ lõi và taro để tạo ren chỉ trong một lần. Điều này giúp giảm đáng kể thời gian cần thiết để tạo ren tại chỗ bằng cách sử dụng dụng cụ điện cầm tay. Không cần phải có cơ lê vôi hoặc thay đổi công cụ. Lớp hoàn thiện sáng bóng để tránh vật liệu gia công dính vào các cạnh cắt.

	ANSI	Normal
	1.5×D	HSS
	λ 27°	
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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



Mũi khoan HSS có sáo xoắn 30°, Bộ 6 chiếc, Hệ mét, Tiêu chuẩn ISO

Hộp kim loại chứa sáu mũi khoan để tạo ren trong một lần chạy. Điều này giúp giảm đáng kể thời gian cần thiết để tạo ren tại chỗ bằng cách sử dụng dụng cụ điện cầm tay. Không cần phải có cờ lê vôi hoặc thay đổi công cụ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất bôi trơn và giúp đường cắt mượt mà hơn.

Nr. =Đặt số, A=Các kiểu trong Bộ, B=Không. trong Bộ, C=Đường kính taro trong Bộ

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

Thread form (THFT)										
Basic standard group (BSG)										
Thread tolerance class (TCTR)										
Die chamfer to pitch ratio (DCPR)										
Material code (BMC)										
Hand (Cutting direction)										
Coating										
										
Product Family Code		F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
PSF cutting diameters range		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									

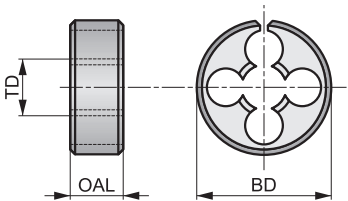
F300





Khuôn chia tay có thể điều chỉnh HSS, số liệu, tay phải

Tách khuôn để tạo ren ngoài bằng tay thành nhiều lượt, điều chỉnh từng lượt. Bằng cách siết chặt giá đỡ khuôn, có thể đạt được các cấp độ lắp ren khác nhau - lắp chặt, thông thường hoặc lỏng. Siết chặt một chút trong giá đỡ, nó có thể được sử dụng để làm sạch hoặc tạo ra một phần ren.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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					

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn bộ vôi. Vui lòng xem L120.

Product	TD	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(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	TP	BD	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(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

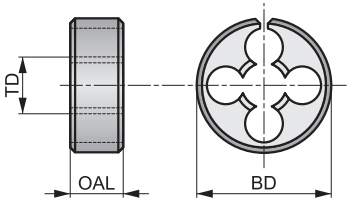
F310

DORMER



Khuôn chia tay có thể điều chỉnh HSS, Mịn theo hệ mét, Tay phải

Tách khuôn để tạo ren ngoài bằng tay thành nhiều lượt, điều chỉnh từng lượt. Bằng cách siết chặt giá đỡ khuôn, có thể đạt được các cấp độ lắp ren khác nhau - lắp chặt, thông thường hoặc lỏng. Siết chặt một chút trong giá đỡ, nó có thể được sử dụng để làm sạch hoặc tạo ra một phần ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M3X.35X13/16	3.00	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

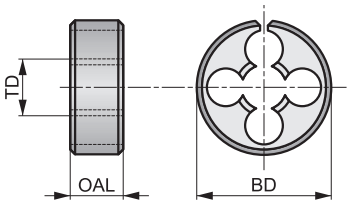
F320

 DORMER



Khuôn chia tay có thể điều chỉnh HSS, UNC, Tay phải

Tách khuôn để tạo ren ngoài bằng tay thành nhiều lượt, điều chỉnh từng lượt. Bằng cách siết chặt giá đỡ khuôn, có thể đạt được các cấp độ lắp ren khác nhau - lắp chặt, thông thường hoặc lỏng. Siết chặt một chút trong giá đỡ, nó có thể được sử dụng để làm sạch hoặc tạo ra một phần ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn bộ vôi. Vui lòng xem 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

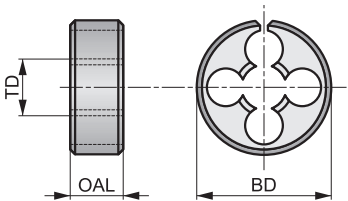
F330

 DORMER



Khuôn chia tay có thể điều chỉnh HSS, UNF, Tay phải

Tách khuôn để tạo ren ngoài bằng tay thành nhiều lượt, điều chỉnh từng lượt. Bằng cách siết chặt giá đỡ khuôn, có thể đạt được các cấp độ lắp ren khác nhau - lắp chặt, thông thường hoặc lỏng. Siết chặt một chút trong giá đỡ, nó có thể được sử dụng để làm sạch hoặc tạo ra một phần ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn bộ vôi. Vui lòng xem 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

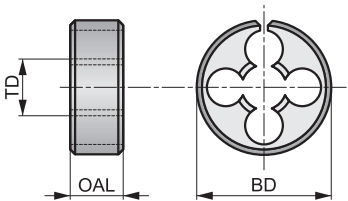
F370





Khuôn tay chia đôi có thể điều chỉnh HSS, Tay phải G(BSP)

Tách khuôn để tạo ren ngoài bằng tay thành nhiều lượt, điều chỉnh từng lượt. Bằng cách siết chặt giá đỡ khuôn, có thể đạt được các cấp độ lắp ren khác nhau - lắp chặt, thông thường hoặc lỏng. Siết chặt một chút trong giá đỡ, nó có thể được sử dụng để làm sạch hoặc tạo ra một phần ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

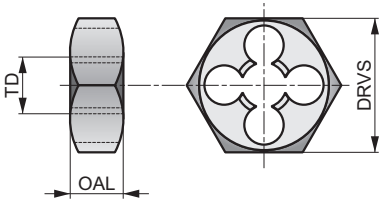
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	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



Hệ mét đai ốc HSS, tay phải

Đai ốc hình lục giác được thiết kế để sửa chữa hoặc làm sạch các ren ngoài bị hư hỏng bằng cách cắt lại dạng ren ban đầu bằng tay. Cờ lê hoặc cờ lê có thể được sử dụng để xoay đai ốc xung quanh bên ngoài bu lông, do đó nó có thể được sử dụng ở những vị trí khó tiếp cận.



	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

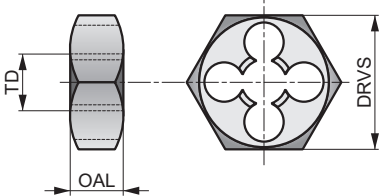
F302

DORMER



Hệ mét đai ốc HSS, tay phải

Đai ốc hình lục giác được thiết kế để sửa chữa hoặc làm sạch các ren ngoài bị hư hỏng bằng cách cắt lại dạng ren ban đầu bằng tay. Cờ lê hoặc cờ lê có thể được sử dụng để xoay đai ốc xung quanh bên ngoài bu lông, do đó nó có thể được sử dụng ở những vị trí khó tiếp cận.



	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

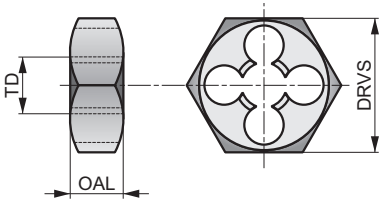
F312

DORMER



HSS Die Nut Metric Fine, Tay phải

Đai ốc hình lục giác được thiết kế để sửa chữa hoặc làm sạch các ren ngoài bị hư hỏng bằng cách cắt lại dạng ren ban đầu bằng tay. Cờ lê hoặc cờ lê có thể được sử dụng để xoay đai ốc xung quanh bên ngoài bu lông, do đó nó có thể được sử dụng ở những vị trí khó tiếp cận.



	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	
Bright		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

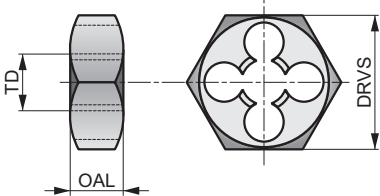
F272

DORMER



Tay Phải HSS Die Nut G(BSP)

Đai ốc hình lục giác được thiết kế để sửa chữa hoặc làm sạch các ren ngoài bị hư hỏng bằng cách cắt lại dạng ren ban đầu bằng tay. Cờ lê hoặc cờ lê có thể được sử dụng để xoay đai ốc xung quanh bên ngoài bu lông, do đó nó có thể được sử dụng ở những vị trí khó tiếp cận.



	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Thread form (THFT)										
Basic standard group (BSG)										
Thread tolerance class (TCTR)										
Threading application										
Usable length (ULDR)										
Material code (BMC)										
Tap chamfer style (TCS)										
Flute Geometry (FDC)										
Flute helix angle (FHA)										
Hand (Cutting direction)										
Coating										
										
Product Family Code		L119	L120	L110	L112					
PSF cutting diameters range		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



Vòi nối tiếp sáo thẳng HSS, Bộ 21 chiếc, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN

Hộp kim loại chứa bảy bộ vòi nối tiếp theo tiêu chuẩn DIN. Lý tưởng cho việc khai thác bằng tay các vật liệu cứng. Thiết kế sáo thẳng phù hợp cho cả lỗ xuyên và lỗ mù. Mỗi bộ ba vòi nối tiếp nên được sử dụng lần lượt để tạo chuỗi đầy đủ.

Nr. = Đặt số, A = Các kiểu trong Bộ, B = Không. trong Bộ, C = Đường kính taro trong Bộ

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

L120



Bộ vôi, khuôn và cờ lê vôi, nhiều kích cỡ khác nhau

Bộ ren dành cho ren ISO-Metric. Chứa các bộ vôi tay hoặc nối tiếp, khuôn dập, cờ lê tarô và khuôn dập, tất cả cùng nằm trong một hộp kim loại thông minh có tay cầm và chốt khóa.

Nr. = Đặt số, A = Không. trong Bộ, B = Các kiểu trong Bộ, C = Đường kính trong bộ.

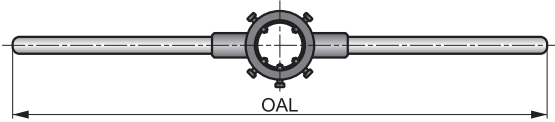
Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08,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



Khuôn cổ

Bộ khuôn là một phụ kiện giúp bạn dễ dàng sử dụng khuôn bằng tay. Khuôn được giữ chắc chắn trong vòng kim loại, trong khi các cánh tay ở hai đầu được sử dụng để xoay khuôn xung quanh bên ngoài của trụ kim loại cần ren. Dòng L110 có phạm vi rộng để chứa tất cả các kích cỡ của khuôn tròn.



Các sản phẩm thuộc dòng sản phẩm này cũng có sẵn theo bộ vòi và khuôn. Vui lòng xem 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

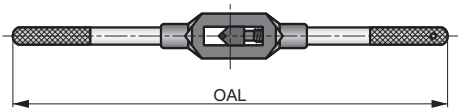
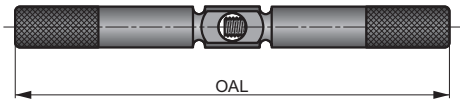


Bấm cò lê

Có thể điều chỉnh, do đó, một cò lê vòi có thể được sử dụng để giữ nhiều kích cỡ vòi khác nhau. Đầu vuông của vòi được lắp vào cò lê, sau đó được siết chặt để giữ vòi chắc chắn. Hai thanh kim loại ở hai bên của cò lê dùng để xoay vòi vào vào lỗ phôi để tạo ren.

BT1-BT2

NO0-NO7



Các sản phẩm thuộc dòng sản phẩm này cũng có sẵn theo bộ vòi và khuôn. Vui lòng xem 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"



CÔNG CỤ CACBUA RẮN THÍCH HỢP CHO SẢN XUẤT HỖN HỢP.

Thread form (THFT)															
Basic standard group (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
Thread tolerance class (TCTR)		6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
Threading application															
Usable length (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	1.5×D
Material code (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 chamfer style (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
Flute Geometry (FDC)															
Hand (Cutting direction)															
Coating															
Product Family Code		E200	E250	E237	E251	E600	E268	E242	E290	E225	E275	E229	E278	E282	E714
PSF cutting diameters range		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"
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														

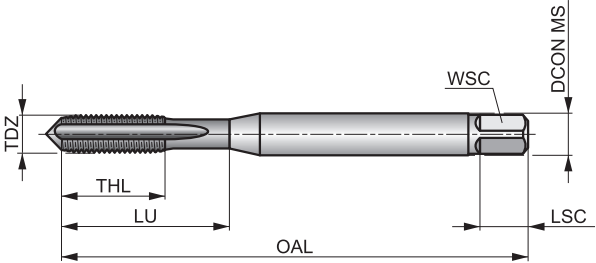
E200



Máy sáo thẳng HSS-E-PM Tap, Metric, DIN Standard

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân được gia cố giúp tăng sức mạnh chống xoắn.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

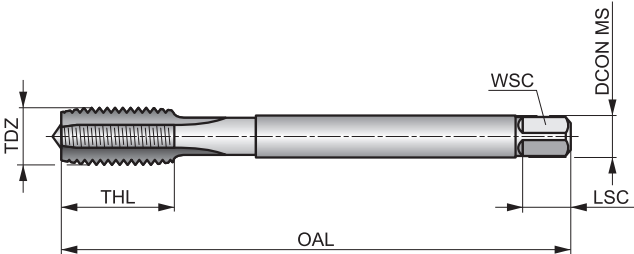
DORMER



Máy sáo thẳng HSS-E-PM Tap, Metric, DIN Standard

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vòi giảm làm tăng tuổi thọ của vòi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

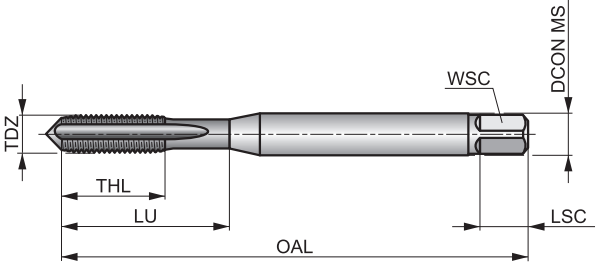
DORMER



HSS-E-PM Mũi taro thẳng, Metric, Tiêu chuẩn DIN, Thuận tay trái

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân được gia cố giúp tăng sức mạnh chống xoắn.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

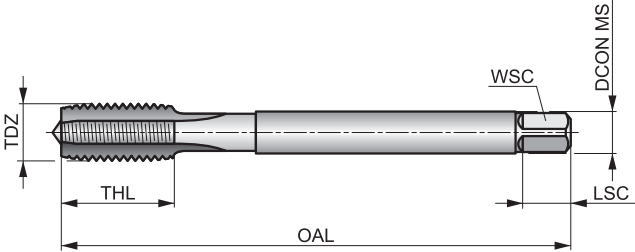
E251



HSS-E-PM Mũi taro thẳng, Metric, Tiêu chuẩn DIN, Thuận tay trái

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vôi giảm tăng tầm với của vôi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	

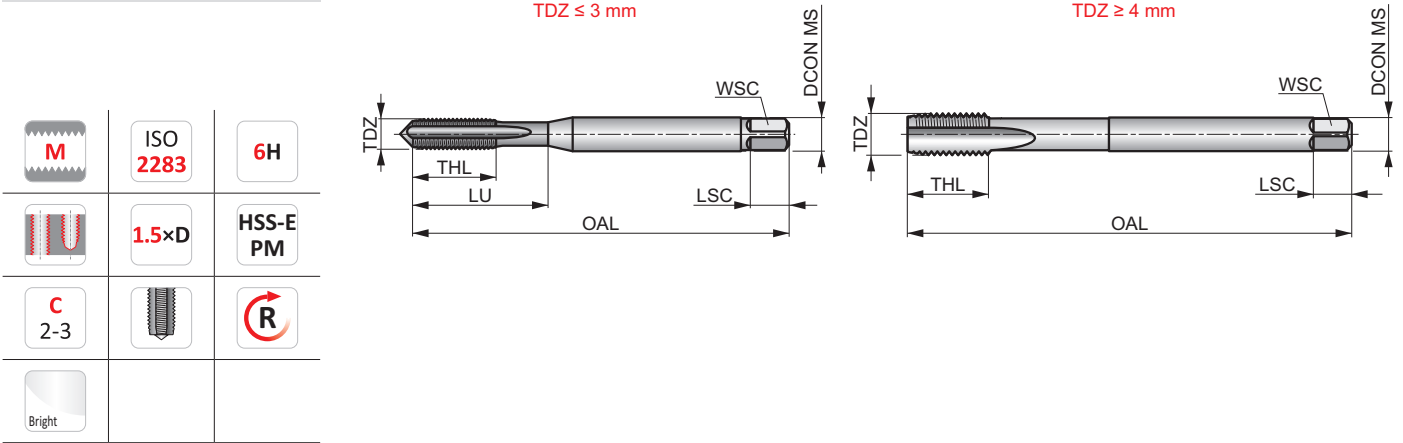
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	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



HSS-E-PM Straight Flute Long Series Machine Tap, Metric, ISO Standard

Vòi máy sáo thẳng đa năng có dây cầm N02 để xuyên qua các lỗ sâu hơn hoặc dây dẫn chạm đáy N03 cho các lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp vật liệu không bị dính vào các cạnh cắt. Thiết kế dài hơn để có thêm tầm với khi luồn các lỗ khó tiếp cận.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

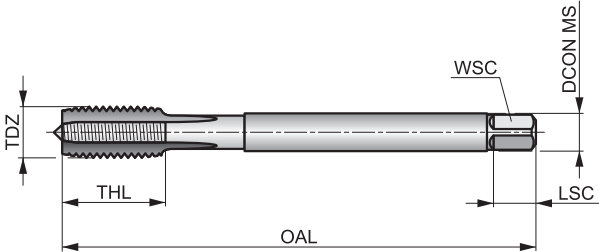
 DORMER



Máy tarô thẳng HSS-E-PM, Metric-Fine, Tiêu chuẩn DIN

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vôi giảm làm tăng tuổi thọ của vôi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)	(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.

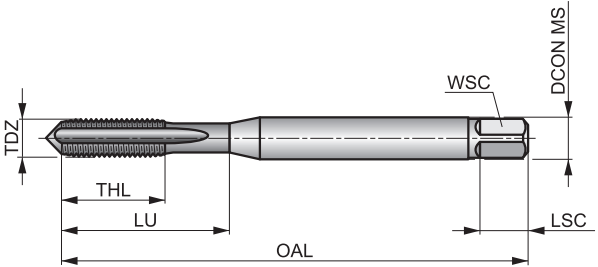
E242



Máy tập sáo thẳng HSS-E-PM, Metric Fine, DIN thuận tay trái

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân được gia cố giúp tăng sức mạnh chống xoắn.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	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

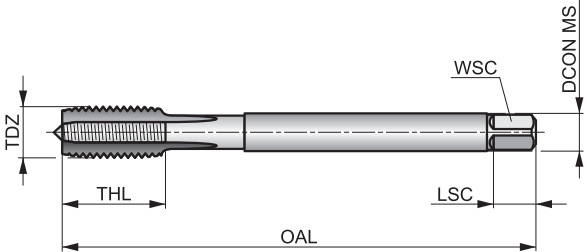
DORMER



Máy sáo thẳng HSS-E-PM Tap Metric Fine, DIN thuận tay trái

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vôi giảm tăng tầm với của vôi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

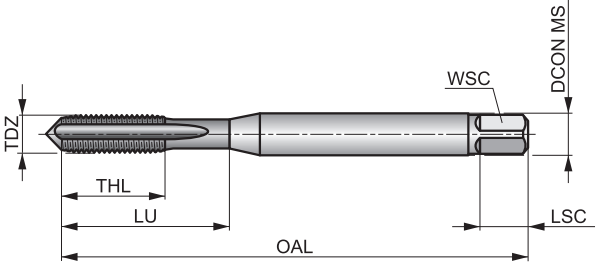
DORMER



Máy tarô thẳng HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNC, DIN

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân được gia cố giúp tăng sức mạnh chống xoắn.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)			
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

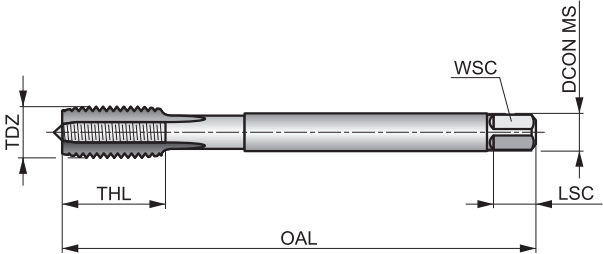
E275



Máy tarô thẳng HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNC, DIN

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vôi giảm tăng tầm với của vôi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.94	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

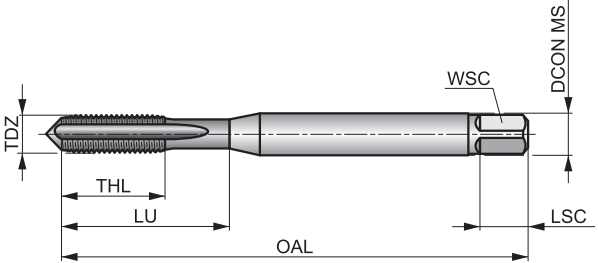
DORMER



Máy tarô thẳng HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNF, DIN

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân được gia cố giúp tăng sức mạnh chống xoắn.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2292-64	2	64	2.18	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

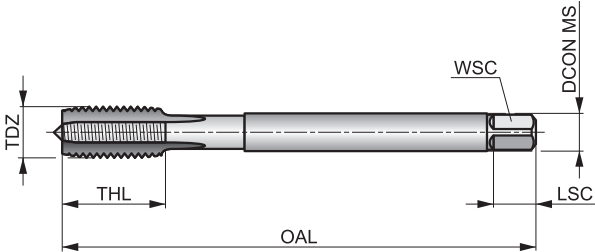
DORMER



Máy tarô thẳng HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNF, DIN

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vôi giảm tăng tầm với của vôi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2785/16	5/16	24	7.94	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

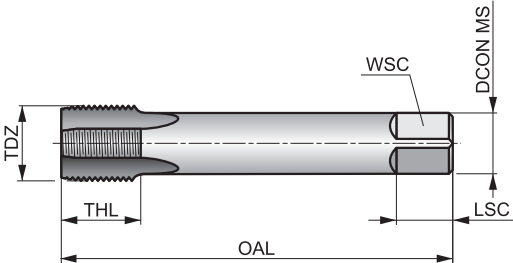
DORMER



Máy sáo thẳng HSS-E-PM Tap G(BSP), tiêu chuẩn DIN

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vôi giảm làm tăng tuổi thọ của vôi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2821/8	1/8	28	9.73	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.

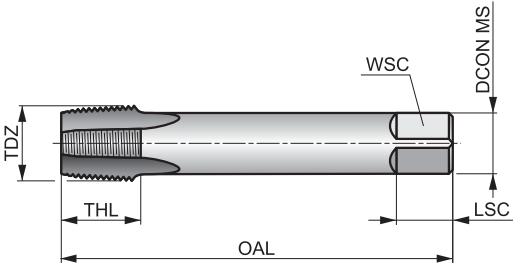
E714



Máy tarô thẳng HSS-E-PM, tiêu chuẩn NPT, ANSI

Máy tạo sáo thẳng đa năng dùng cho các lỗ xuyên và lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.

		Normal
	1.5xD	HSS-E PM



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

P1.1 ■ 8	P1.2 ■ 9	P1.3 ■ 9	P2.1 ■ 7	P2.2 ■ 6	P2.3 ▣ 5	P3.1 ■ 4	P3.2 ▣ 4	P3.3 ▣ 3	P4.1 ■ 3	P4.2 ▣ 2	K1.1 ▣ 6	K1.2 ▣ 4	K1.3 ▣ 3
K2.1 ▣ 7	K2.2 ▣ 6	K3.1 ▣ 7	K3.2 ▣ 5	K4.1 ▣ 6	K4.2 ▣ 5	K5.1 ▣ 7	K5.2 ▣ 5	N1.3 ▣ 9	N2.1 ▣ 12	N2.2 ▣ 11	N2.3 ▣ 8	N3.1 ■ 18	N3.2 ■ 11

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
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

Thread form (THFT)													
Basic standard group (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Thread tolerance class (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Threading application													
Usable length (ULDR)	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	3×D	3×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
Material code (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 chamfer style (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
Flute Geometry (FDC)													
Hand (Cutting direction)													
Coating	Bright	ST	TIN	Bright	TIN	TIN	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	ST	TIN
Product Family Code	EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN
PSF cutting diameters range	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												

	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER						
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal						
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD						
	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						
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5						
	E011	EP20	EP21	E021	EP30	EP31	E031	EP40	EP41	E041						
	M4 – M24	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4						
	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146						
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																

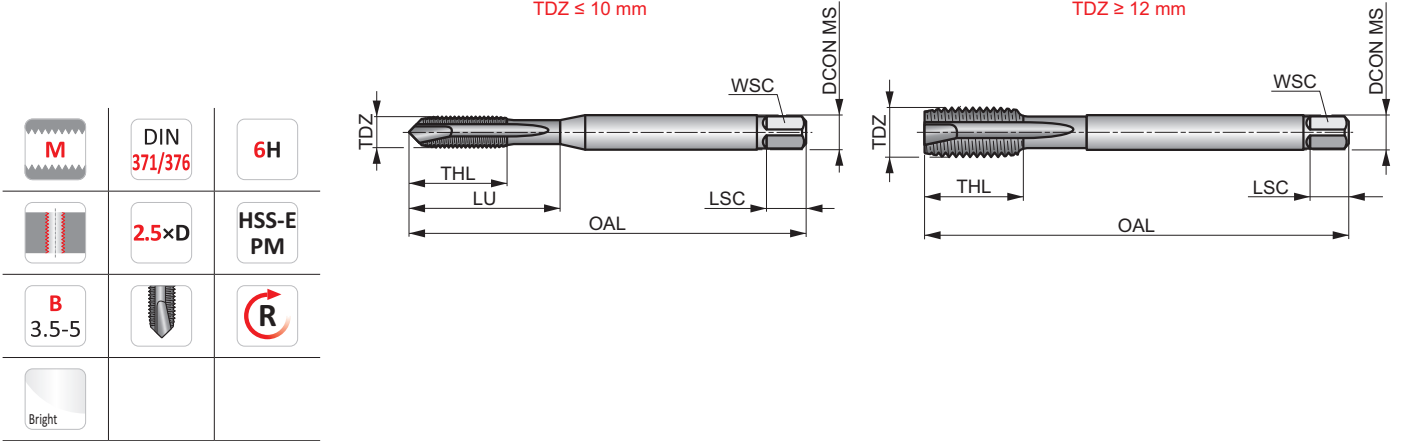
EP006H

 DORMER



Máy tập điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN

Máy tiện để tạo ra các sợi vừa khít bình thường trong phạm vi dung sai 6H. Mũi xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên qua các lỗ. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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									

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem L114 hoặc 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.

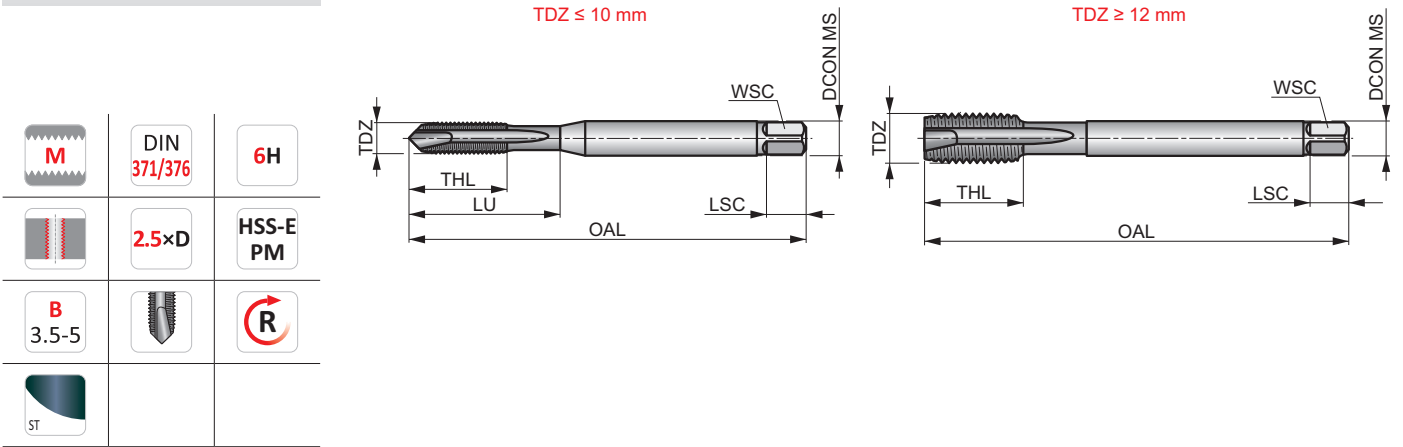
EP016H





Máy tập điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN

Máy tiện để tạo ra các sợi vừa khít bình thường trong phạm vi dung sai 6H. Mũi xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên qua các lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

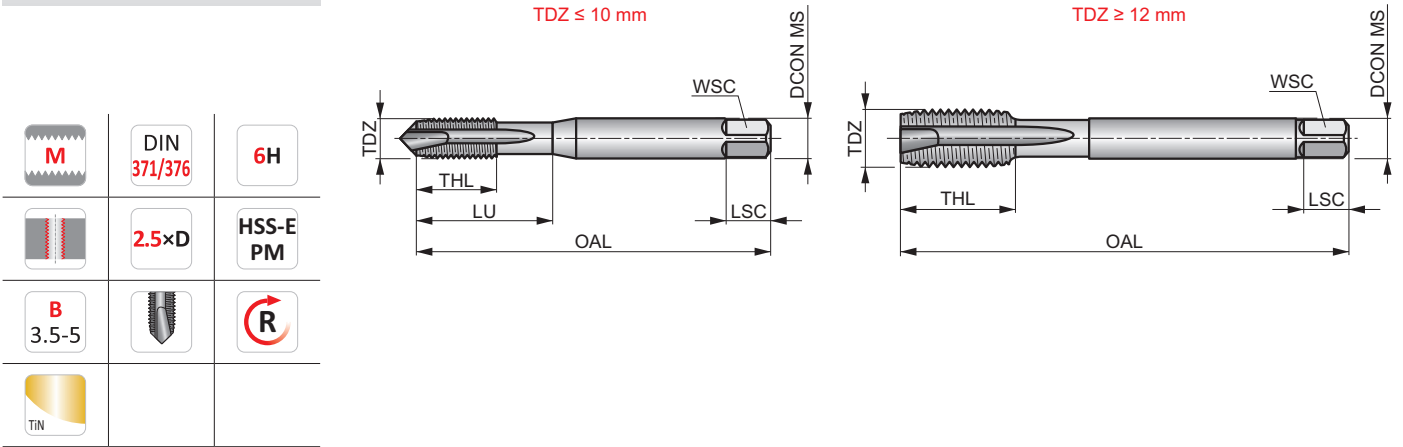


EPOOTIN



Máy điểm xoắn ốc HSS-E-PM có lớp phủ TiN, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Vòi máy hiệu suất cao có đầu xoắn ốc chỉ để xuyên lỗ. Thích hợp cho nhiều loại vật liệu phôi. Được phủ TiN để cho phép tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



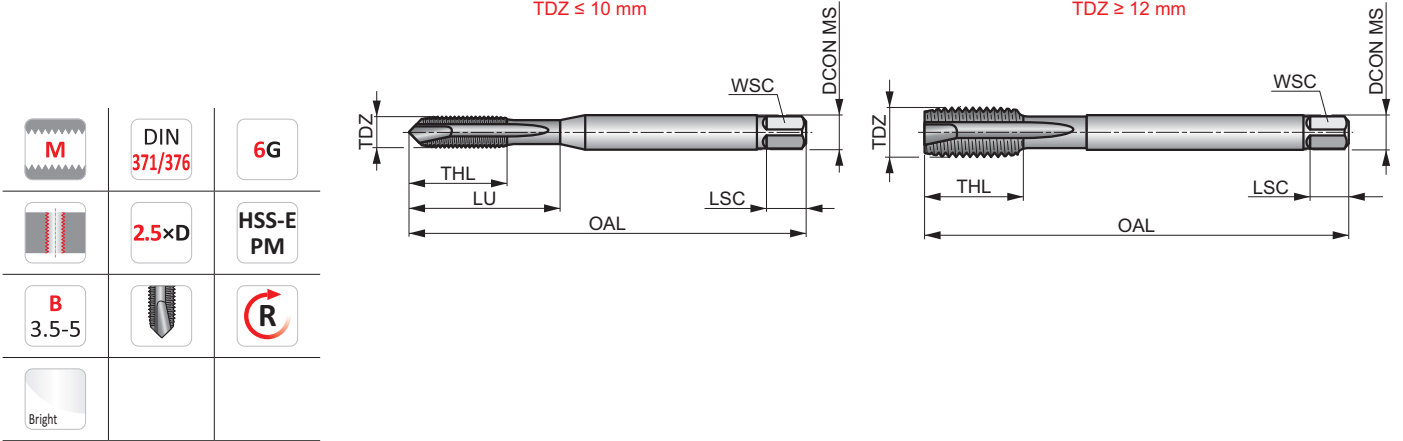
EP006G

DORMER



Máy tập điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN

Máy chạm để tạo ra các sợi trong phạm vi dung sai 6G cho phù hợp với dung sai lớn. Mũi xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên qua các lỗ. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

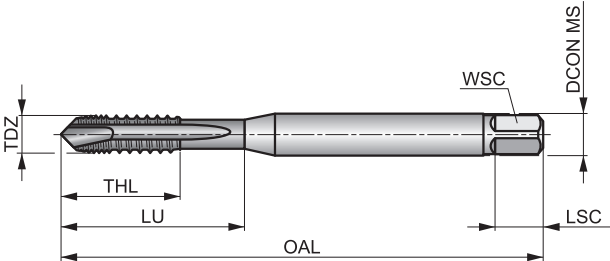
E422



HSS-E-PM Spiral Point Interrupted Thread Machine Tap, Metric, DIN Standard

Mũi taro điểm xoắn ốc hiệu suất cao chỉ dùng để xuyên lỗ. Các ren bị gián đoạn giúp giảm bớt tác động gây hại của việc nêo phoi, giảm ma sát, cho phép bôi trơn tốt hơn và tạo nhiều không gian hơn cho phoi đi qua. Thân được gia cố giúp tăng độ bền và lớp phủ TiN cho phép tốc độ và hiệu suất cắt cao hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

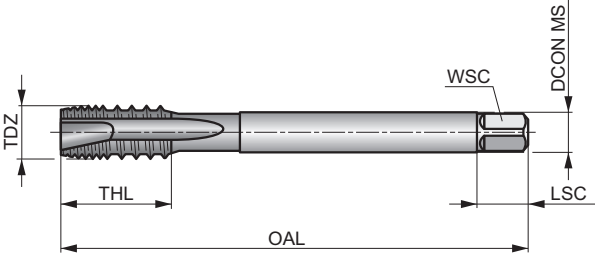
E423



HSS-E-PM Spiral Point Interrupted Thread Machine Tap, Metric, DIN Standard

Mũi taro điểm xoắn ốc hiệu suất cao chỉ dùng để xuyên lỗ. Các ren bị gián đoạn giúp giảm bớt tác động gây hại của việc nêi phoi, giảm ma sát, cho phép bôi trơn tốt hơn và tạo nhiều không gian hơn cho phoi đi qua. Cán thu nhỏ giúp tăng phạm vi tiếp cận và lớp phủ TiN cho phép tốc độ và hiệu suất cắt cao hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phoi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

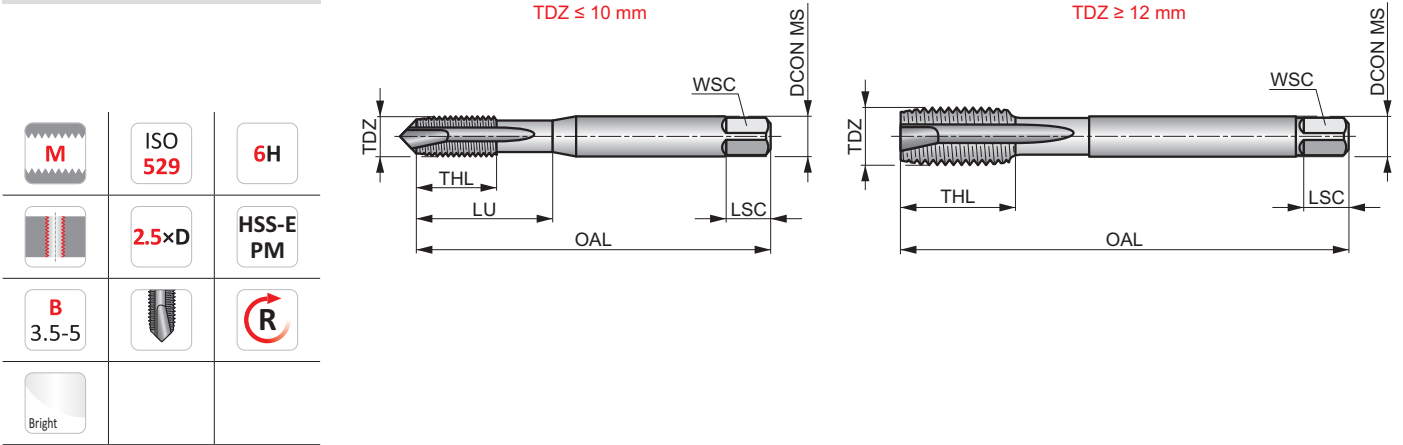
E000

DORMER



Máy chấm điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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									

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem L113 hoặc L002.

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

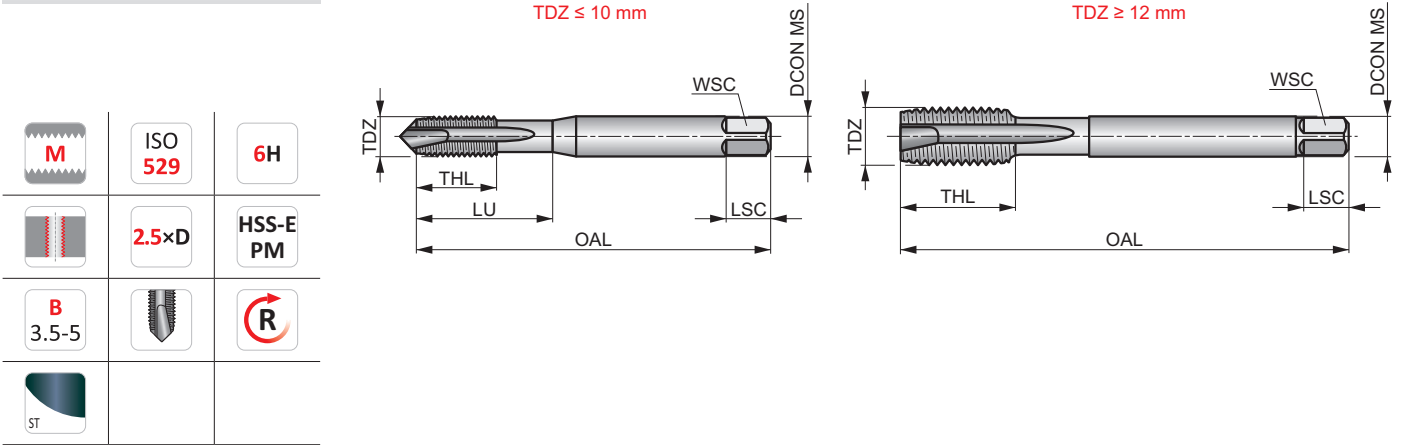
E001

 **DORMER**



Máy chấm điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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		

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem 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	—

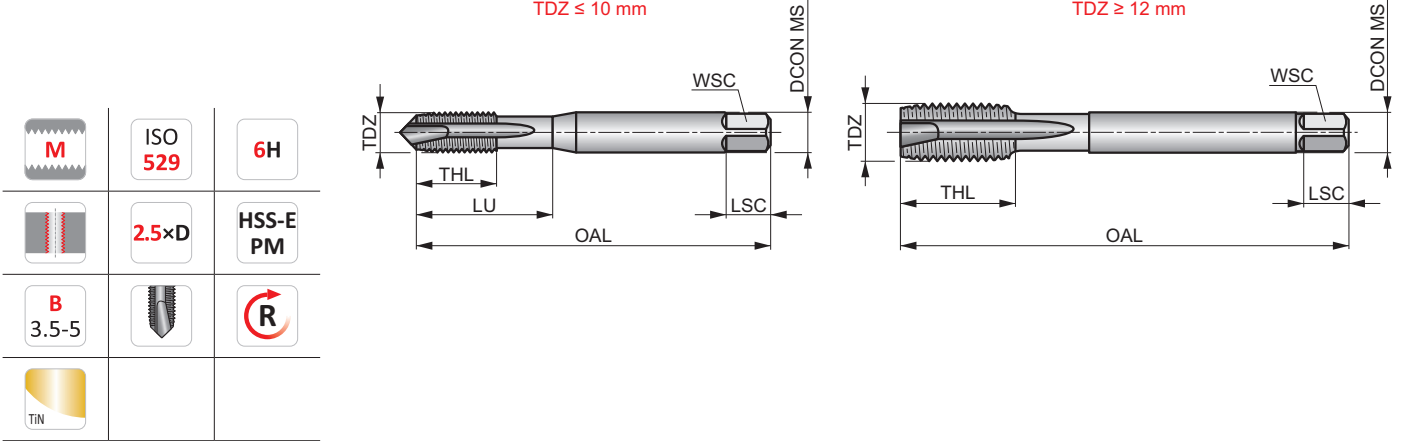
E000TIN

 DORMER



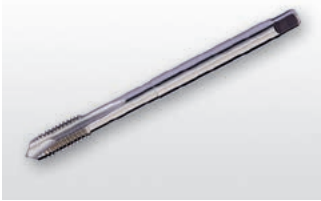
Máy chấm điểm xoắn ốc HSS-E-PM với lớp phủ TiN, hệ mét, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy hiệu suất cao có đầu xoắn ốc chỉ để xuyên lỗ. Thích hợp cho nhiều loại vật liệu phôi. Được phủ TiN để cho phép tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



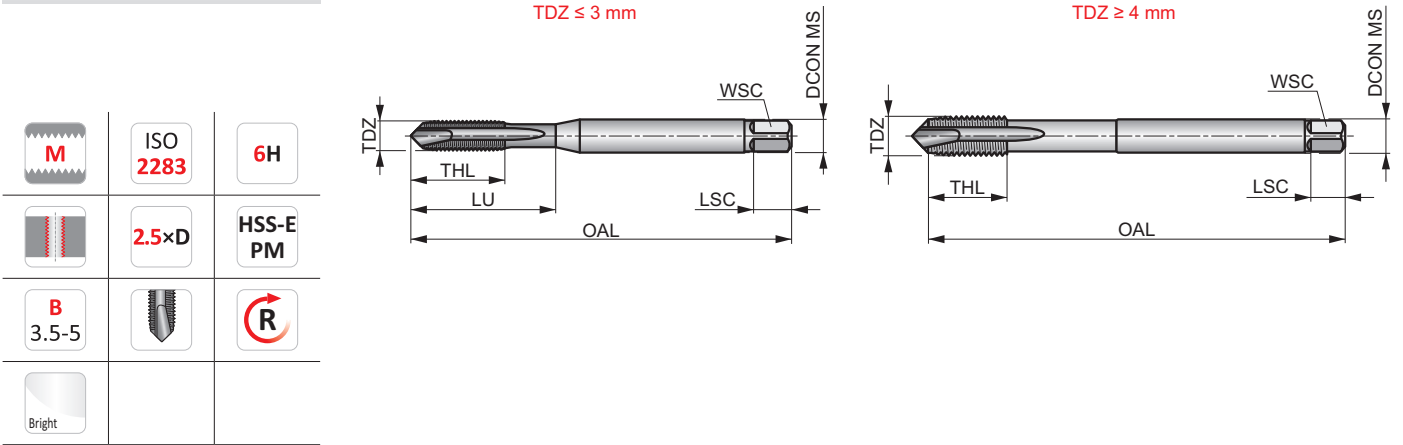
E606

DORMER



HSS-E-PM Dòng máy dài điểm xoắn ốc, số liệu, tiêu chuẩn ISO

Thiết kế dài hơn để có thêm tâm với khi luồn các lỗ khó tiếp cận. Điểm xoắn ốc đẩy phoi tiến về phía trước các lưỡi cắt để có quy trình an toàn và đáng tin cậy. Chỉ thích hợp cho việc xuyên qua các lỗ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

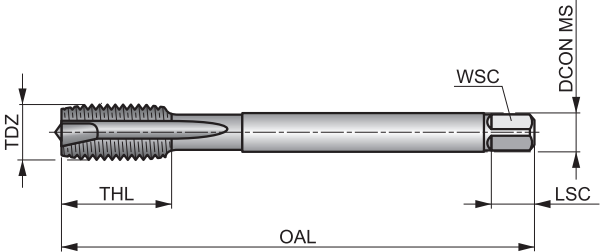
EP10



Máy chấm điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
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

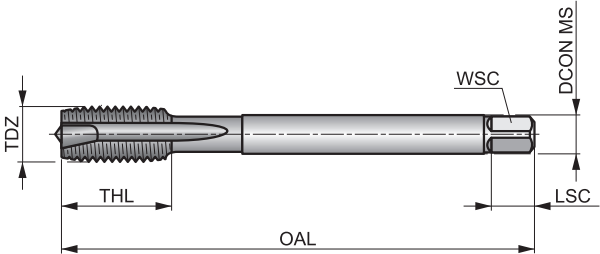
EP11



Máy chấm điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
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

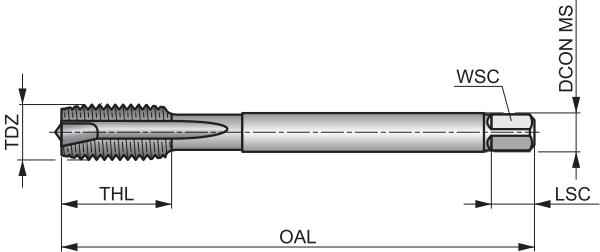
DORMER



Máy chấm điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Độ mịn hệ mét, Lớp phủ TiN, Tiêu chuẩn DIN

Vòi máy hiệu suất cao có đầu xoắn ốc chỉ để xuyên lỗ. Thích hợp cho nhiều loại vật liệu phôi. Lớp phủ TiN cho phép tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)		
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

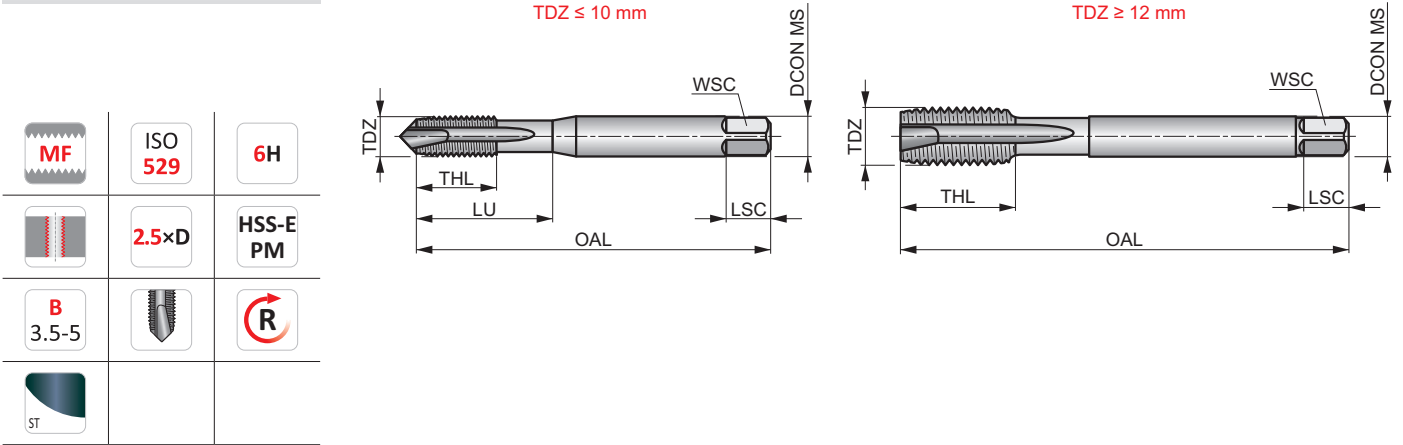
E011





Máy chấm điểm xoắn ốc HSS-E-PM, Độ mịn hệ mét, Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

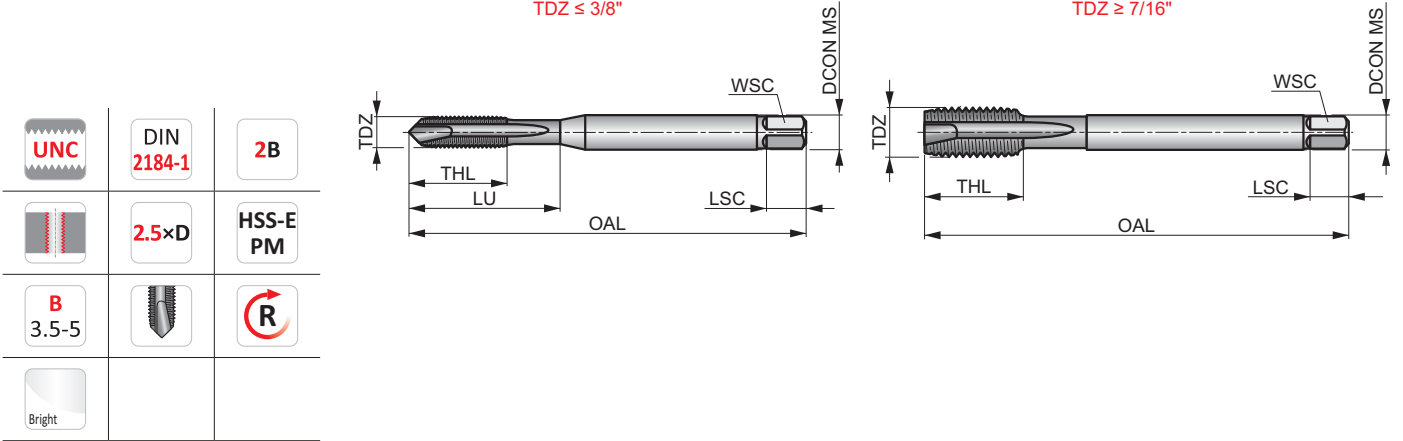
EP20





Máy tap điểm xoắn ốc HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNC, DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

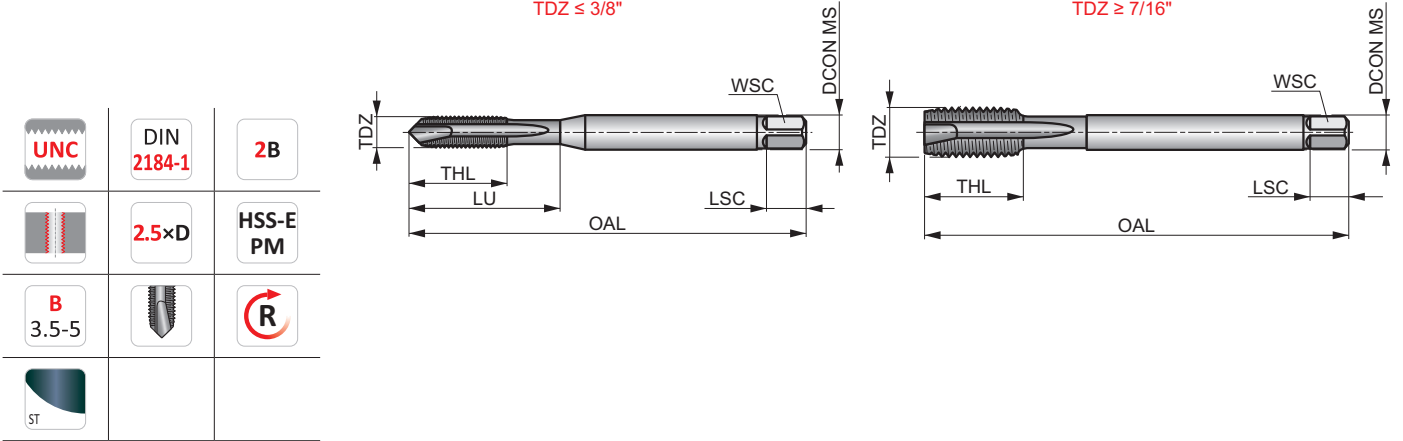
EP21

 **DORMER**



Máy tap điểm xoắn ốc HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNC, DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.





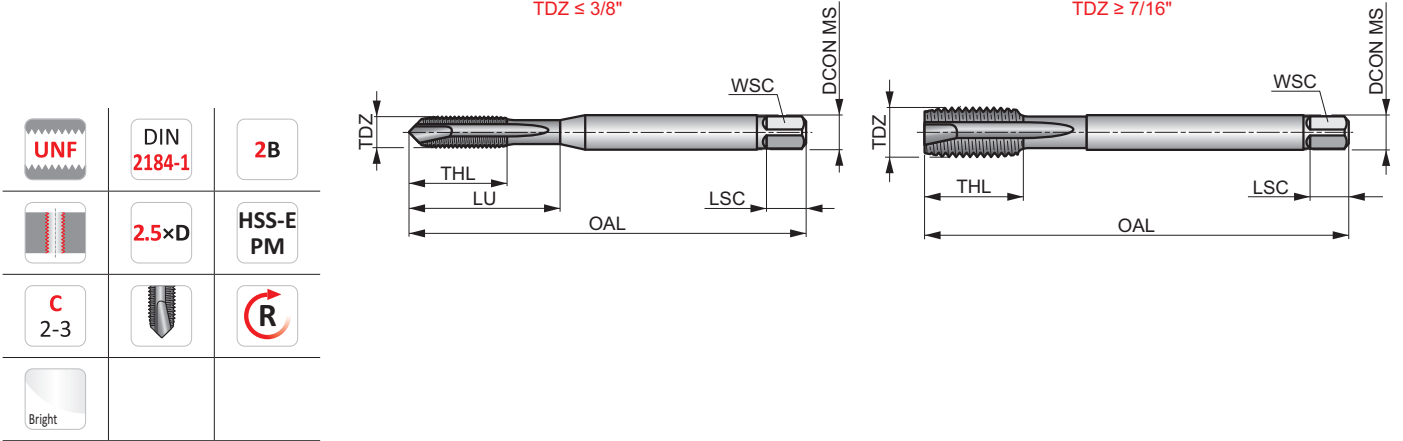
EP30

 **DORMER**



Máy tap điểm xoắn ốc HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNF, DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP308-36	8	36	4.17	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	—

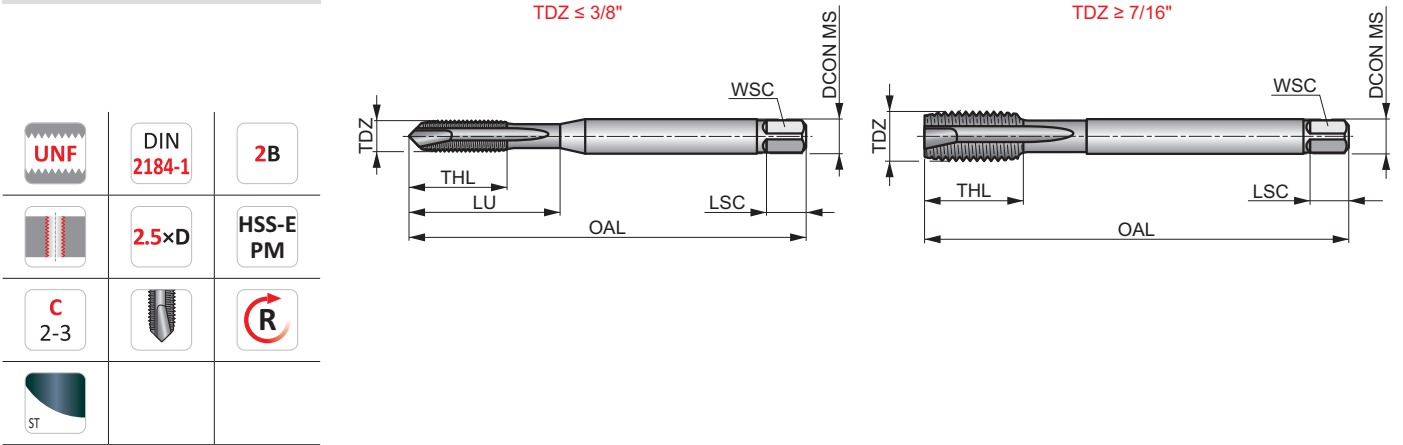
EP31





Máy tap điểm xoắn ốc HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNF, DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



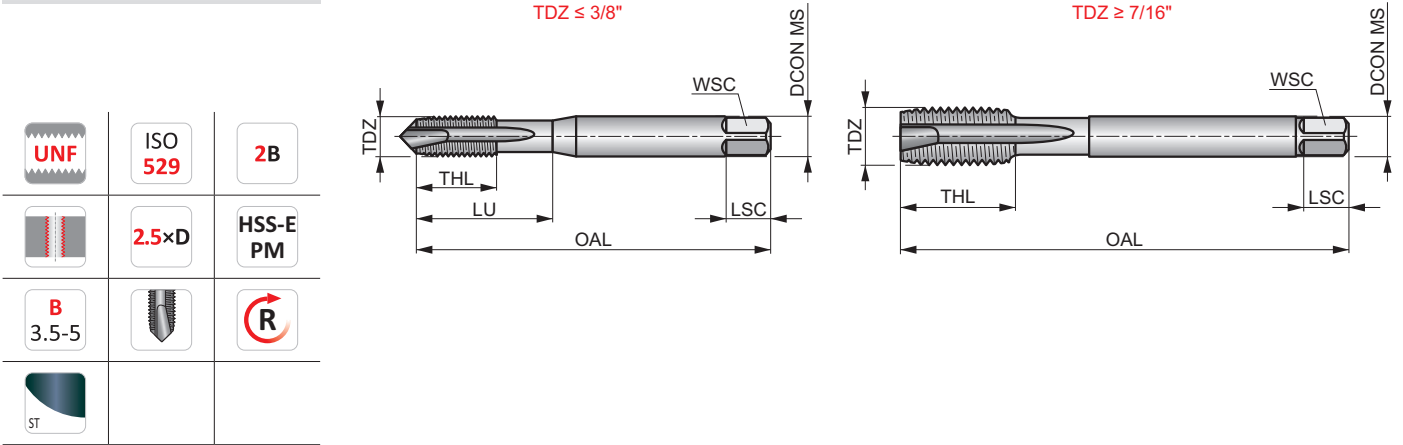
E031

DORMER



Máy tap điểm xoắn ốc HSS-E-PM, UNF, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

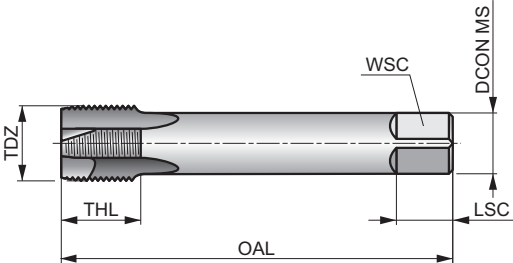




Máy điểm xoắn ốc HSS-E-PM Tap G(BSP), tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
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

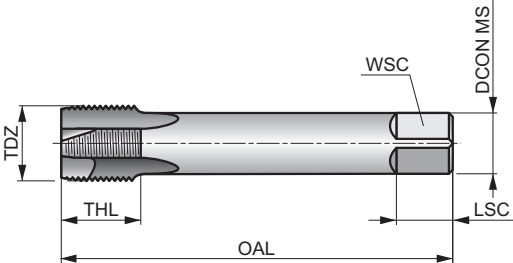




Máy Tap điểm xoắn ốc HSS-E-PM, G(BSP), Tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

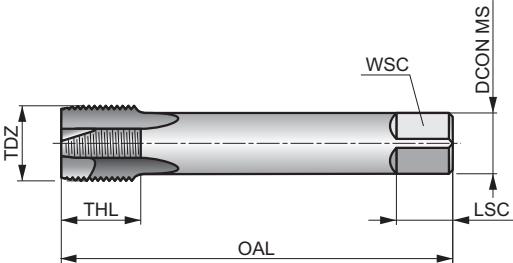
DORMER



Máy taro điểm xoắn ốc HSS-E-PM, G(BSP), Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có đầu xoắn ốc chỉ phù hợp để xuyên lỗ. Bề mặt được tối luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.

		Normal
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Thread form (THFT)													
Basic standard group (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Thread tolerance class (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Threading application													
Usable length (ULDR)	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	1.5×D	1.5×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D	2×D	2.5×D	2.5×D	2.5×D
Material code (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 chamfer style (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	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Flute Geometry (FDC)													
Flute helix angle (FHA)	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 40°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
Hand (Cutting direction)													
Coating	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	TiN	Bright	Bright	ST	TiN
Product Family Code	EX006H	EX016H	EX00TiN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TiN	E605	EX10	EX11	EX10TiN
PSF cutting diameters range	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
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	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER					
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal					
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD					
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM					
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3					
	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	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

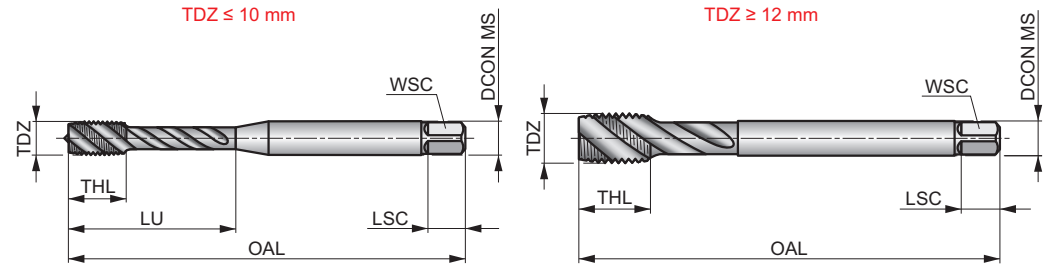
DORMER



Vòi sáo xoắn ốc HSS-E-PM 45°, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Máy tiện để tạo ra các sợi vữa khít bình thường trong phạm vi dung sai 6H. Sáo xoắn ốc phù hợp cho các lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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													

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem L114 hoặc 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.

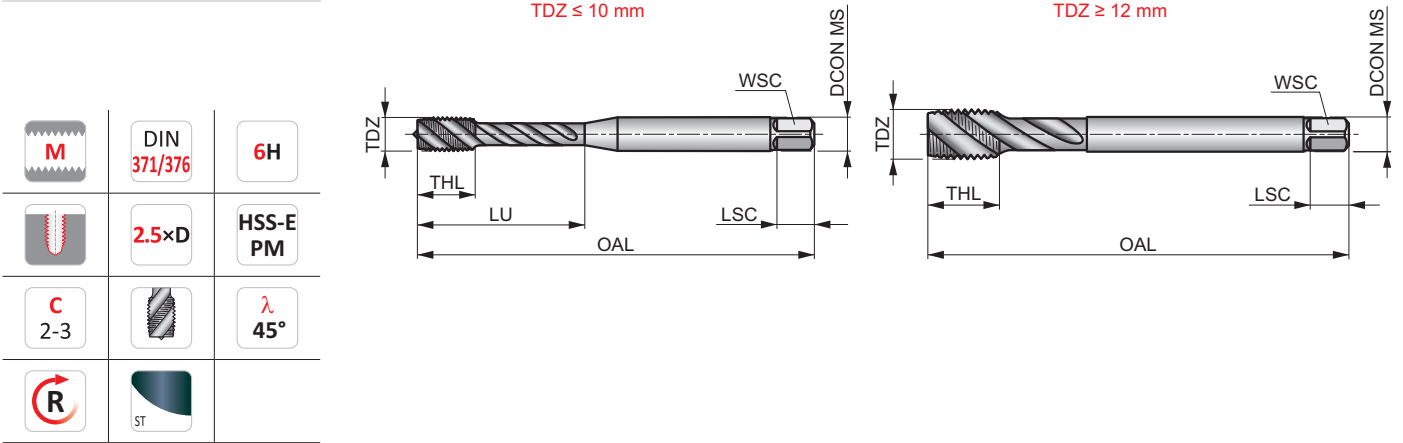
EX016H

 DORMER



Máy sáo xoắn ốc HSS-E-PM 45° Tap, Metric, DIN Standard

Máy tiện để tạo ra các sợi vừa khít bình thường trong phạm vi dung sai 6H. Sáo xoắn ốc phù hợp cho các lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



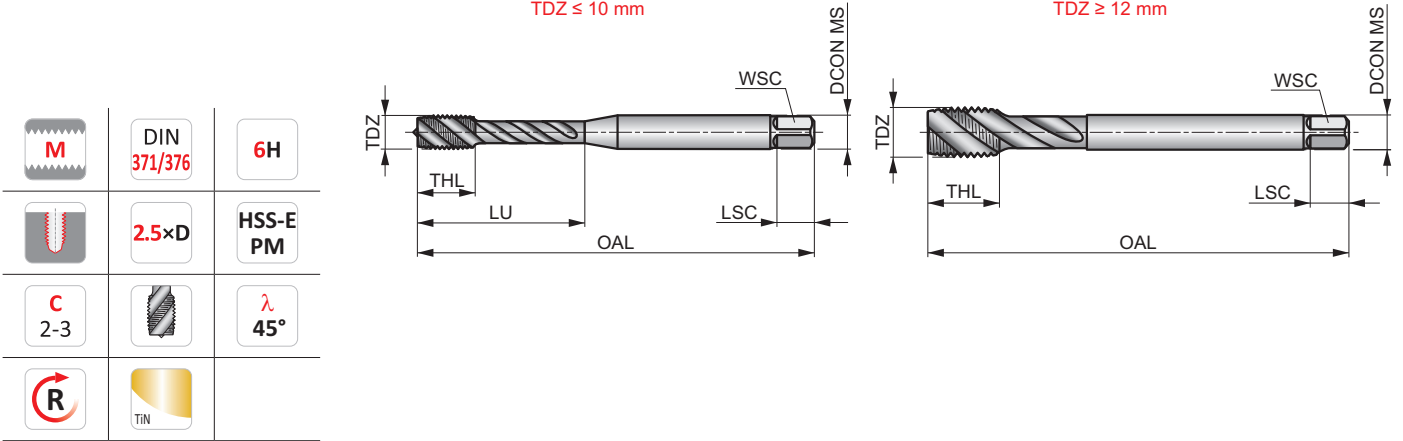
EXOOTIN

DORMER



Máy sáo xoắn ốc HSS-E-PM 45° Tap, Metric, DIN Standard

Máy hiệu suất cao với rãnh xoắn ốc cho lỗ mù. Thích hợp cho nhiều loại vật liệu phôi. Được phủ TiN để cho phép tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



EX006G

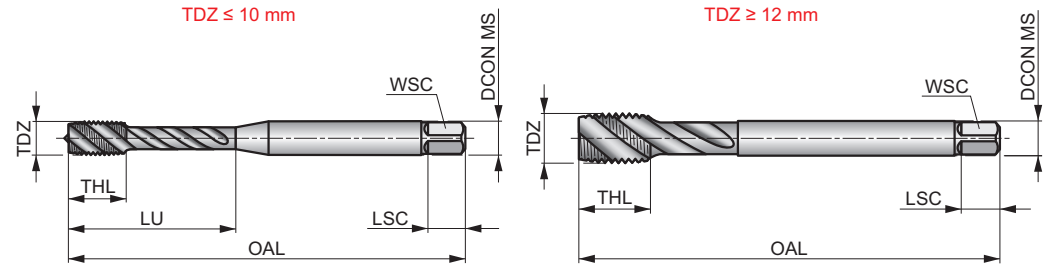
DORMER



Vòi sáo xoắn ốc HSS-E-PM 45°, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Máy chạm để tạo ra các sợi trong phạm vi dung sai 6G cho phù hợp với dung sai lớn. Sáo xoắn ốc phù hợp cho các lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

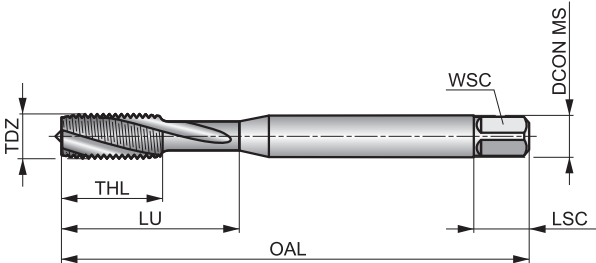




HSS-E-PM 15° Spiral Flute Machine Tap, Metric, DIN Standard

Vòi sáo xoắn ốc chậm cho các lỗ mù sâu tới 1,5xD. Với đường xoắn ốc 15° để tạo ren ổn định hơn ở các loại thép cứng hơn và cường độ cao hơn. Thân được gia cố giúp tăng sức mạnh chống xoắn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

								
■ 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

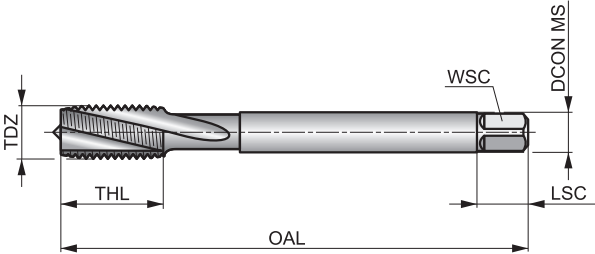
E258



HSS-E-PM 15° Spiral Flute Machine Tap, Metric, DIN Standard

Vòi sáo xoắn ốc chậm cho các lỗ mù sâu tới 1,5xD. Với đường xoắn ốc 15° để tạo ren ổn định hơn ở các loại thép cứng hơn và cường độ cao hơn. Thân vòi giảm làm tăng tâm với của vòi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

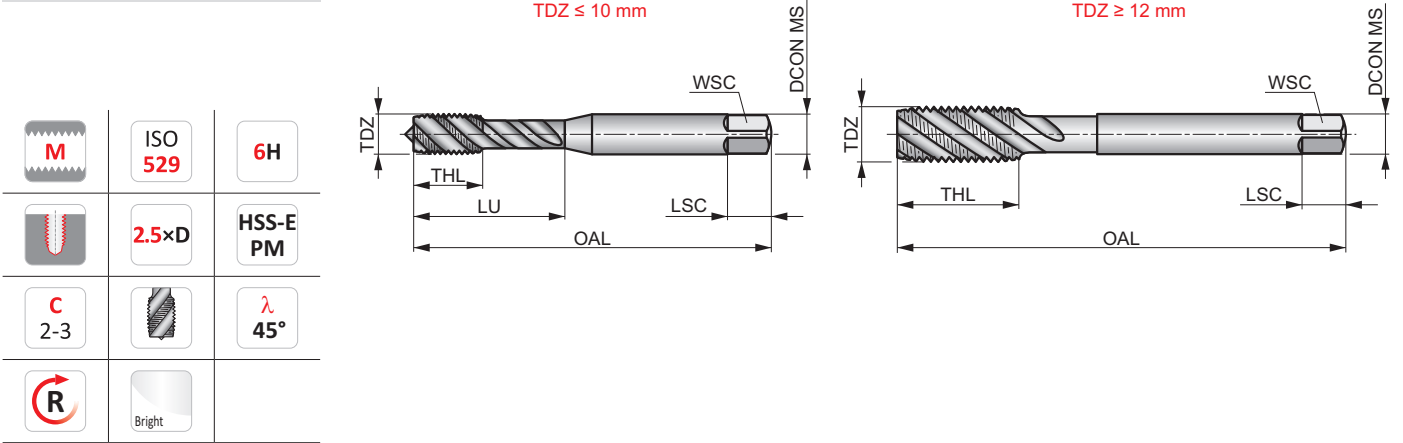
E002

 DORMER



Máy sáo xoắn ốc HSS-E-PM 45° Tap, Metric, ISO Standard

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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													

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem L113 hoặc 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.

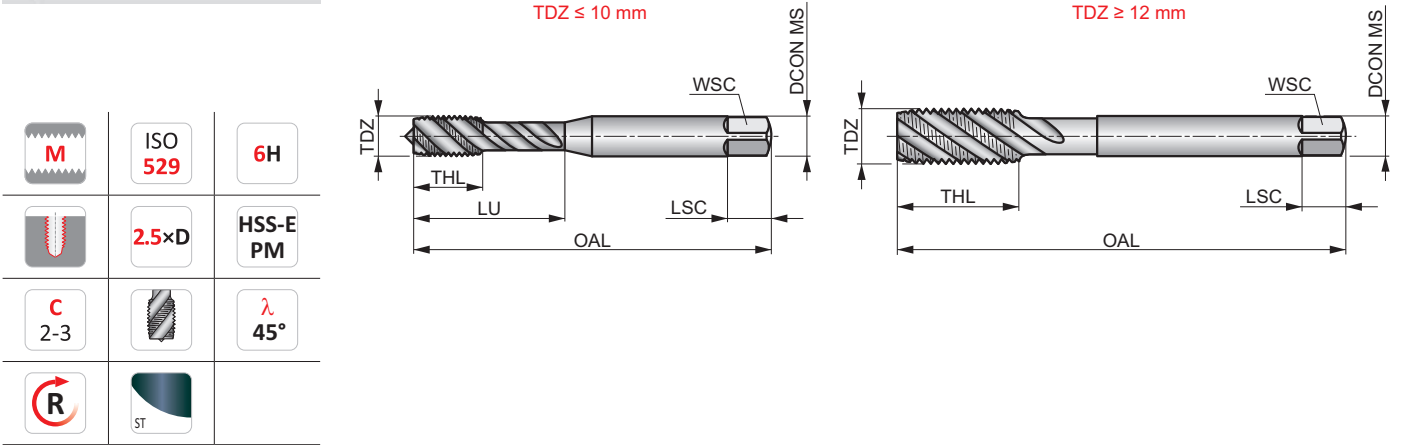
E003

DORMER



Máy sáo xoắn ốc HSS-E-PM 45° Tap, Metric, ISO Standard

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tối luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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													

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem 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	—

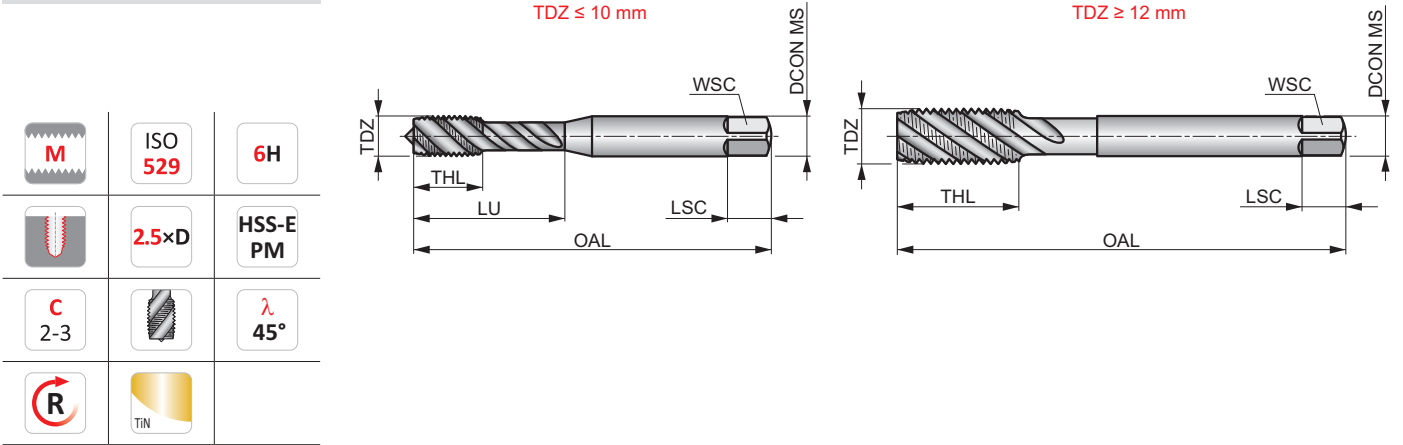
¹⁾ HSS-E.

E002TIN



Máy sáo xoắn ốc HSS-E-PM 45° Tap, Metric, ISO Standard

Máy hiệu suất cao với rãnh xoắn ốc cho lỗ mù. Thích hợp cho nhiều loại vật liệu phôi. Được phủ TiN để cho phép tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

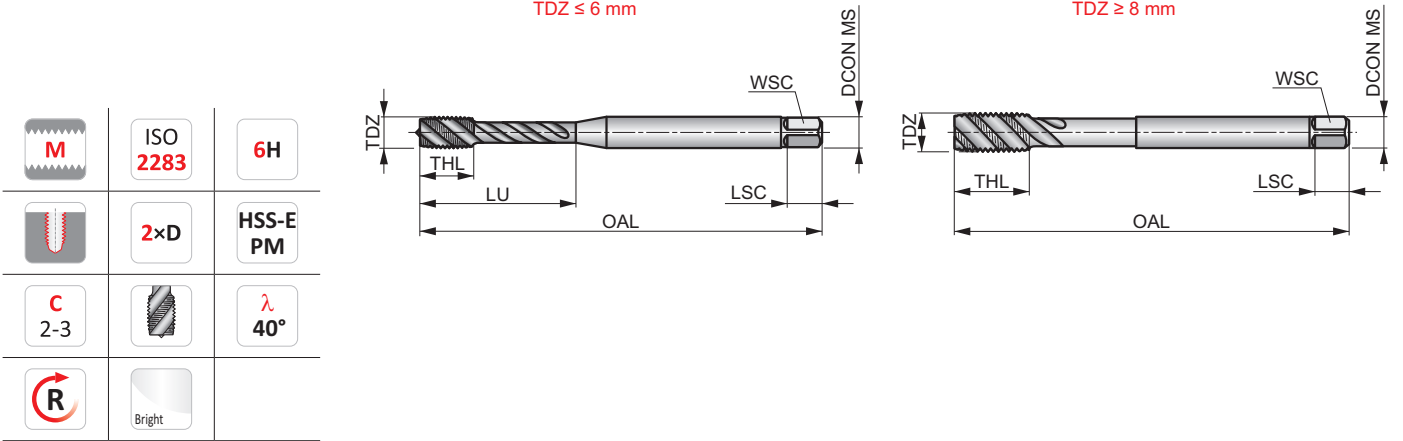
E605

DORMER



HSS-E-PM 40° Máy sáo xoắn ốc dòng dài Tap, hệ mét, tiêu chuẩn ISO

Thiết kế dài hơn để có thêm tầm với khi luồn các lỗ khó tiếp cận. Các rãnh xoắn ốc vận chuyển phoi ra khỏi mép cắt và ra khỏi lỗ, tránh việc phoi bị dồn vào các rãnh hoặc ở phía dưới. Thích hợp cho các lỗ mù.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phoi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

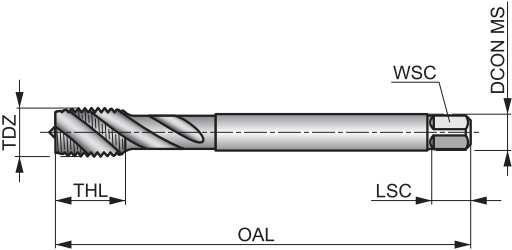
 DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS-E-PM, Metric Fine, Tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vòi giảm làm tăng tuổi thọ của vòi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

													
■ 21	■ 23	■ 24	■ 17	■ 15	■ 13	■ 12	■ 9	■ 7	■ 13	■ 9	■ 6	■ 27	■ 24
													
■ 17													

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

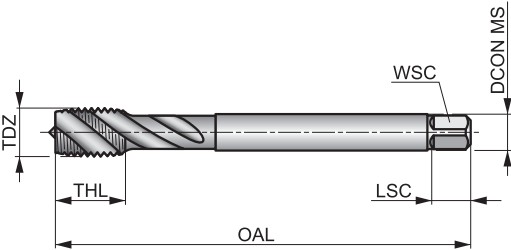
EX11



Máy tập sáo xoắn HSS-E-PM, Metric Fine, Tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn. Thân vòi giảm làm tăng tâm với của vòi.

	DIN 374	6H
	2.5×D	HSS-E PM
C 2-3		λ 45°
		

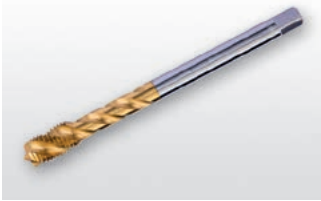


Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

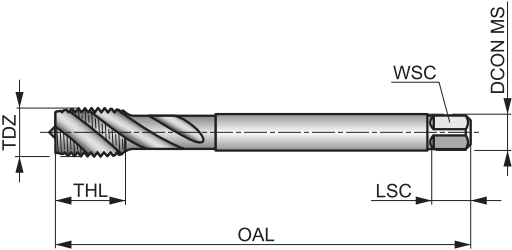
EX10TIN



Máy tạo sáo xoắn ốc HSS-E-PM, Độ mịn hệ mét, Lớp phủ TiN, Tiêu chuẩn DIN

Máy hiệu suất cao với rãnh xoắn ốc cho lỗ mù. Thích hợp cho nhiều loại vật liệu phôi. Được phủ TiN để cho phép tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Thân vôi giảm làm tăng tầm với của vôi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

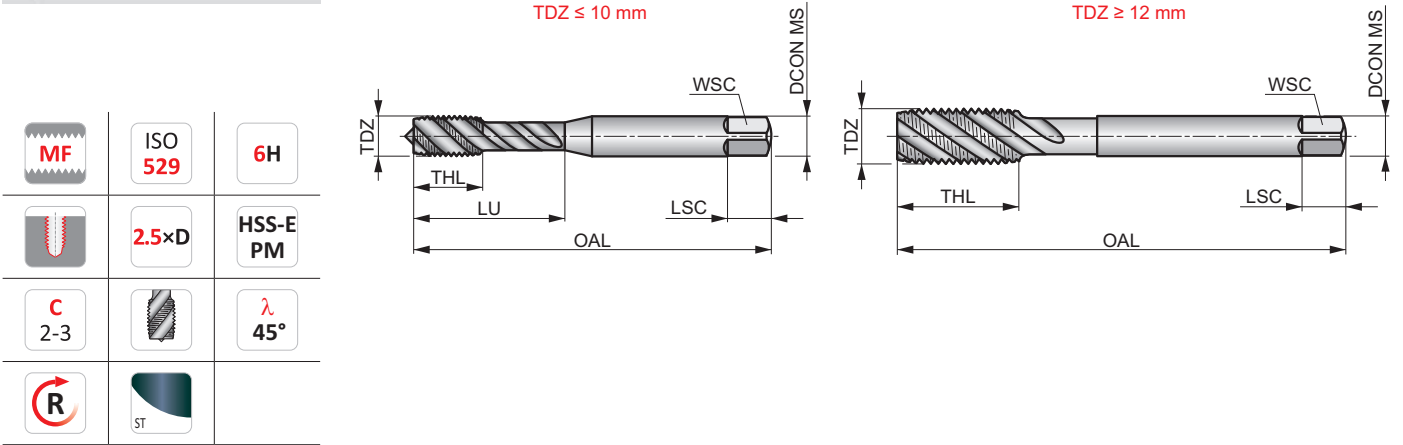
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	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



Máy tap sáo xoắn HSS-E-PM, Metric Fine, Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

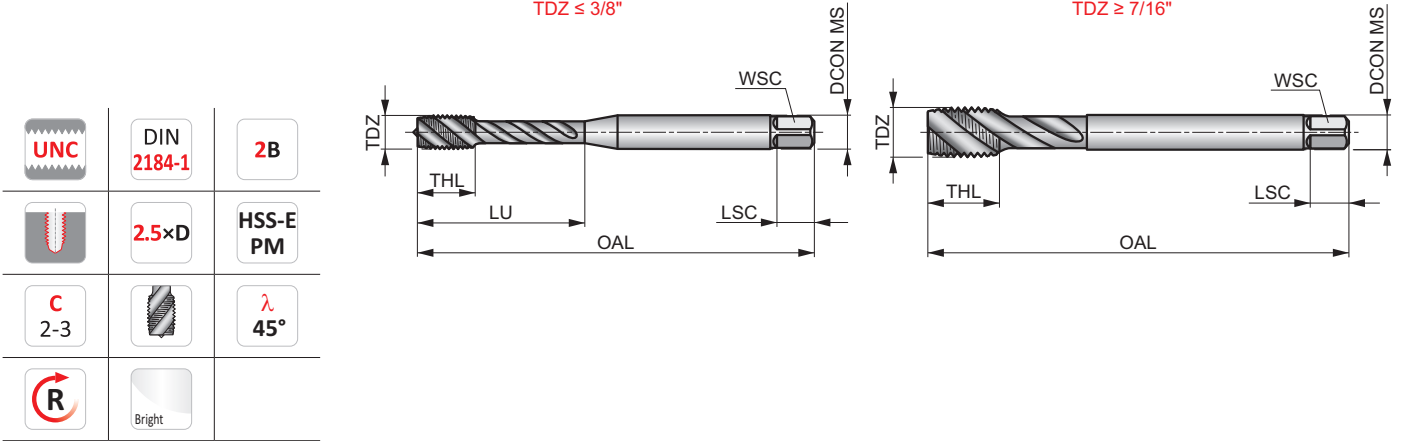
EX20

DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNC, DIN

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

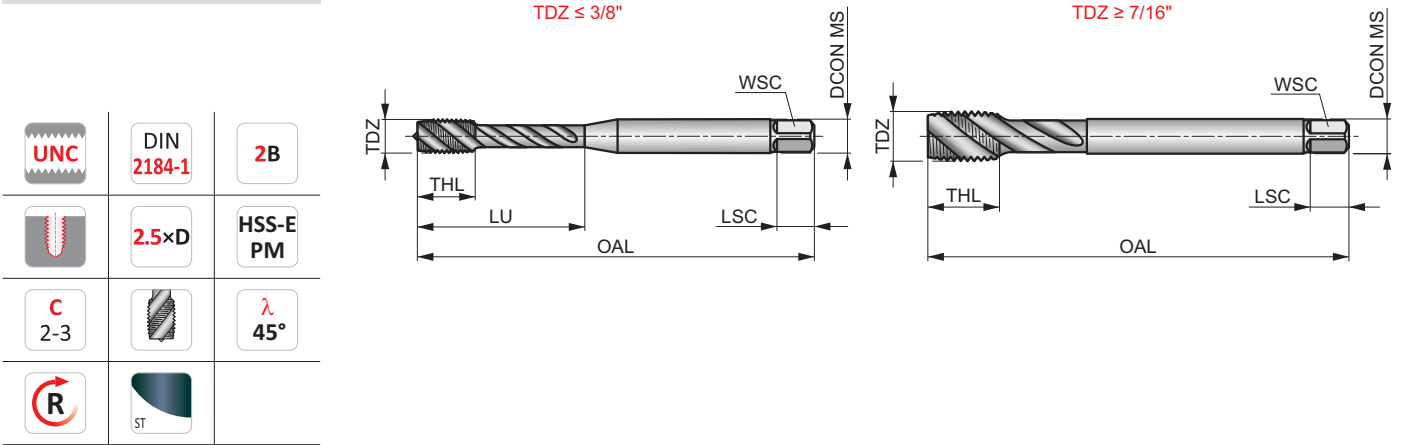
EX21

DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNC, DIN

Máy chạm để tạo ra các sợi vừa khít bình thường trong phạm vi dung sai 2B. Sáo xoắn ốc phù hợp cho các lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 7/16"

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

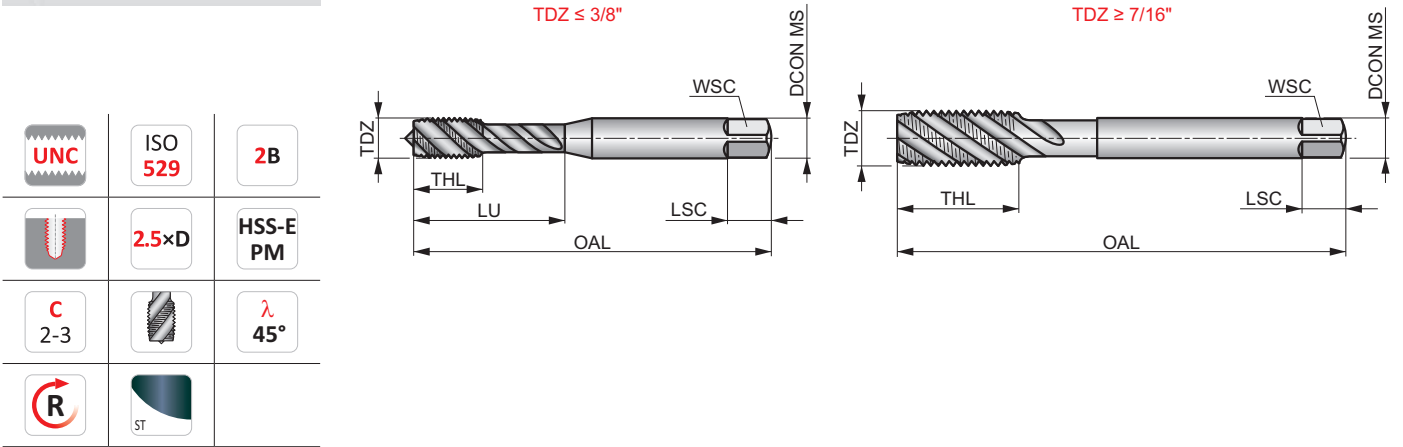
E023

DORMER



Máy tap sáo xoắn HSS-E-PM, UNC, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0232-56	2	56	2.18	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

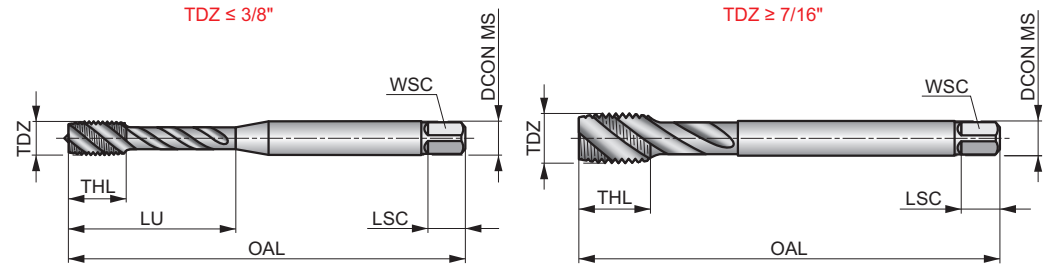
DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNF, DIN

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác hơn và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

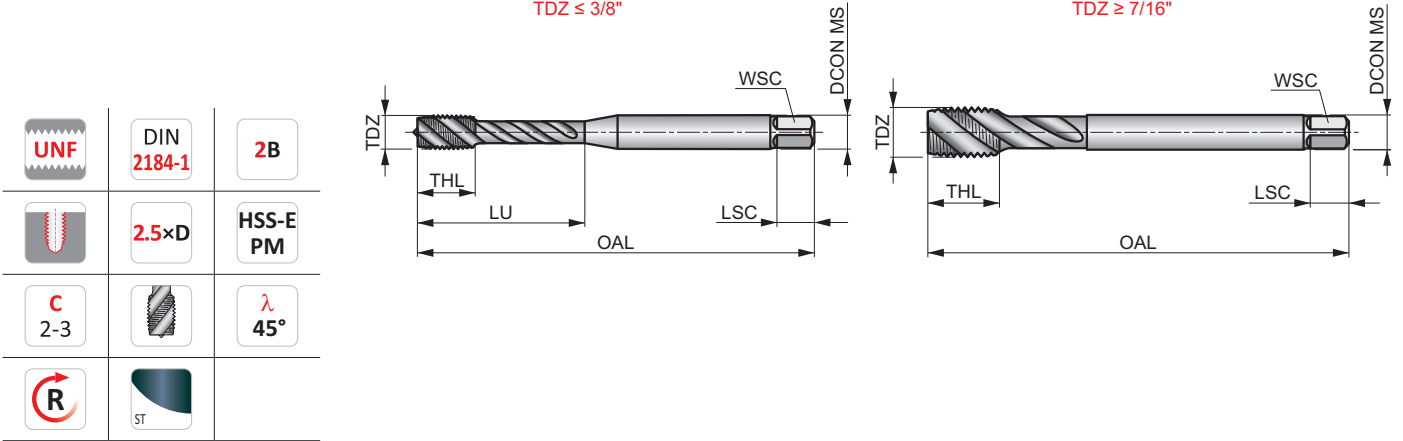
EX31

 DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS-E-PM, tiêu chuẩn UNF, DIN

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

P1.1 15	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	—

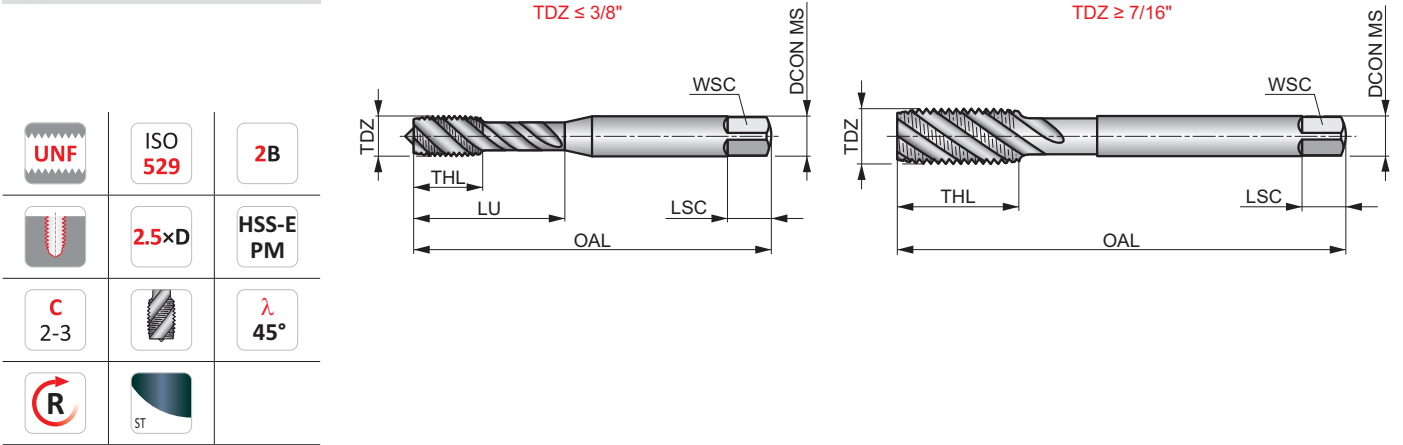
E033

 DORMER



Máy tập sáo xoắn HSS-E-PM, UNF, tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

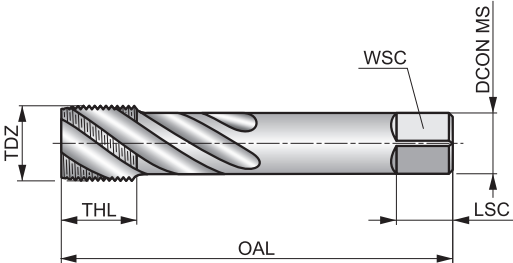




Máy tạo sáo xoắn HSS-E-PM, G(BSP), tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Lớp hoàn thiện sáng bóng giúp tạo ra các đường ren chính xác và sạch hơn, giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt. Thân vòi giảm làm tăng tầm với của vòi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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.

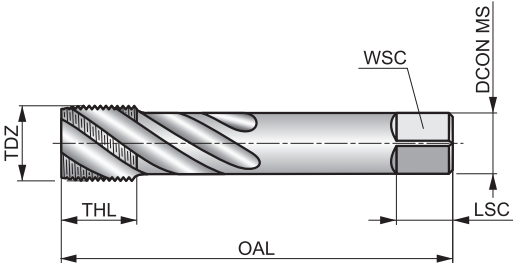
EX41



Máy tạo sáo xoắn HSS-E-PM, G(BSP), tiêu chuẩn DIN

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn. Thân vòi giảm tăng tâm với của vòi.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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
15	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)		(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.

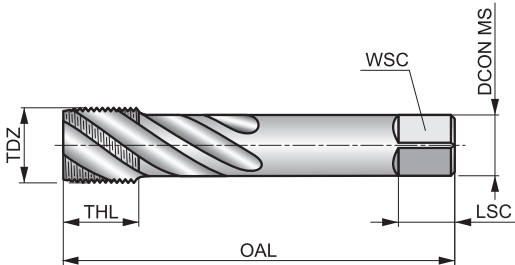
E043

 DORMER



Máy taro sáo xoắn HSS-E-PM, G(BSP), Tiêu chuẩn ISO

Vòi máy có rãnh xoắn ốc phù hợp với lỗ mù. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn. Thân vòi giảm tăng tâm với của vòi.



		Normal
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Thread form (THFT)												
Basic standard group (BSG)		ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Thread tolerance class (TCTR)		6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
Die chamfer to pitch ratio (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
Material code (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Hand (Cutting direction)												
Coating												
												
Product Family Code		F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
PSF cutting diameters range		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											

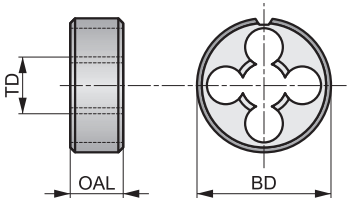
F100

DORMER



Khuôn mũi súng HSS, hệ mét, tay phải

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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					

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn bộ vôi. Vui lòng xem L120.

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (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 (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (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⁾ Without gun-nose.

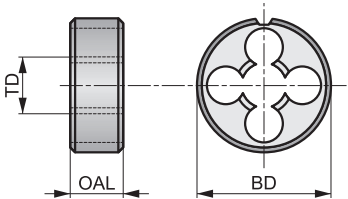
F140

 DORMER



Khuôn mũi súng HSS, BSW, tay phải

Khuôn rỗng cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

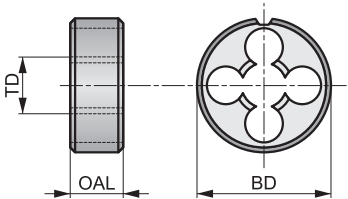
F170

 DORMER



Khuôn mũi súng HSS, G(BSP) Tay phải

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

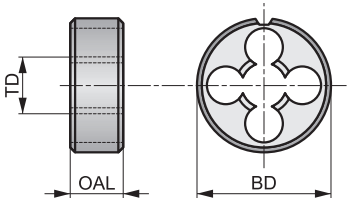
F150

DORMER



Khuôn mũi súng HSS, BSF, tay phải

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, tuy nhiên những đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

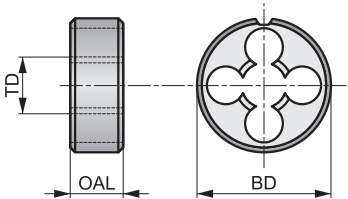
F180





Khuôn mũi súng HSS, NPT, tay phải

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

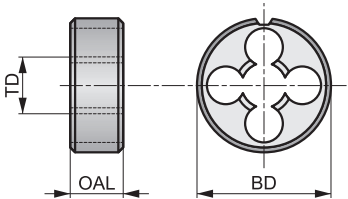
F110

DORMER



Khuôn mũi súng HSS, hệ mét, tay phải

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ thúc đẩy con chip đi trước hiệu suất ngày càng vượt trội. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ▣ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ▣ 7	P4.1 ▣ 5	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ▣ 5	K1.1 ■ 11
K1.2 ■ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ■ 11	K2.2 ■ 9	K2.3 ▣ 7	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 8	K3.3 ▣ 6	K5.1 ■ 10	K5.2 ■ 8	K5.3 ▣ 6	N1.1 ▣ 20	N1.2 ▣ 15	N1.3 ▣ 10
N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ■ 11	N3.2 ▣ 6	N3.3 ▣ 3	N4.1 ▣ 11	N4.2 ▣ 4	N4.3 ▣ 4					

Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M4X.5	4.00	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 (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (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

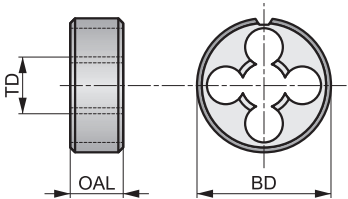
F190

 DORMER



Khuôn mũi súng HSS, ren ống dẫn PG, tay phải

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

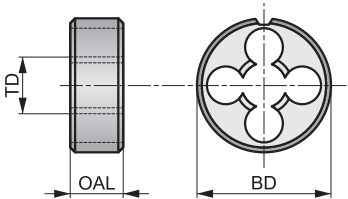
F120

 DORMER



Khuôn mũi súng HSS, UNC, tay phải

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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					

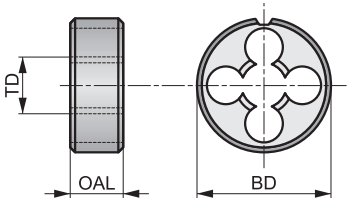
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	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



Khuôn mũi súng HSS, hệ mét, tay trái

Khuôn răn cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

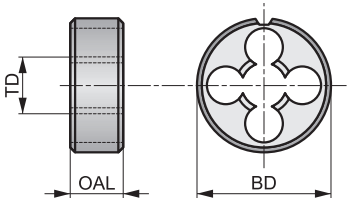
F130

 DORMER



Khuôn mũi súng HSS, UNF, tay phải

Khuôn rỗng cho ren ngoài. Nói chung để sử dụng trên máy tiện, các đường kính nhỏ có thể được sản xuất bằng tay với bộ phận giữ khuôn. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	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

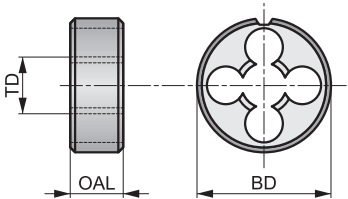
F108

DORMER



Khuôn mũi súng HSS-E, hệ mét, tay phải

Khuôn đặc để sản xuất ren ngoài. Mũi súng sẽ đưa con chip vượt lên dẫn đầu, tăng hiệu suất. Bề mặt được mài sáng bóng giúp vật liệu phôi không bị dính và cải thiện hoạt động ren. Hình học cụ thể để cắt ren chính xác bằng thép không gỉ.



	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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⁾ Without gun-nose.

Thread form (THFT)							
Basic standard group (BSG)							
Thread tolerance class (TCTR)							
Threading application							
Usable length (ULDR)							
Material code (BMC)							
Tap chamfer style (TCS)							
Flute Geometry (FDC)							
Flute helix angle (FHA)							
Hand (Cutting direction)							
							
Product Family Code		L115	L113	L114	L001	L000	
PSF cutting diameters range		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



Bộ mũi khoan E500 và mũi khoan A002 hoặc A022

Hộp nhựa chống sốc chứa 7 vôi sáo thẳng theo tiêu chuẩn ISO kèm mũi khoan tương ứng. Thích hợp cho việc khai thác bằng tay và máy. Nr.101 với vôi chì chạm đáy NO3 dành cho lỗ mù và máy khoan A002 hoặc Nr.100 với vôi chì cắm NO3 và NO2 để xuyên lỗ và mũi khoan A022.

Nr. = Đặt số, A = Các kiểu trong Bộ, B = Không. trong Bộ, C = Đường kính taro trong Bộ, D = Đường kính mũi khoan trong Bộ.

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



Bộ vôi vôi và mũi khoan A002

Hộp nhựa chống sốc chứa 7 vôi máy theo tiêu chuẩn ISO kèm theo mũi khoan tương ứng. Chỉ bao gồm vôi nhọn xoắn ốc để xuyên qua các lỗ Nr.201 với bề mặt sáng bóng hoặc Nr.202 được tôi luyện bằng hơi nước. Vôi sáo xoắn ốc cho lỗ mù Nr.203 với bề mặt sáng bóng hoặc được tôi luyện bằng hơi nước Nr.204.

Nr. = Đặt số, A = Các kiểu trong Bộ, B = Không. trong Bộ, C = Đường kính taro trong Bộ, D = Đường kính mũi khoan trong Bộ.

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



Bộ mũi khoan EP/EX hoặc Shark Line với mũi khoan A002 hoặc A108

Hộp nhựa có 7 vôi máy và mũi khoan tương ứng. Hoặc chỉ có vôi xoắn ốc để xuyên qua các lỗ Nr.301 với bề mặt sáng bóng, Nr.303 Yellow Shark với lớp phủ crom cứng hoặc Nr.305 Blue Shark cho thép không gỉ. Vôi sáo xoắn ốc dành cho lỗ mù Nr.302 với bề mặt sáng bóng, Nr.304 Yellow Shark hoặc Nr.306 Blue Shark.

Nr. = Đặt số, A = Các kiểu trong Bộ, B = Không. trong Bộ, C = Đường kính taro trong Bộ, D = Đường kính mũi khoan trong Bộ.

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



DuoPack với EP00 hoặc EX00 Tap và A002 Drill, nhiều kích cỡ khác nhau

DuoPack chứa vôi máy theo tiêu chuẩn DIN với mũi khoan tương ứng. Hoặc với mũi taro điểm xoắn ốc EP00 chỉ dành cho lỗ xuyên hoặc mũi taro me xoắn ốc EX00 dành cho lỗ mù. Bao bì tiện lợi đảm bảo kích thước mũi khoan phù hợp để tạo ra một sợi chỉ hoàn hảo.

Nr. = Đặt số, A = Các kiểu trong Bộ, B = Không. trong Bộ, C = Đường kính taro trong Bộ, D = Đường kính mũi khoan trong Bộ.

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



DuoPack với E500 Tap và A002 Drill, nhiều kích cỡ khác nhau

DuoPack chứa một tay taro sáo thẳng theo tiêu chuẩn ISO với mũi khoan tương ứng. Thích hợp cho việc khai thác bằng tay và máy. Có sẵn dây cầm NO2 để xuyên qua các lỗ hoặc dây dẫn NO3 chạm đáy cho các lỗ mù. Bao bì tiện lợi đảm bảo kích thước mũi khoan phù hợp để tạo ra một sợi chỉ hoàn hảo.

Nr. = Đặt số, A = Các kiểu trong Bộ, B = Không. trong Bộ, C = Đường kính taro trong Bộ, D = Đường kính mũi khoan trong Bộ.

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



**CÔNG CỤ CACBUA RẮN ĐẢM BẢO AN TOÀN VÀ NĂNG SUẤT CHO QUÁ TRÌNH GIA CÔNG.
THƯỜNG ĐƯỢC SỬ DỤNG VỚI CNC VÀ SẢN XUẤT TỰ ĐỘNG.**

Thread form (THFT)														
Basic standard group (BSG)														
Thread tolerance class (TCTR)														
Threading application														
Usable length (ULDR)														
Material code (BMC)														
Tap chamfer style (TCS)														
Flute Geometry (FDC)														
Hand (Cutting direction)														
Coating														
		SHARK	SHARK	SHARK										
Product Family Code		E201	E252	E390										
PSF cutting diameters range		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

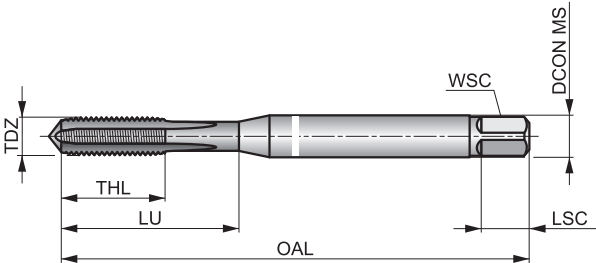


Máy đo sáo thẳng SHARK trắng, tiêu chuẩn DIN

Vòi ren thẳng có chuôi thu nhỏ dành cho lỗ mù và lỗ xuyên trên gang sắt mềm và vật liệu kim loại màu có độ bền cao. Chất nền HSS-E-PM mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và tuổi thọ dụng cụ kéo dài. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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



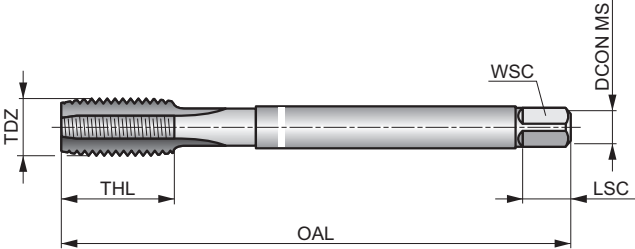


Máy đo sáo thẳng SHARK trắng, tiêu chuẩn DIN

Vòi ren thẳng có thân được gia cố để tạo lỗ mù và lỗ xuyên trên gang sắt mềm và vật liệu kim loại màu có độ bền cao. Chất nền HSS-E-PM mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và tuổi thọ dụng cụ kéo dài. Bề mặt được tối ưu bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
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

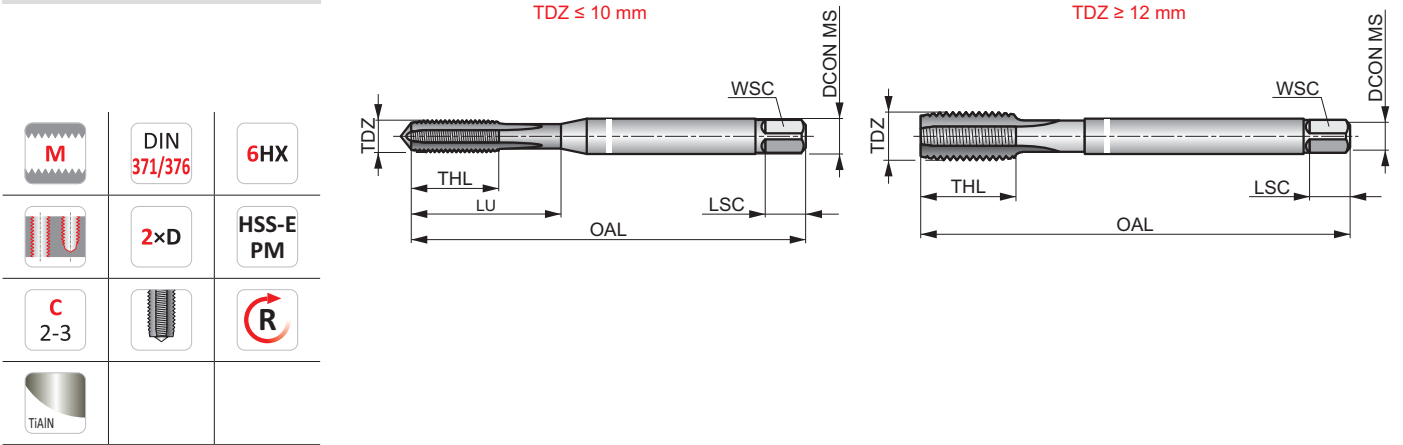
DORMER



Máy đo sáo thẳng SHARK trắng, tiêu chuẩn DIN

Mũi taro được phủ TiAIN hiệu suất cao dành cho các lỗ mù và lỗ xuyên trên các vật liệu bị sút mẻ ngắn, chẳng hạn như gang và kim loại màu. Chất nền HSS-E-PM cao cấp mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Lên đến M10 với phần gia cố và từ M12 với phần chuôi thu gọn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

Thread form (THFT)														
Basic standard group (BSG)														
Thread tolerance class (TCTR)														
Threading application														
Usable length (ULDR)														
Material code (BMC)														
Tap chamfer style (TCS)														
Flute Geometry (FDC)														
Flute helix angle (FHA)														
Hand (Cutting direction)														
Coating														
		SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK		SHARK	SHARK		
Product Family Code	E397(M)	E297	E255	E256	E334	E240	E241	E471	E472	E397(MF)	E299	E384	E397(UNC)	E397(UNF)
PSF cutting diameters range	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"	1/4 – 1/2"
	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209
P	P1	■	■				■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■		■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■		■	■	■	■	■
M	M1	■					■	■		■		■	■	■
	M2	■					■	■		■		■	■	■
	M3	■					■	■		■		■	■	■
	M4	■					■	■		■		■	■	■
K	K1	■								■			■	■
	K2	■								■			■	■
	K3	■								■			■	■
	K4	■								■			■	■
	K5													
N	N1	■						■	■	■			■	■
	N2	■						■	■	■			■	■
	N3	■	■					■	■	■	■		■	■
	N4	■						■	■	■			■	■
	N5													
S	S1			■	■	■								
	S2			■	■									
	S3			■	■	■								
	S4			■	■									
H	H1													
	H2													
	H3					■								
	H4													

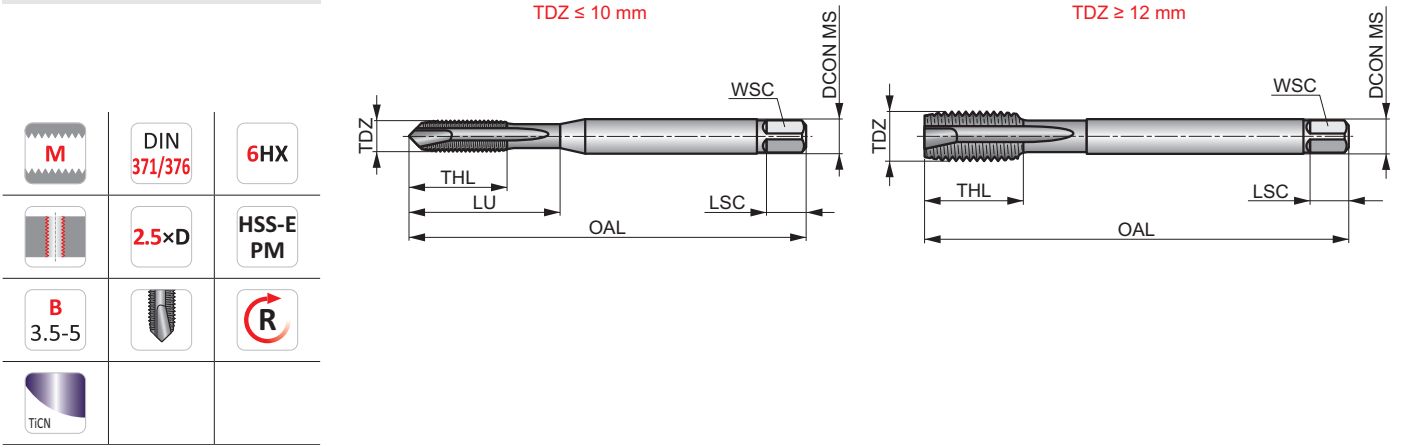
E397(M)

 DORMER



Mũi xoắn ốc HSS-E-PM, Hệ mét, Tiêu chuẩn DIN, Phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng có năng suất cao với điểm xoắn ốc chỉ dùng cho các lỗ 2,5xD. Thích hợp để gia công nhiều loại vật liệu gia công. Chất nền HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn.



E297

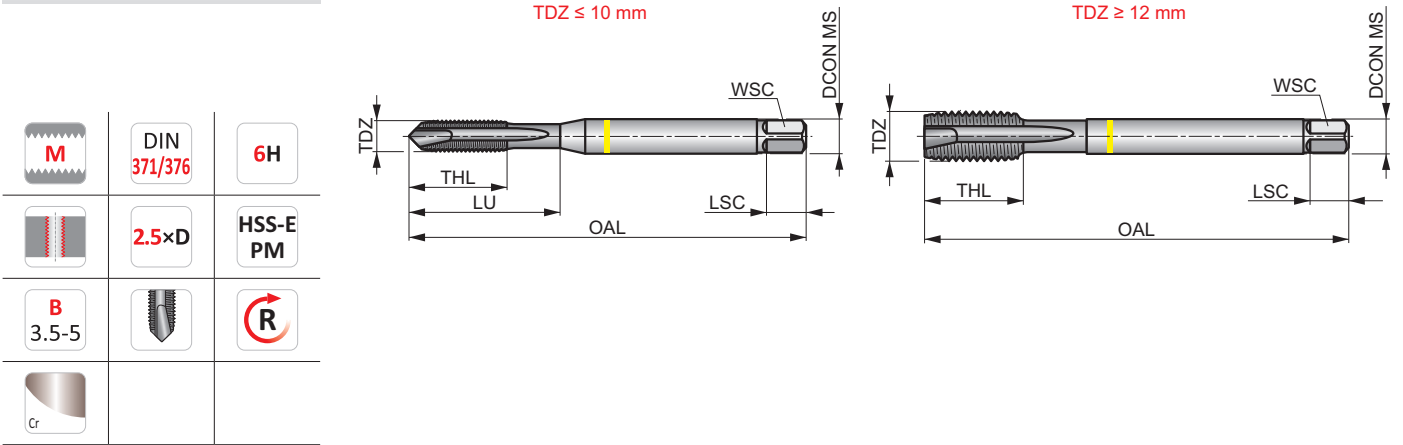
 DORMER



Máy đo điểm xoắn ốc SHARK màu vàng, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất cao thông qua lỗ ren dành cho thép cacbon và hợp kim thấp cũng như các vật liệu kim loại màu. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với khả năng xử lý cạnh bổ sung mang lại tính nhất quán và bảo mật quy trình. Được phủ crom cứng để tăng độ cứng bề mặt và giảm cạnh tích tụ để tăng hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ.

SHARK



E255

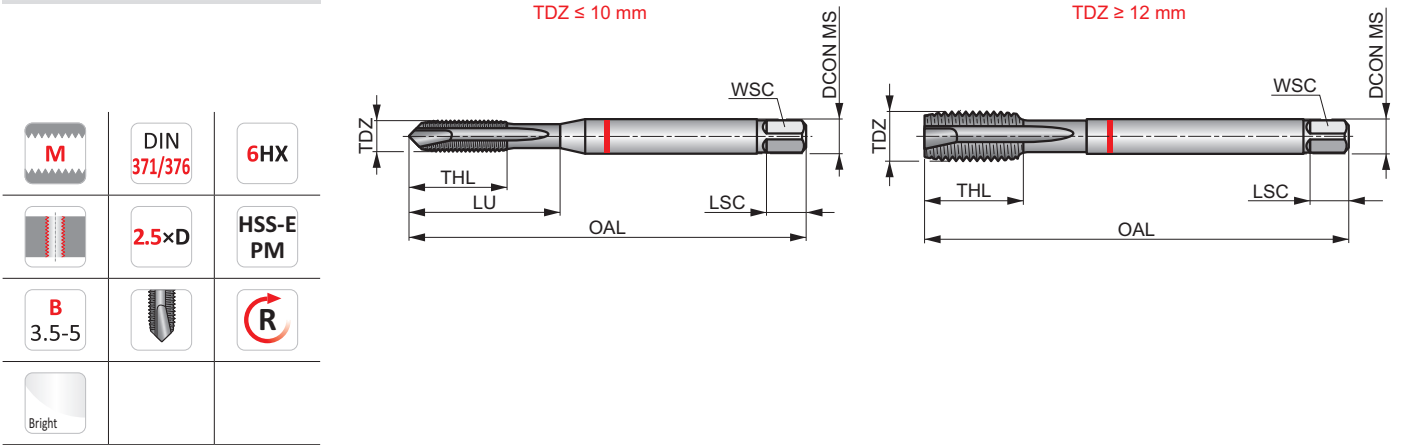




SHARK đỏ, Máy đo điểm xoắn ốc, tiêu chuẩn DIN

Vòi xuyên lỗ có chuôi được gia cố hoặc thu nhỏ dành cho thép cường độ trung bình đến cao. Thép HSS-E-PM độc đáo với bề mặt sáng bóng mang lại sự nhất quán và an toàn cho quy trình.

SHARK



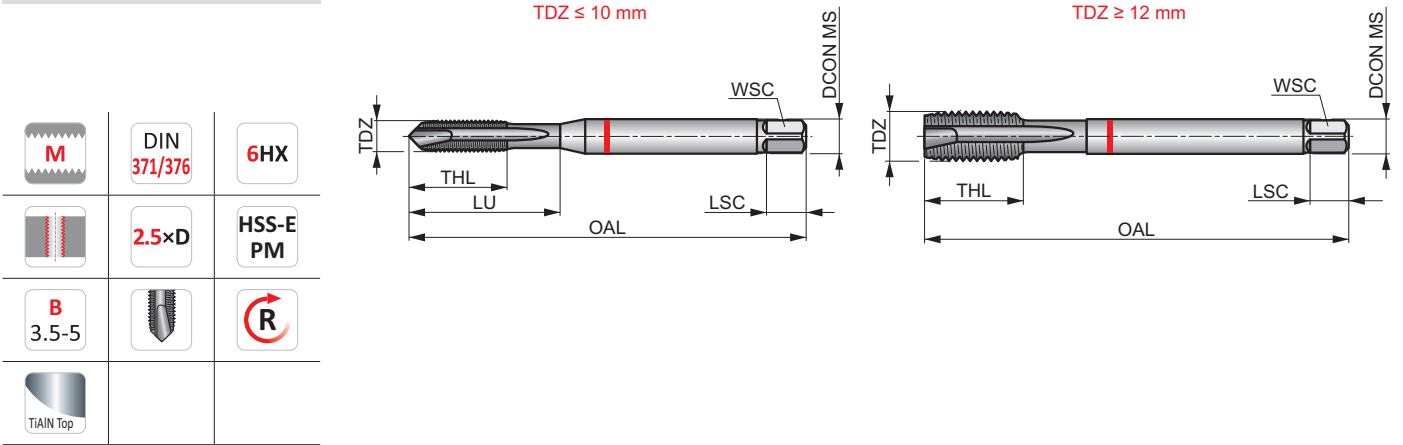
E256



Máy đo điểm xoắn ốc SHARK đỏ, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất cao thông qua tarô lỗ có chuỗi được gia cố hoặc thu nhỏ dành cho thép cường độ trung bình đến cao. Chất nền HSS-E-PM độc đáo cùng với lớp phủ TiAlN-Top và xử lý cạnh mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán, tuổi thọ dụng cụ kéo dài và độ bảo mật quy trình cao hơn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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	—	

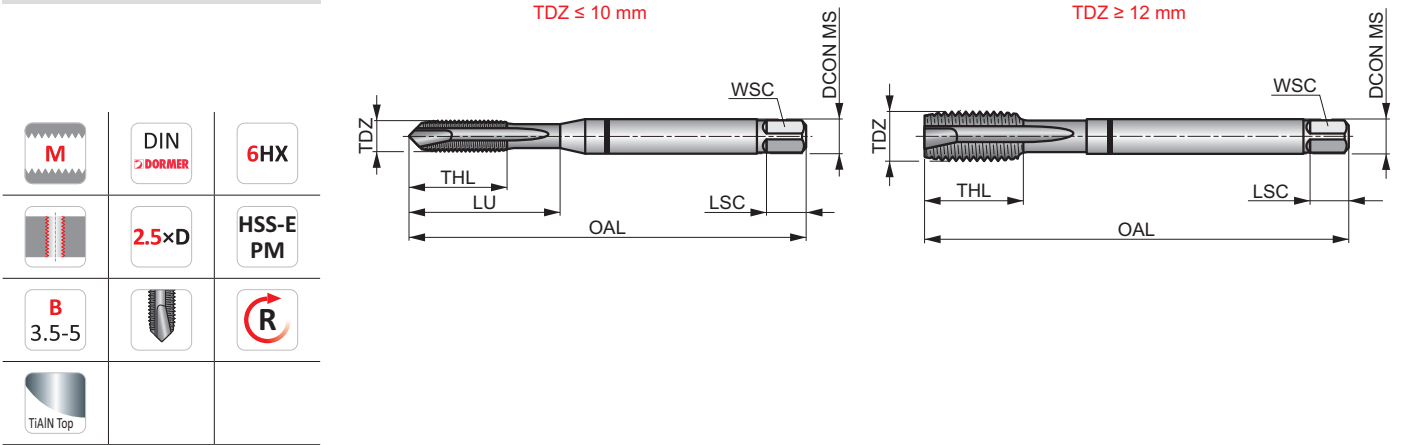
E334



Máy đo điểm xoắn ốc SHARK đen, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất cao thông qua taro lỗ có chuỗi được gia cố hoặc thu gọn được thiết kế để taro ren hiệu quả trên thép cường độ cao và hợp kim titan. Chất nền HSS-E-PM độc đáo, lớp phủ TiAlN-Top và phương pháp xử lý cạnh bổ sung mang lại độ an toàn cao cho quy trình, hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

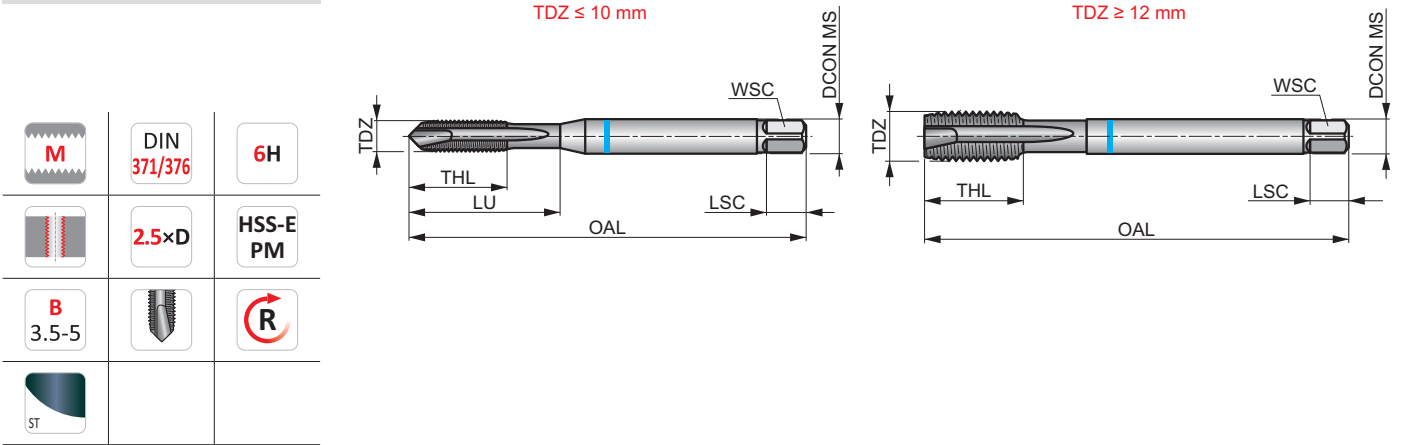
E240



Máy đo điểm xoắn ốc Blue SHARK, tiêu chuẩn DIN

Vòi xuyên lỗ có chuôi được gia cố hoặc thu gọn dành cho thép không gỉ có độ bền trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo cùng với việc xử lý cạnh bổ sung mang lại sự nhất quán và bảo mật quy trình. Bề mặt được tôi luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem L114.

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

E241

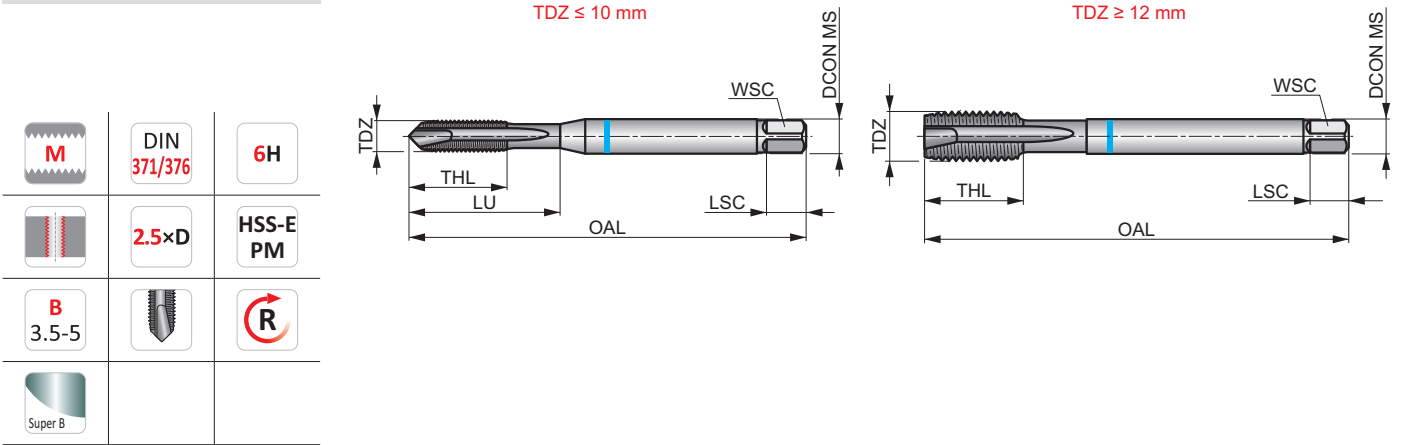




Máy đo điểm xoắn ốc Blue SHARK, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất cao thông qua lỗ ren có chuỗi được gia cố hoặc thu nhỏ dành cho thép không gỉ có độ bền trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với lớp phủ Super-B và xử lý cạnh bổ sung mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

SHARK

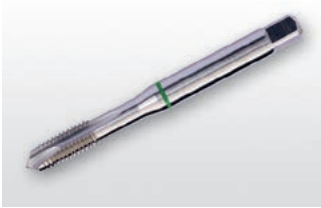


Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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
														
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

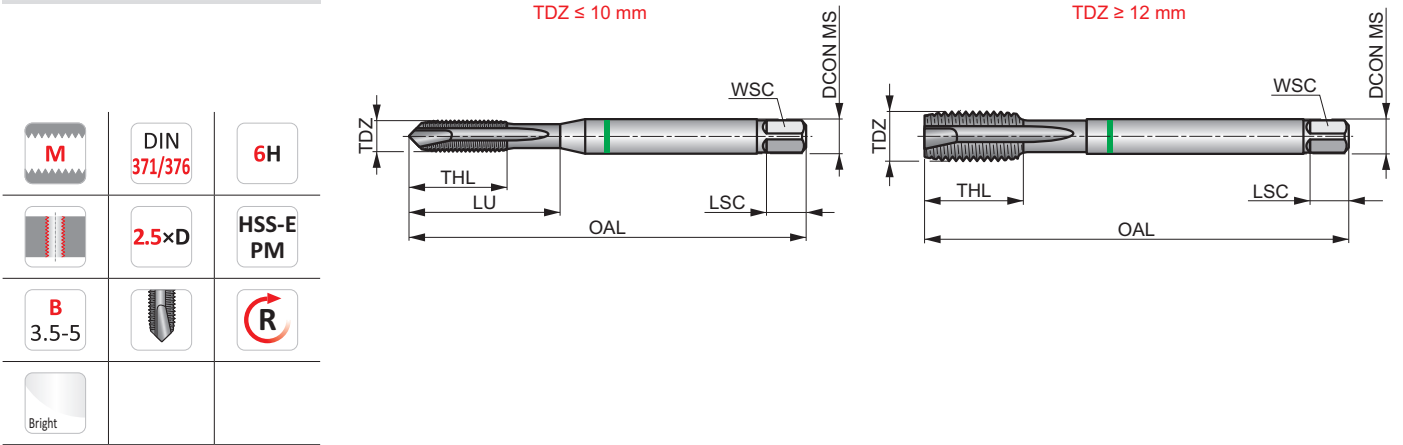




Máy đo điểm xoắn ốc SHARK màu xanh lá cây, tiêu chuẩn DIN

Vòi xuyên lỗ có chuôi được gia cố hoặc thu nhỏ dành cho vật liệu kim loại màu. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với các rãnh được đánh bóng để tránh dính chip, mang lại tính nhất quán và bảo mật quy trình.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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
	 23	 24	 16	 16	 12	 8	 31	 28	 20	 51	 30	 15	 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	—

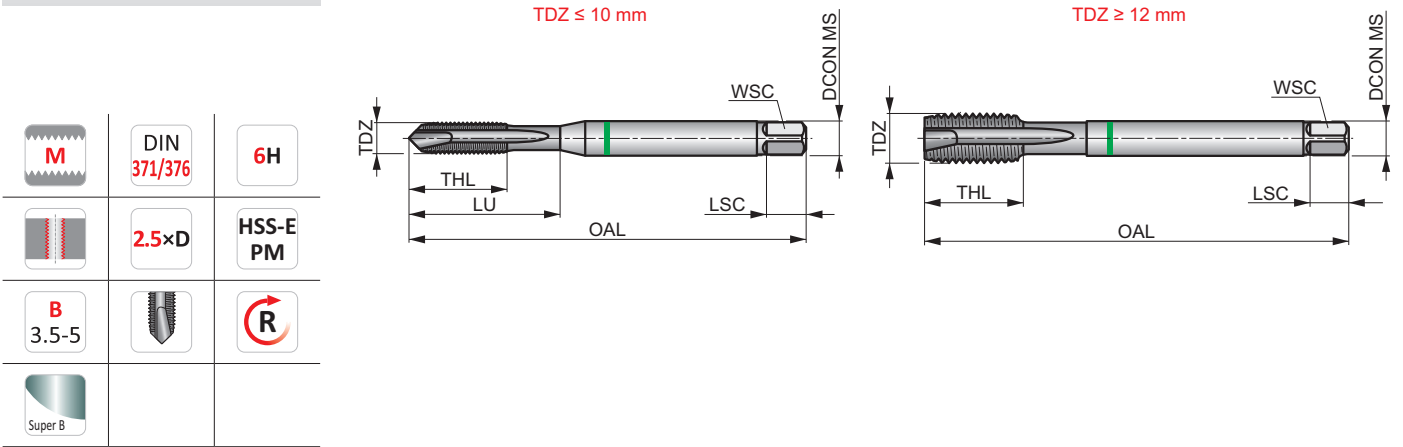
E472



Máy đo điểm xoắn ốc SHARK màu xanh lá cây, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất cao thông qua tarô lỗ có chuỗi được gia cố hoặc thu nhỏ dành cho vật liệu kim loại màu. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với lớp phủ Super-B giúp tránh phoi dính, mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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
	☐34	☐38	☐40	☐29	☐24	☐35	☐26	■18	■46	■42	■30	☐76	■45	☐30
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)				
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00				
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00				
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00				
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00				
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00				
E472M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00				
E472M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	—				
E472M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	—				
E472M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	—				

E397(MF)

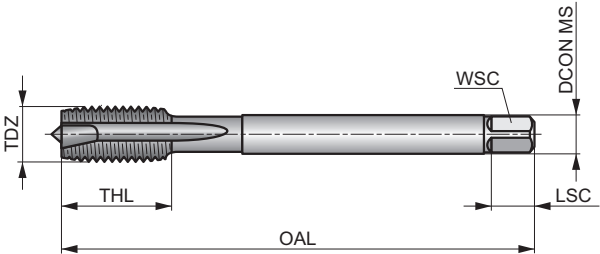




Mũi ta rô điểm xoắn ốc ở đỉnh, vật liệu HSS-E-PM, ren hệ mét mịn, Tiêu chuẩn DIN, Phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng có năng suất cao với điểm xoắn ốc chỉ dùng cho các lỗ 2,5xD. Thích hợp để gia công nhiều loại vật liệu gia công. Chất nền HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn.



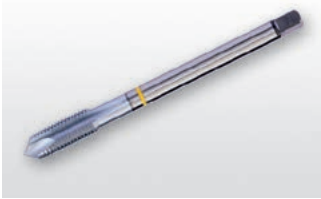
Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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



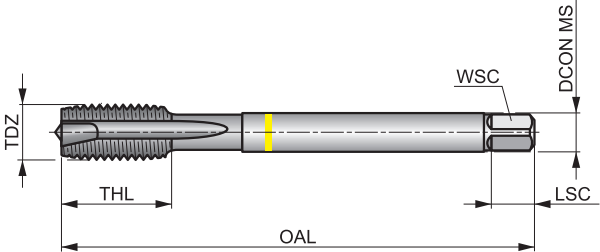


Máy Tap tinh tế theo hệ mét xoắn ốc SHARK màu vàng, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất cao thông qua lỗ ren dành cho thép cacbon và hợp kim thấp cũng như các vật liệu kim loại màu. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với khả năng xử lý cạnh bổ sung, mang lại tính nhất quán và bảo mật quy trình. Được phủ crom cứng để tăng độ cứng bề mặt và giảm cạnh tích tụ, tăng hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

											
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	▣ 16	■ 15	▣ 12	▣ 9	■ 51	■ 30	▣ 15

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
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

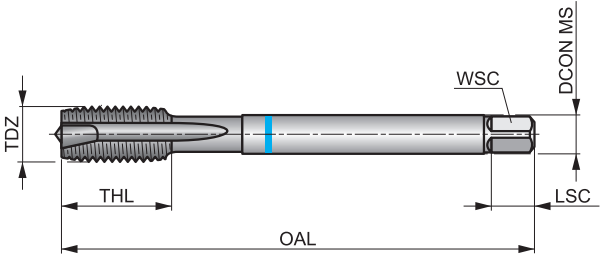
E384



Máy Tap tinh tế theo hệ mét xoắn ốc Blue SHARK, tiêu chuẩn DIN

Vòi xuyên lỗ có chuỗi được gia cố hoặc thu gọn dành cho thép không gỉ có độ bền trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo cùng với việc xử lý cạnh bổ sung, mang lại sự nhất quán và bảo mật quy trình. Bề mặt được tối luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

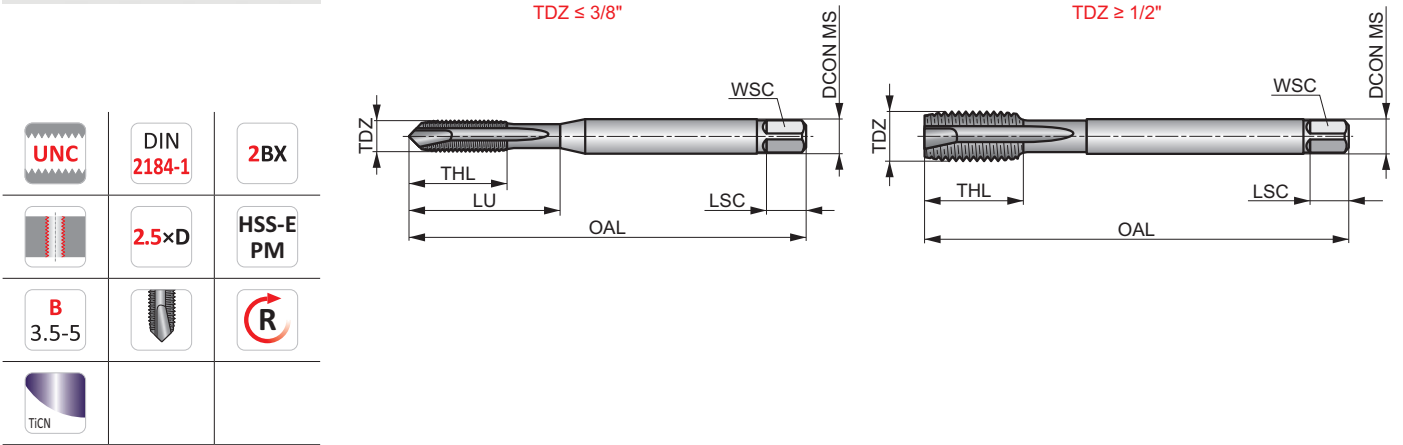
E397(UNC)

DORMER



Mũi ta rô điểm xoắn ốc ở đỉnh, vật liệu HSS-E-PM, ren hệ inch UNC, Tiêu chuẩn DIN, phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng có năng suất cao với điểm xoắn ốc chỉ dùng cho các lỗ 2,5xD. Thích hợp để gia công nhiều loại vật liệu gia công. Chất nền HSS-E-PM được phủ TiCN đặc đảo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn.



TiCN

TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 1/2"

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	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	—

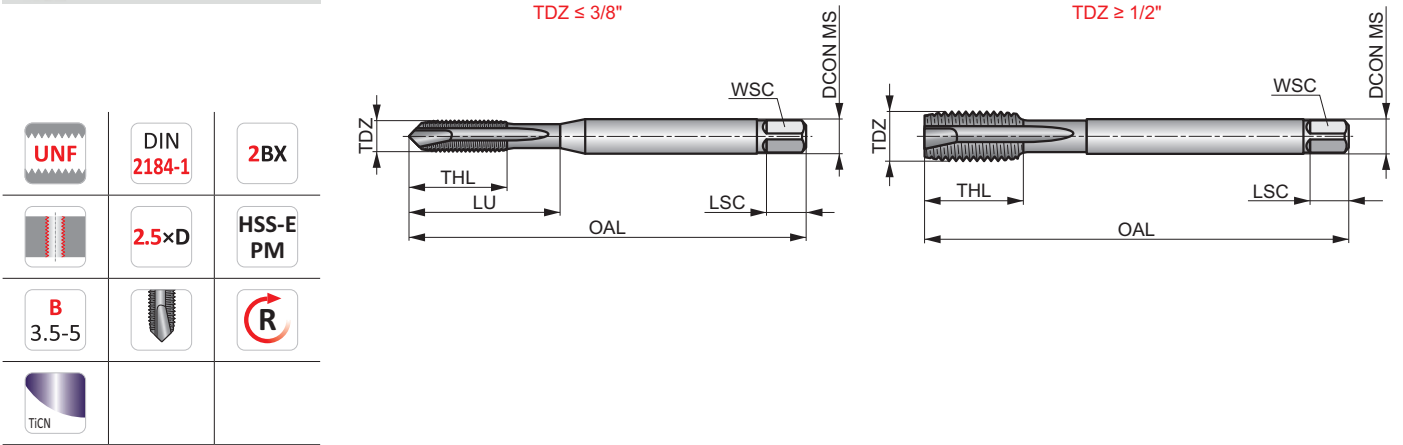
E397(UNF)

 DORMER



Mũi ta rô điểm xoắn ốc ở đỉnh, vật liệu HSS-E-PM, ren hệ inch UNF, Tiêu chuẩn DIN, phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng có năng suất cao với điểm xoắn ốc chỉ dùng cho các lỗ 2,5xD. Thích hợp để gia công nhiều loại vật liệu gia công. Chất nền HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn.



Thread form (THFT)													
Basic standard group (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 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374
Thread tolerance class (TCTR)		6HX	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6HX	6H
Threading application													
Usable length (ULDR)		2.5xD	2xD	3xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2xD
Material code (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
Tap chamfer style (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	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Flute Geometry (FDC)													
Flute helix angle (FHA)		λ 48°	λ 40°	λ 48°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°	λ 48°
Hand (Cutting direction)													
Coating		TiCN	Cr	TAiN Top	Bright	TAiN Top	TAiN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	TiCN
		NEW	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	SHARK	NEW	SHARK
Product Family Code		E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	E398(MF)
PSF cutting diameters range		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												



211

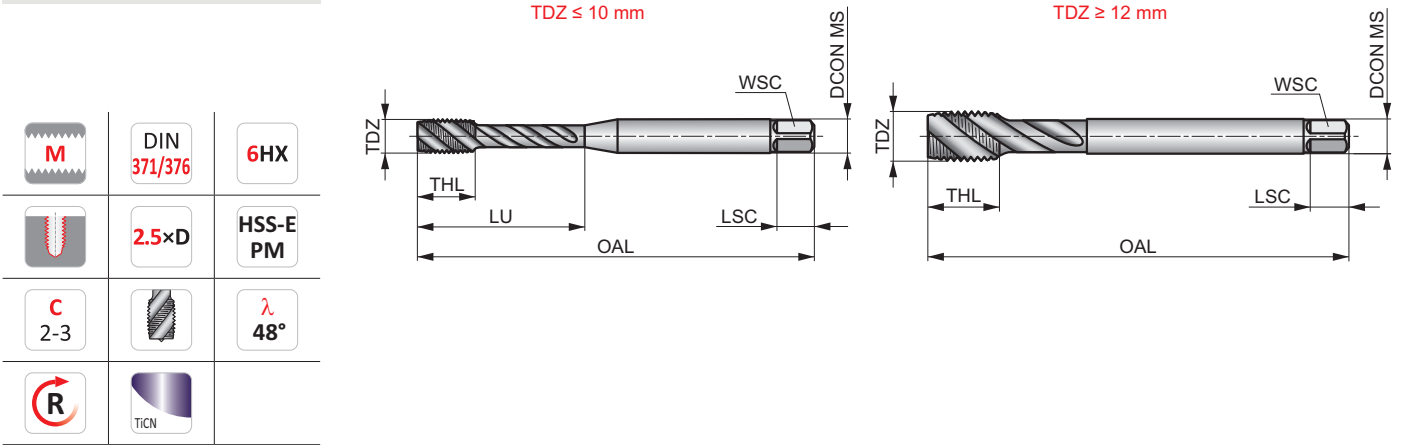
E398(M)

DORMER



Tap sáo xoắn ốc HSS-E-PM, hệ mét, tiêu chuẩn DIN, phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng năng suất cao với rãnh xoắn ốc dành cho lỗ tịt 2,5xD. Phù hợp với nhiều loại vật liệu làm việc. HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn. Được khuyến nghị dùng với đầu kẹp đồng bộ synchronous.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

P1.1 ■ 35	P1.2 ■ 40	P1.3 ■ 42	P2.1 ■ 31	P2.2 ■ 27	P2.3 ■ 24	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 15	P3.3 ▣ 12	P4.1 ■ 11	P4.2 ▣ 9	M1.1 ■ 14	M1.2 ■ 11	M2.1 ■ 12
M2.2 ■ 10	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ▣ 6	M4.1 ▣ 4	N1.3 ▣ 11	N2.1 ▣ 135	N2.2 ▣ 32	N2.3 ▣ 23	N3.1 ▣ 60				

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

E298

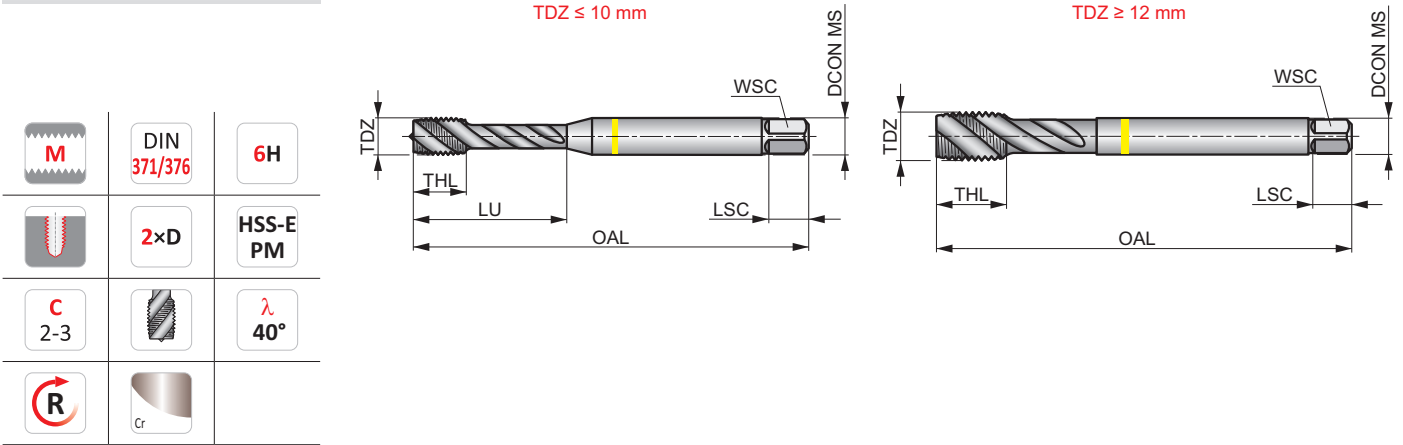
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc SHARK 40° màu vàng, tiêu chuẩn DIN

Vòi lỗ mù hiệu suất cao dành cho vật liệu kim loại màu và thép cacbon thấp, hợp kim. Chất nền HSS-E-PM độc đáo có xử lý cạnh bổ sung để mang lại sự nhất quán và bảo mật quy trình. Được phủ crom cứng để tăng độ cứng bề mặt, giảm cạnh tích tụ và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem 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

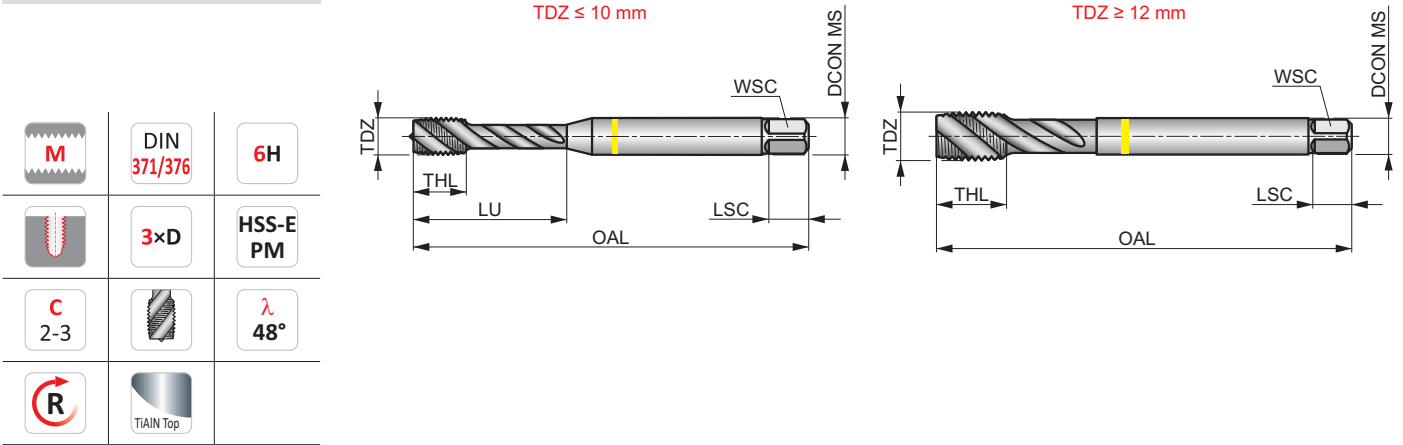
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc SHARK 48° màu vàng, tiêu chuẩn DIN

Mũi taro xoắn ốc nhanh hiệu suất cao dành cho các lỗ mù sâu bằng thép cường độ trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với lớp phủ TiAlN-Top và xử lý cạnh bổ sung mang lại hiệu suất vượt trội. Phần còn phía sau tạo điều kiện thuận lợi cho việc thoát phoi và giảm mô-men xoắn khi đào chiều. Được khuyến nghị cho các đầu nối với cấp liệu đồng bộ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

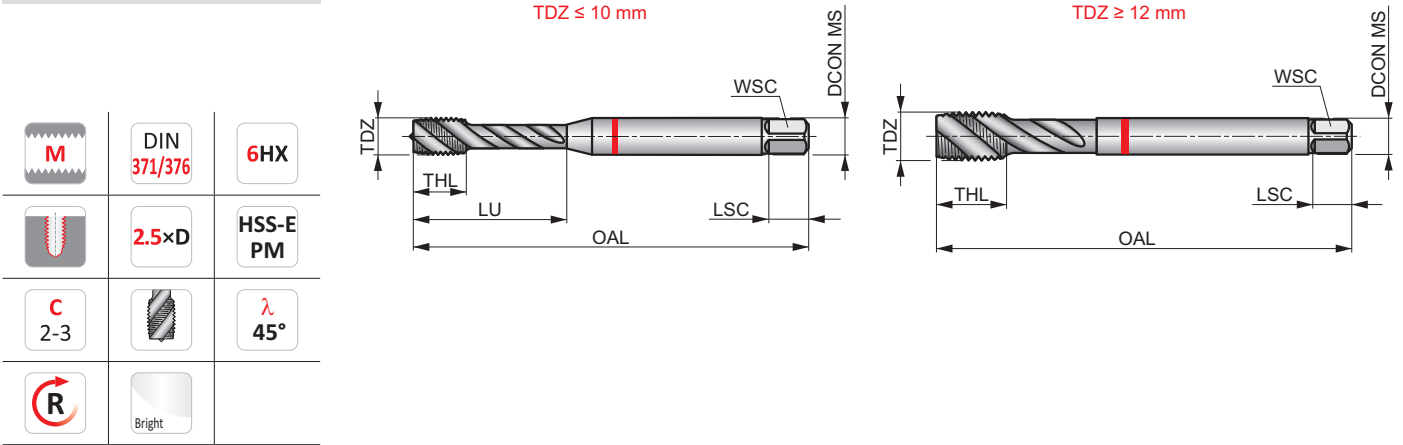
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc SHARK 45° màu đỏ, tiêu chuẩn DIN

Taro lỗ mù có chuôi được gia cố hoặc thu gọn dành cho thép cường độ trung bình đến cao. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với bề mặt sáng bóng. Phần còn phía sau bổ sung để tạo điều kiện thuận lợi hơn cho việc thoát phoi, tránh sót mẻ ở ren cuối cùng của tarô và cũng giảm mômen xoắn khi tarô đảo chiều.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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	—

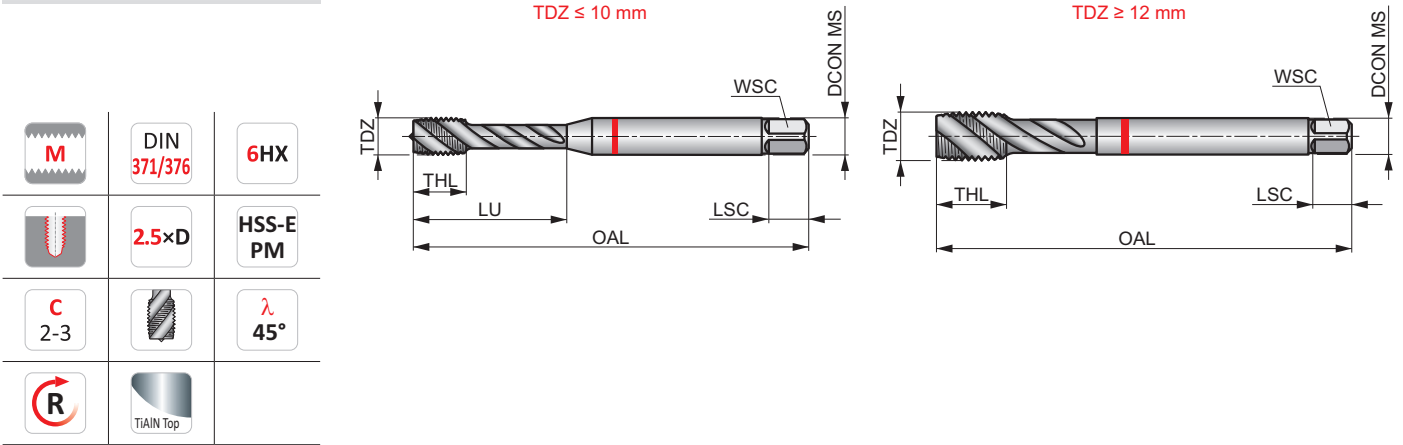
E261



Máy đo sáo xoắn ốc SHARK 45° màu đỏ, tiêu chuẩn DIN

Mũi taro lỗ mù hiệu suất cao dành cho thép cường độ trung bình đến cao. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với lớp phủ TiAlN-Top và xử lý cạnh bổ sung mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Phần còn phía sau bổ sung tạo điều kiện thuận lợi hơn nữa cho việc thoát phoi và giảm mô-men xoắn khi đào mũi taro.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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

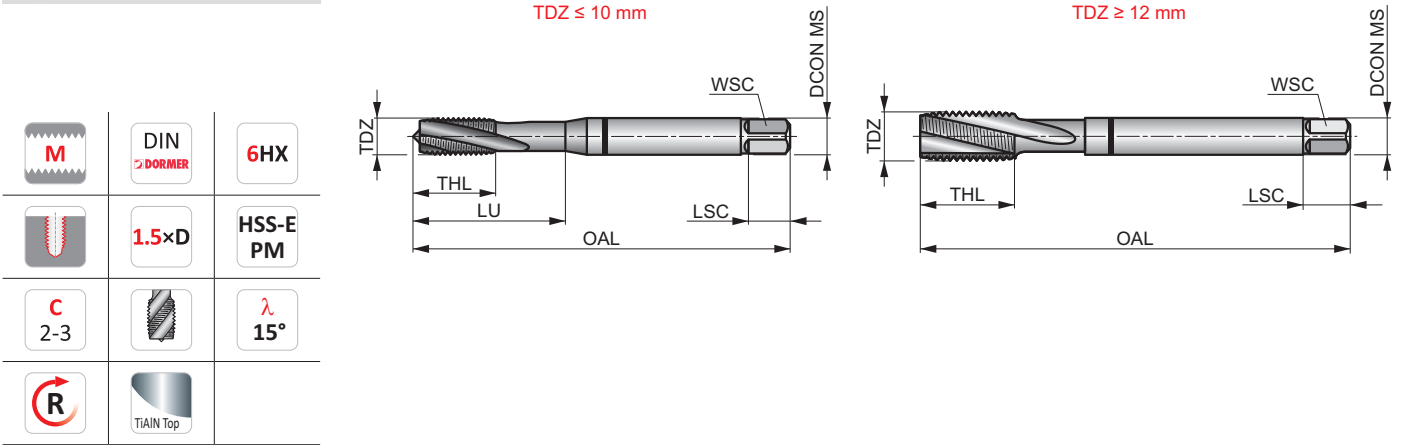




Máy đo sáo xoắn ốc SHARK 15° màu đen, tiêu chuẩn DIN

Mũi taro lỗ mù hiệu suất cao để khai thác hiệu quả trên thép cường độ cao và hợp kim titan. Đường xoắn ốc chậm 15° cho phép phoi được kéo nhẹ lên trên mà không làm yếu lưỡi cắt như mũi taro xoắn ốc cao hơn. Chất nền HSS-E-PM độc đáo cùng với lớp phủ TiAlN-Top cho hiệu suất vượt trội.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

E238

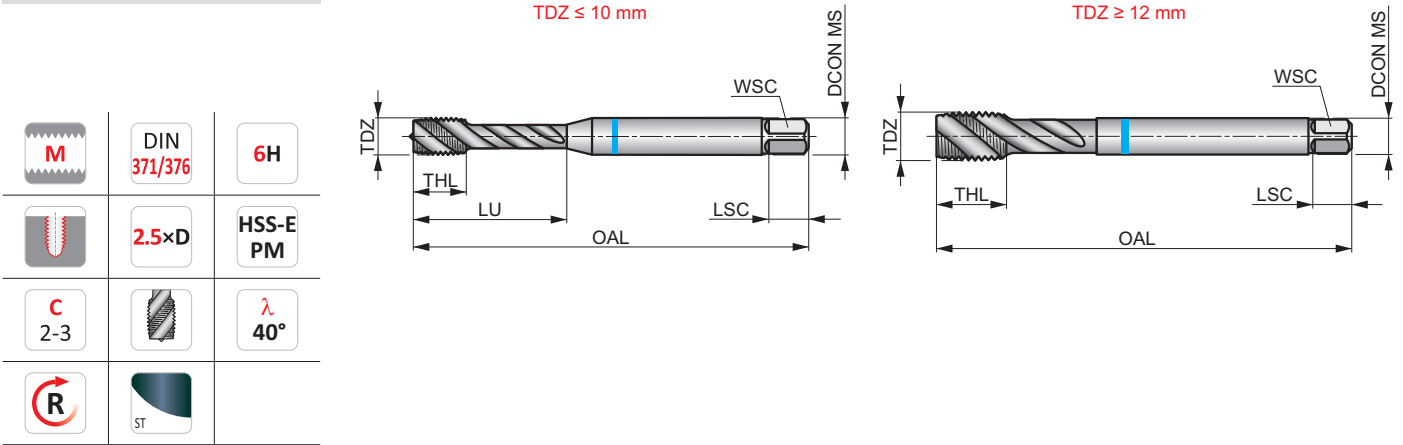
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc Blue SHARK 40°, tiêu chuẩn DIN

Vòi lỗ mù có chuôi được gia cố hoặc thu gọn dành cho thép không gỉ có độ bền trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo, cùng với việc xử lý cạnh bổ sung, mang lại sự nhất quán và bảo mật cho quy trình. Bề mặt được tối luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn kèm theo bộ máy khoan. Vui lòng xem L114.

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

E239

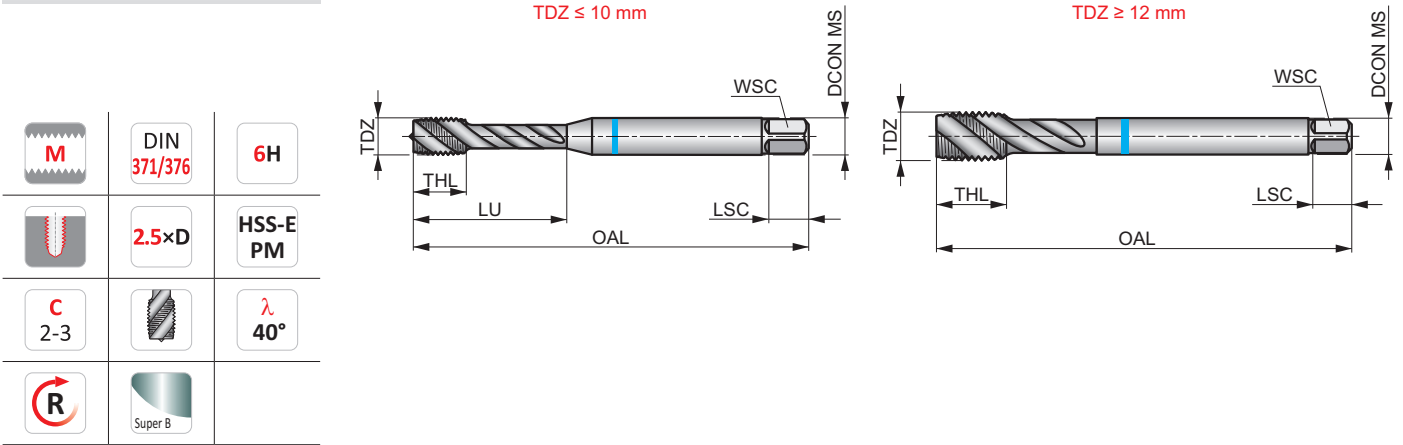
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc Blue SHARK 40°, tiêu chuẩn DIN

Vòi lỗ mù hiệu suất cao dành cho thép không gỉ có độ bền trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với lớp phủ Super-B và xử lý cạnh bổ sung mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Phần còn phía sau trên taro me xoắn ốc giúp thoát phoi dễ dàng và giảm mô-men xoắn khi tarò đảo chiều.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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

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

E414

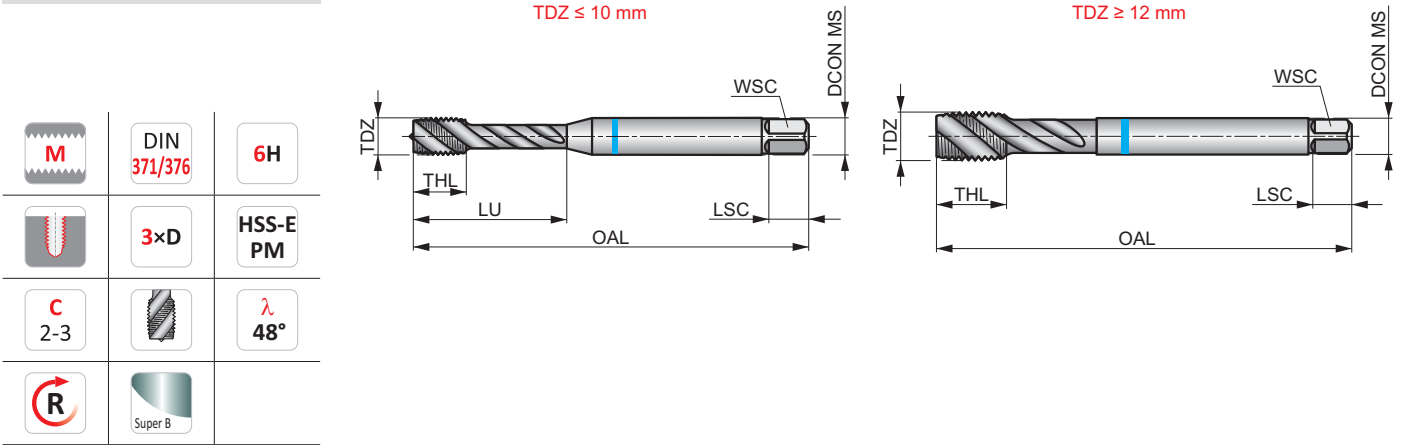
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc Blue SHARK 48°, tiêu chuẩn DIN

Vòi xoắn ốc nhanh hiệu suất cao dành cho các lỗ mù sâu bằng thép không gỉ. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với lớp phủ Super-B và xử lý cạnh bổ sung mang lại hiệu suất vượt trội. Phần côn phía sau tạo điều kiện thuận lợi cho việc thoát phoi và giảm mô-men xoắn khi đào chiều. Khuyến nghị sử dụng với đầu nối vòi cấp liệu đồng bộ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phoi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

E473

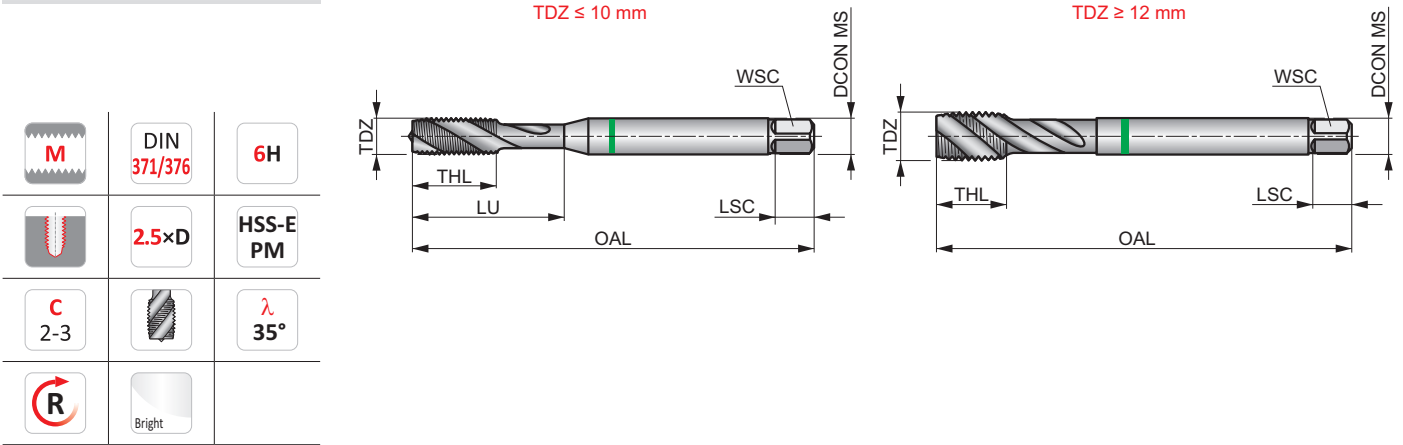
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc SHARK 35° màu xanh lá cây, tiêu chuẩn DIN

Vòi lỗ mù có chuỗi được gia cố hoặc thu gọn dành cho vật liệu kim loại màu. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với các rãnh được đánh bóng mang lại tính nhất quán và bảo mật quy trình.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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

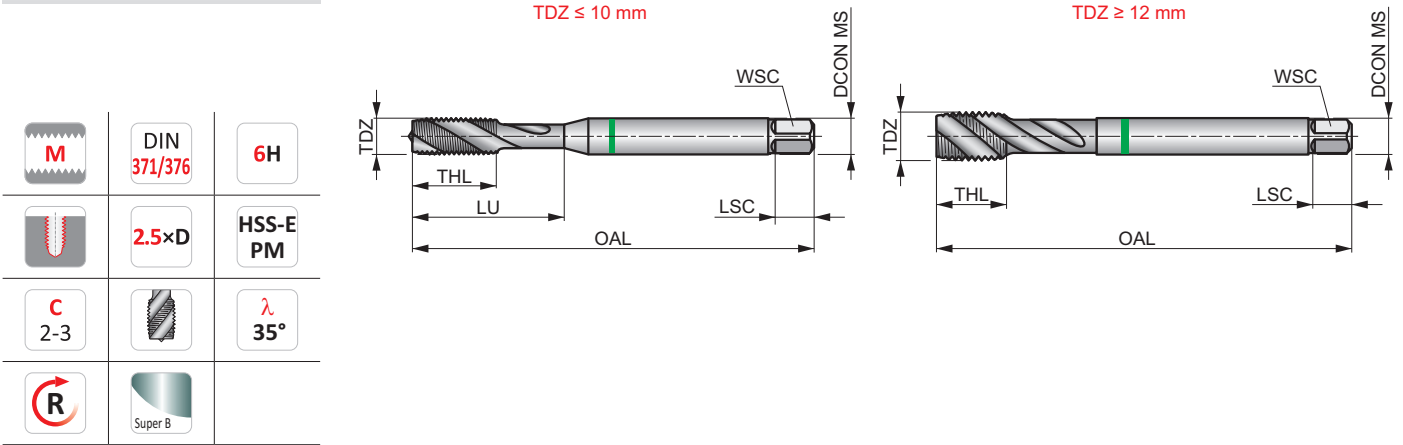
DORMER



Máy đo sáo xoắn ốc SHARK 35° màu xanh lá cây, tiêu chuẩn DIN

Vòi mù hiệu suất cao có chuôi được gia cố hoặc thu gọn dành cho vật liệu kim loại màu. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với Super-B giúp tránh dính chip, mang lại hiệu suất vượt trội, tính nhất quán và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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)

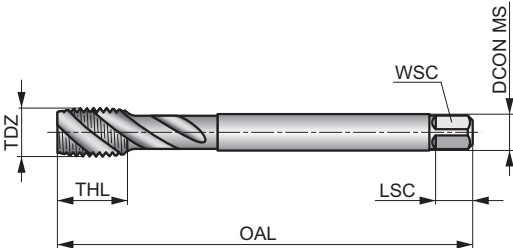
 DORMER



Mũi ta rô rãnh xoắn ốc, vật liệu HSS-E-PM, ren hệ mét mịn, tiêu chuẩn DIN, phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng năng suất cao với rãnh xoắn ốc dành cho lỗ tịt 2,5xD. Phù hợp với nhiều loại vật liệu làm việc. HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn. Được khuyến nghị dùng với đầu kẹp đồng bộ synchronous.



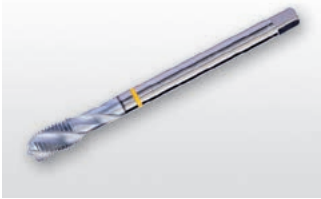
Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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**

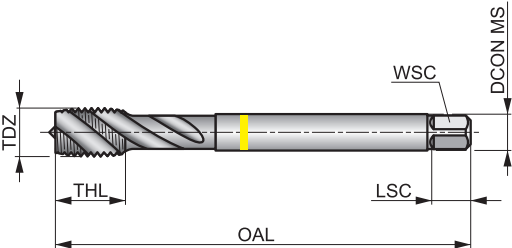


Máy Tap sáo xoắn ốc SHARK 40° màu vàng, tiêu chuẩn DIN

Vòi lỗ mù hiệu suất cao dành cho vật liệu kim loại màu, thép cacbon và hợp kim thấp. Chất nền HSS-E-PM độc đáo với khả năng xử lý cạnh bổ sung, mang lại tính nhất quán và bảo mật quy trình. Được phủ crom cứng để tăng độ cứng bề mặt, giảm cạnh tích tụ, giúp tăng hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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

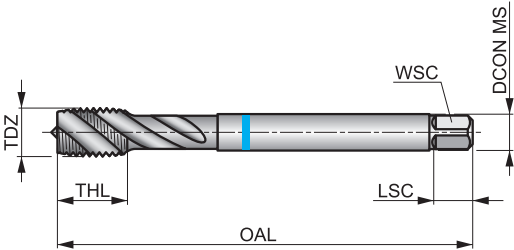


Máy Tap sáo xoắn ốc Blue SHARK 40°, tiêu chuẩn DIN

Vòi lỗ mù có chuôi thu gọn dành cho thép không gỉ có độ bền trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo cùng với việc xử lý cạnh bổ sung, mang lại sự nhất quán và bảo mật quy trình. Bề mặt được tối luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

SHARK



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	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			

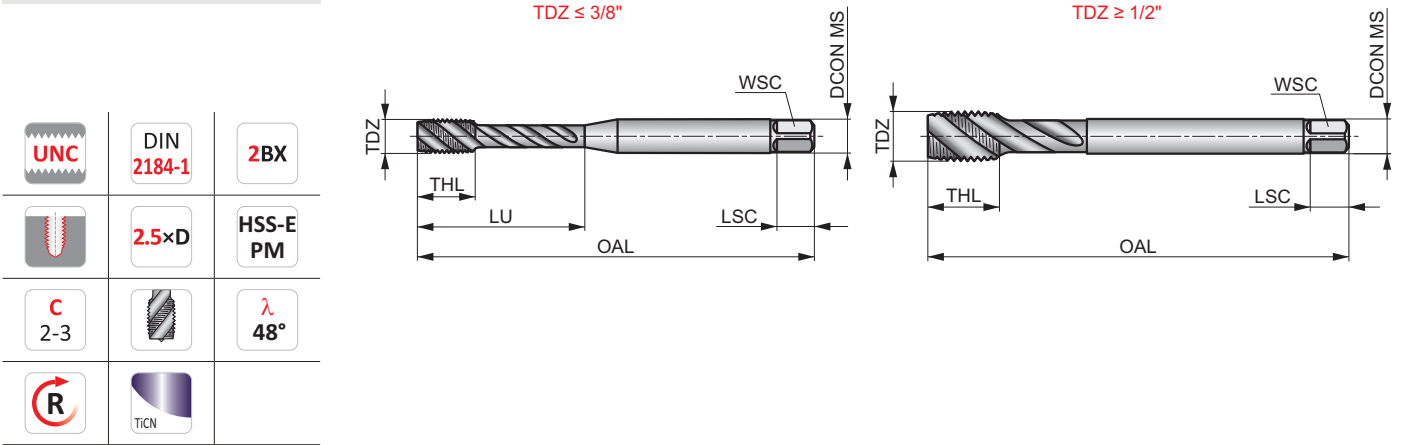
E398(UNC)

DORMER



Mũi ta rô rãnh xoắn ốc, vật liệu HSS-E-PM, ren hệ inch UNC, tiêu chuẩn DIN, phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng năng suất cao với rãnh xoắn ốc dành cho lỗ tịt 2,5xD. Phù hợp với nhiều loại vật liệu làm việc. HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn. Được khuyến nghị dùng với đầu kẹp đồng bộ synchronous.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 1/2"

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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				

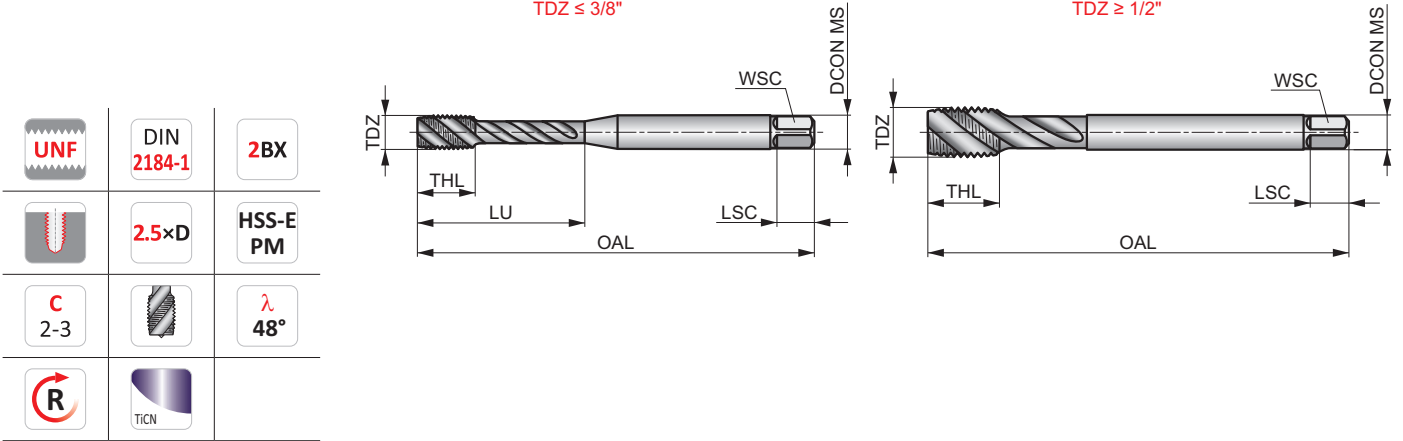
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E398UNC8X32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.50	21.00
E398UNC10X24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E398UNC1/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
E398UNC5/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	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)



Mũi ta rô rãnh xoắn ốc, vật liệu HSS-E-PM, ren hệ inch UNF, tiêu chuẩn DIN, phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng năng suất cao với rãnh xoắn ốc dành cho lỗ tịt 2,5xD. Phù hợp với nhiều loại vật liệu làm việc. HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn. Được khuyến nghị dùng với đầu kẹp đồng bộ synchronous.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 1/2"

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

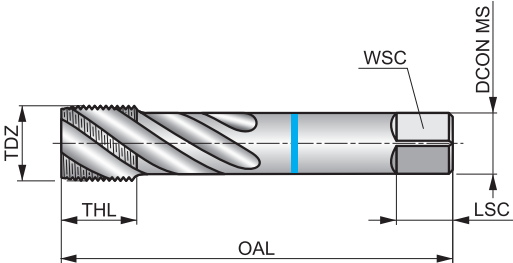


Máy Tap sáo xoắn ốc Blue SHARK 40° G(BSP), tiêu chuẩn DIN

Vòi lỗ mù có chuôi thu gọn dành cho thép không gỉ có độ bền trung bình. Chất nền HSS-E-PM độc đáo cùng với việc xử lý cạnh bổ sung, mang lại sự nhất quán và bảo mật quy trình. Bề mặt được tối luyện bằng hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa phoi cho dụng cụ hàn.

SHARK

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	

Thread form (THFT)													
Basic standard group (BSG)		DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2184-1	DIN 2184-1		
Thread tolerance class (TCTR)		6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX	2BX	2BX		
Threading application													
Usable length (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		
Material code (BMC)		HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E		
Tap chamfer style (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		
Flute Geometry (FDC)													
Hand (Cutting direction)													
Coating													
Coolant exit style (CXSC)													
													
Product Family Code		E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286		
PSF cutting diameters range		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												

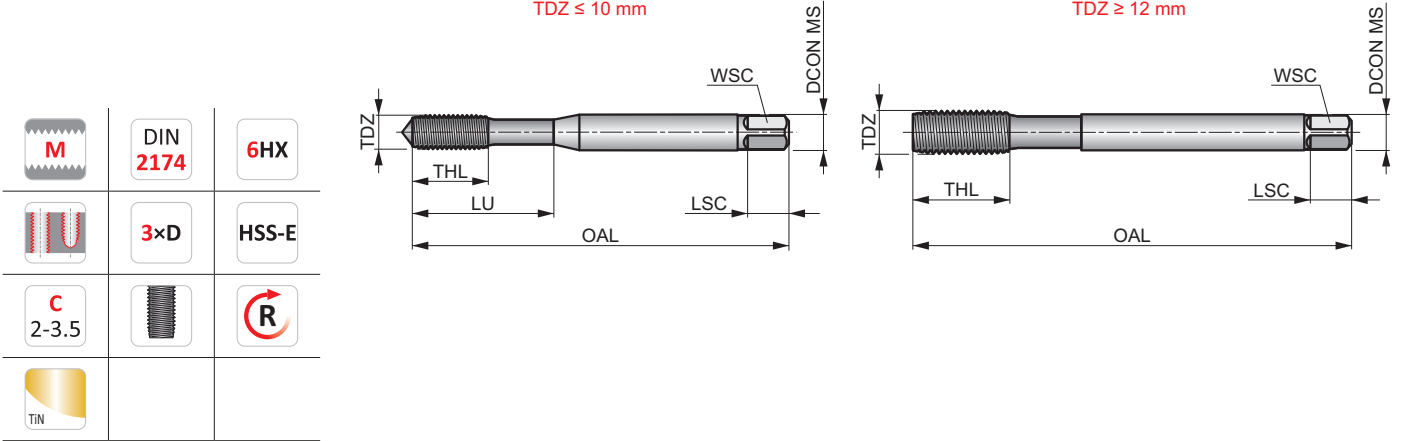
E292

 DORMER



HSS-E Tạo ren TiN phủ taro, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Mũi taro không rãnh hiệu suất cao để tạo ra sợi chất lượng cao ở các lỗ mù và lỗ xuyên. Cung cấp sợi chỉ chắc chắn, sạch, không nứt mẻ và chính xác với khả năng chịu đựng tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để cho phép tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

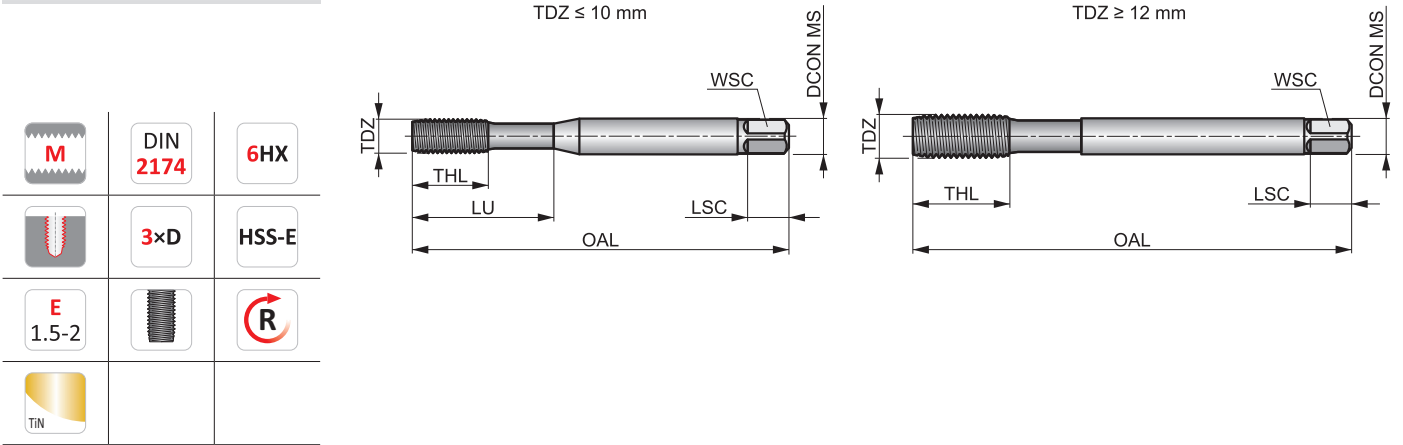
E293

DORMER



HSS-E Tạo ren TiN phủ taro, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Taro không rãnh hiệu suất cao với đầu dẫn chạm đáy đầy đủ để tạo ra ren gần như đầy đủ trong các lỗ mù. Cung cấp sợi chỉ chắc chắn, sạch, không sút mẻ và chính xác với khả năng chịu đựng tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

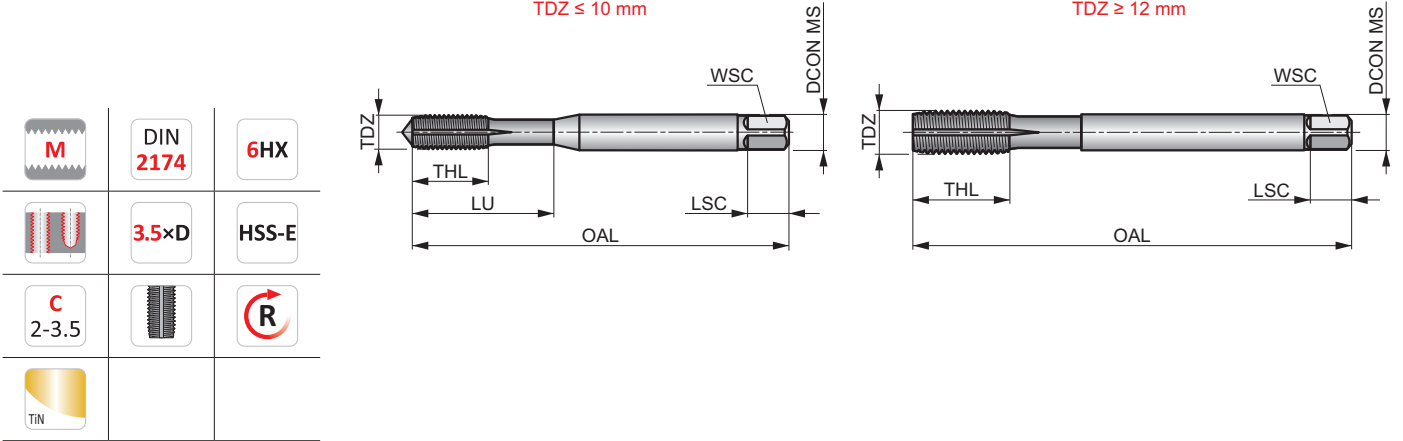
E294

DORMER



HSS-E Tạo ren Ta-rô phủ TiN, rãnh dầu, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Taro không rãnh hiệu suất cao dành cho lỗ mù và lỗ xuyên. Cung cấp các sợi chắc chắn, sạch, không sút mẻ và chính xác với dung sai tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt, hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ cao hơn. Với các rãnh dầu để bôi trơn tốt hơn trong các lỗ sâu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

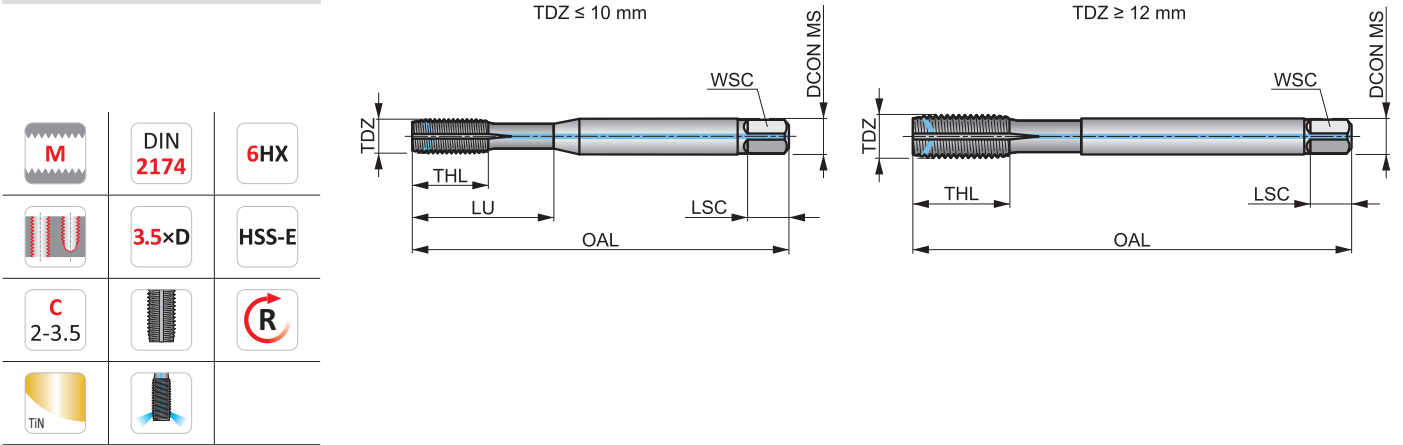
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	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 Tạo ren Ta-rô được phủ TiN, xuyên qua chất làm mát, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Taro không rãnh hiệu suất cao dành cho lỗ mù và lỗ xuyên. Cung cấp các sợi chắc chắn, sạch, không sút mẻ và chính xác với dung sai tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt, hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ cao hơn. Thông qua chất làm mát và rãnh dầu để bôi trơn tối ưu.



T215

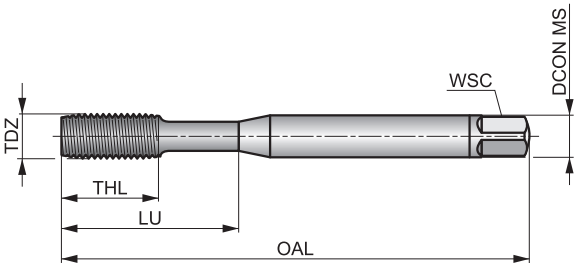
 DORMER



Vòi tạo ren cacbua, số liệu, tiêu chuẩn DIN

Hình thành vòi mù và xuyên lỗ. Cung cấp sợi chỉ chắc chắn, sạch, không sứt mẻ và chính xác với khả năng chịu đựng tuyệt vời. Vật liệu cacbua mang lại độ an toàn cao cho quy trình và tuổi thọ dụng cụ tuyệt vời khi tạo ren bằng thép cường độ nhẹ đến trung bình, thép không gỉ cường độ trung bình và vật liệu kim loại màu. phủ TiCN.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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⁾ Không có cổ.

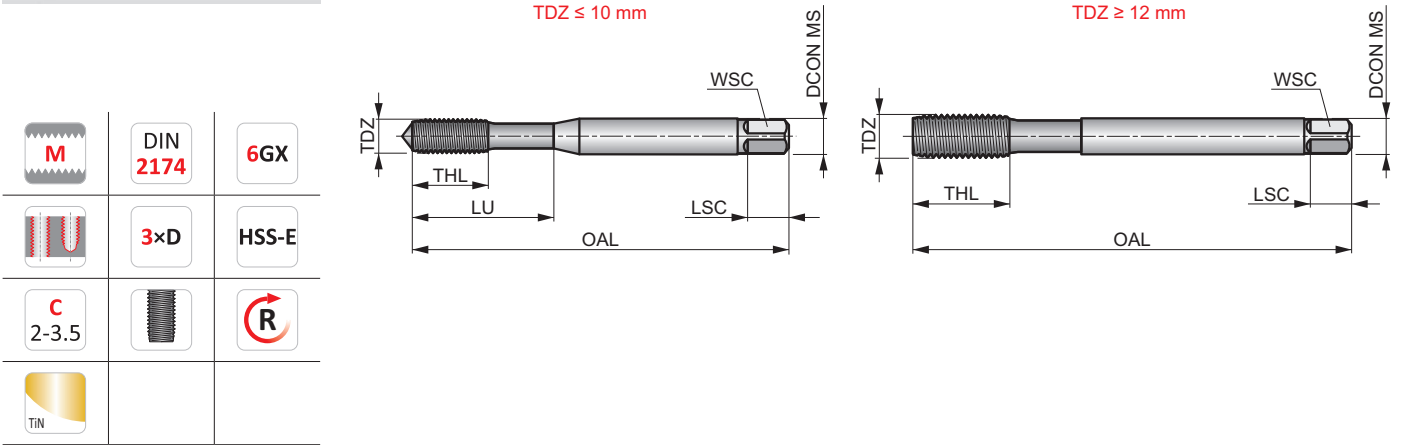
E295

DORMER



HSS-E Tạo ren TiN phủ taro, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Mũi taro không rãnh hiệu suất cao để tạo ra các sợi chất lượng cao trong phạm vi dung sai 6G để vừa khít với dung sai lớn. Cung cấp sợi chỉ chắc chắn, sạch, không sứt mẻ và chính xác với khả năng chịu đựng tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt cao hơn và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

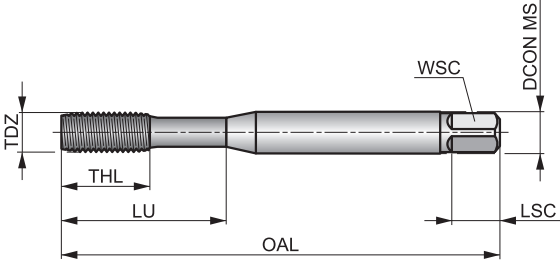




HSS-E Tạo ren TiN phủ taro, hệ mét, tiêu chuẩn DIN

Taro không rãnh hiệu suất cao với đầu dẫn chạm đáy hoàn toàn để tạo ra ren lỗ mù gần như đầy đủ trong phạm vi dung sai 6G. Cung cấp sợi chỉ chắc chắn, sạch, không sót mẻ và chính xác. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

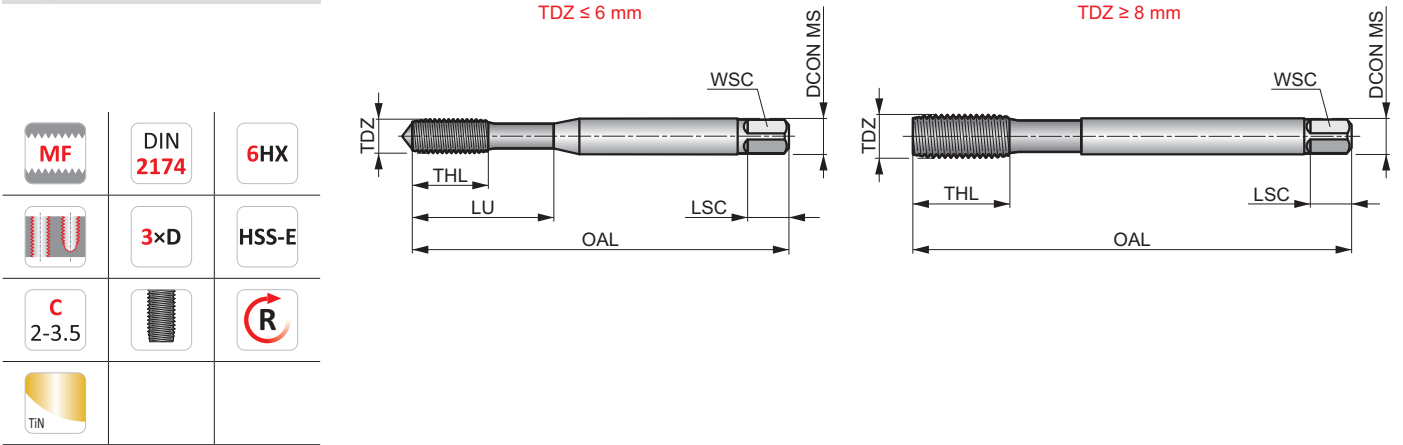
E288





Mũi máy không rãnh HSS-E, Hệ mét với lớp phủ TiN, Tiêu chuẩn DIN

Mũi taro không rãnh hiệu suất cao để tạo ra sợi chất lượng cao ở các lỗ mù và lỗ xuyên. Cung cấp sợi chỉ chắc chắn, sạch, không nứt mẻ và chính xác với khả năng chịu đựng tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt cao hơn, cải thiện hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

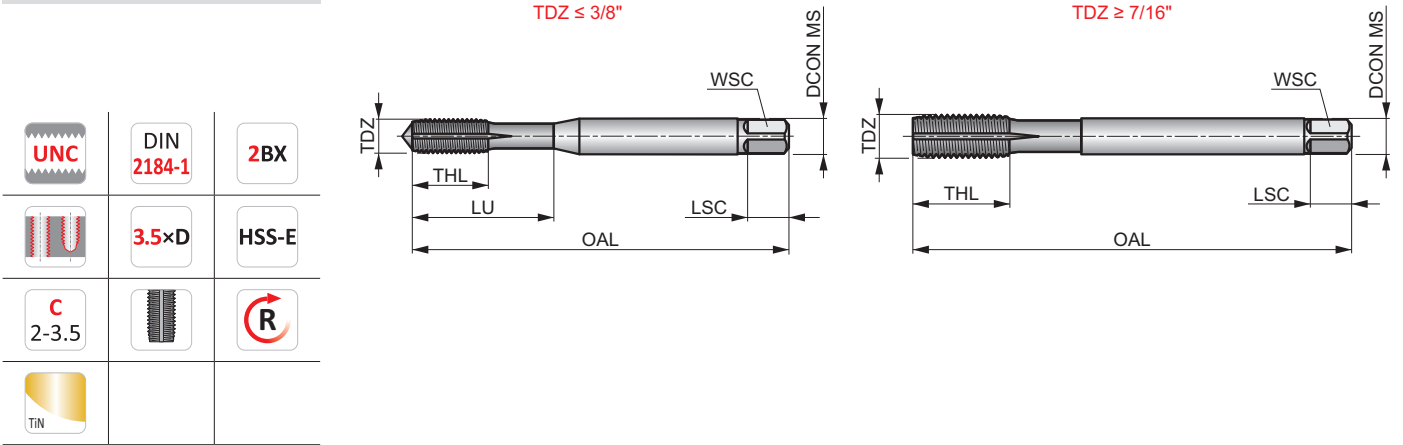
E287

DORMER



HSS-E Tạo ren Ta-rô phủ TiN, rãnh dầu, tiêu chuẩn UNC, DIN

Taro không rãnh hiệu suất cao dành cho lỗ mù và lỗ xuyên. Cung cấp các sợi chắc chắn, sạch, không sút mẻ và chính xác với dung sai tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt, hiệu suất và tuổi thọ dụng cụ cao hơn. Với các rãnh dầu để bôi trơn tốt hơn trong các lỗ sâu.



TDZ ≤ 3/8"

TDZ ≥ 7/16"

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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	—

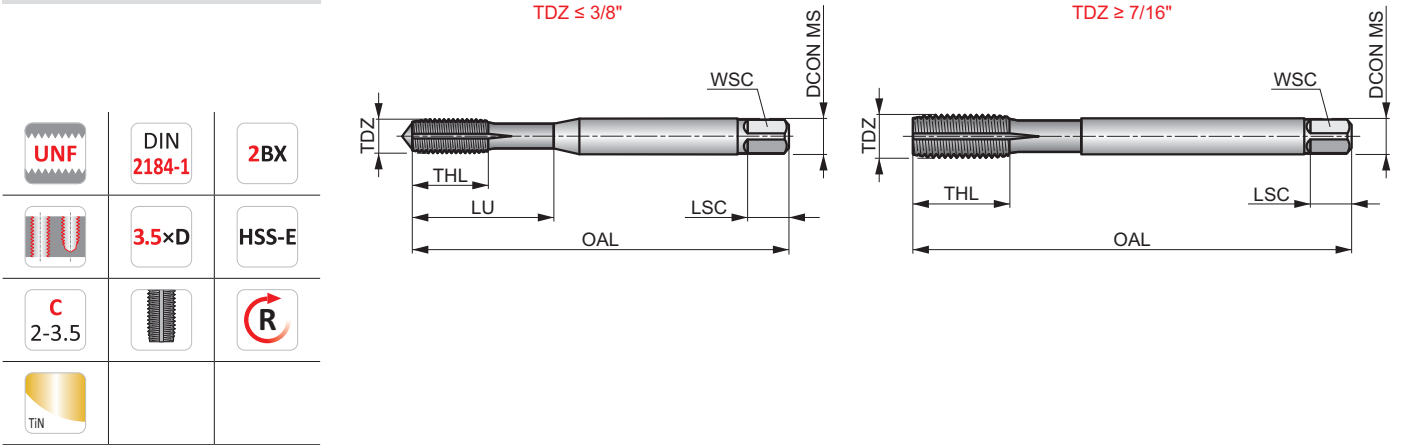
E286

DORMER



HSS-E Tạo ren Ta-rô phủ TiN, rãnh dầu, UNF, tiêu chuẩn DIN

Tạo ren không rãnh hiệu suất cao dành cho lỗ mù và lỗ xuyên. Cung cấp các sợi chắc chắn, sạch, không sút mẻ và chính xác với dung sai tuyệt vời. Rất linh hoạt cho thép, thép không gỉ và kim loại màu. Được phủ TiN để có tốc độ cắt cao hơn và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Với các rãnh dầu để bôi trơn tốt hơn trong các lỗ sâu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)			
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	—

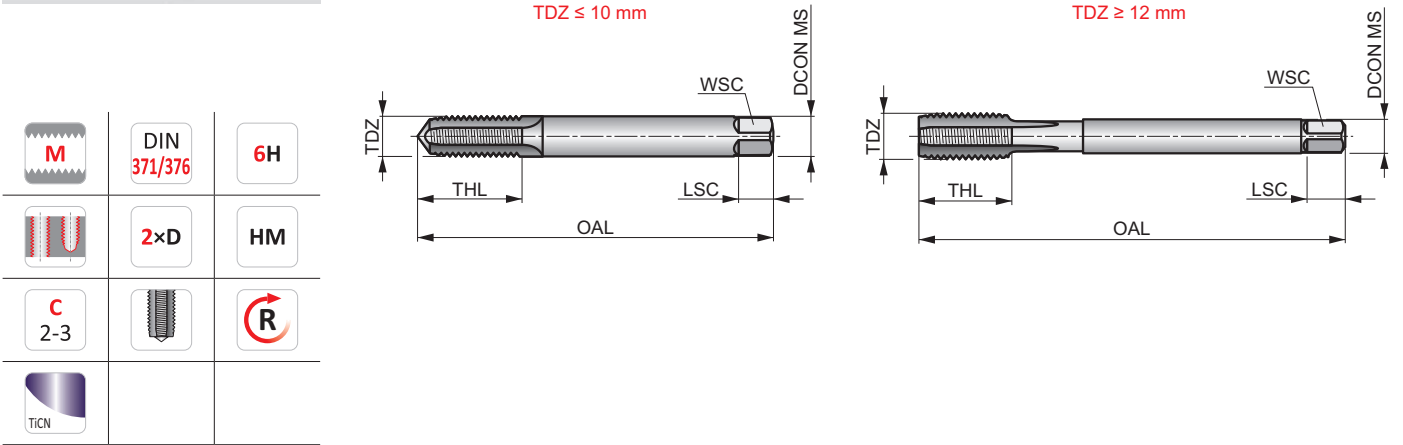
Thread form (THFT)														
Basic standard group (BSG)	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376											
Thread tolerance class (TCTR)	6H	6HX	6H											
Threading application														
Usable length (ULDR)	2×D	2×D	2×D											
Material code (BMC)	HM	HM	HM											
Tap chamfer style (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3											
Flute Geometry (FDC)														
Flute helix angle (FHA)			λ 15°											
Hand (Cutting direction)														
Coating														
Product Family Code	T200	T210	T205											
PSF cutting diameters range	M3 – M12	M4 – M12	M3 – M12											
	242	243	244											
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



Máy tạo sáo thẳng cacbua, hệ mét, có lớp phủ TiCN, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất vượt trội và tuổi thọ công cụ tuyệt vời ở tốc độ cao. Thích hợp cho khai thác máy bằng thép công cụ, nhôm có hàm lượng silic cao và các vật liệu cứng và mài mòn khác. Thiết kế me thẳng khiến vôi trở nên lý tưởng để luồn cả lỗ xuyên và lỗ mù. Được phủ TiCN để cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



TDZ ≤ 10 mm

TDZ ≥ 12 mm

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	K1.1	K1.2	K1.3	N2.3	N3.2	N4.2	N4.3	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
	▣60	▣44	▣33	▣60	▣7	▣50	▣30	■11	■7	▣5	■7	■6	▣4	▣3
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU				
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)				
T200M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	—				
T200M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	—				
T200M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	—				
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00				
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00				
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00				
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	—				

¹⁾ Không có cổ.

T210

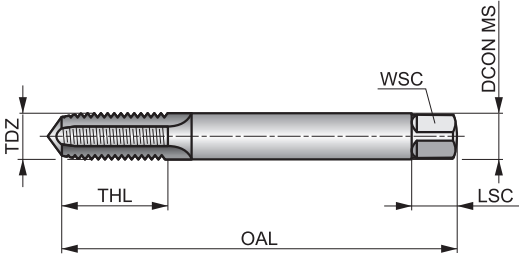
DORMER



Máy sáo thẳng cacbua Tap, số liệu, tiêu chuẩn DIN

Hiệu suất vượt trội và tuổi thọ công cụ tuyệt vời ở tốc độ cao. Thích hợp cho việc khai thác bằng máy thép cứng. Thiết kế me thẳng khiến vôi trở nên lý tưởng để luồn cả lỗ xuyên và lỗ mù. Được phủ TiCN để cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

	DIN 371	6HX
	2xD	HM
C 2-3		
TiCN		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2		
	11	7	5	7	6	4	3		
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⁾ Không có cổ.

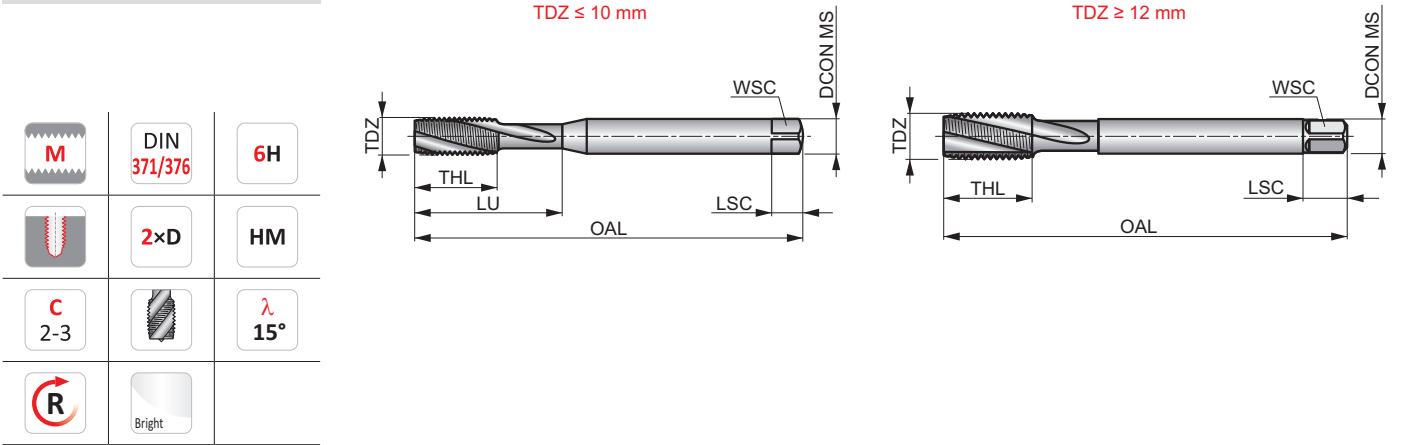
T205

DORMER



Máy sáo xoắn ốc cacbua 15° Tap, số liệu, tiêu chuẩn DIN

Thích hợp cho khai thác máy trên các vật liệu có tính mài mòn, chẳng hạn như gang và nhôm có hàm lượng silicon cao, khiến chúng trở thành lựa chọn rất linh hoạt. Sáo xoắn ốc 15° rất lý tưởng cho việc ren các lỗ không đi hết phôi (lỗ mù). Bề mặt sáng bóng đảm bảo kết quả rõ ràng và chính xác.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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

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

¹⁾ Không có cổ.

Thread form (THFT)		M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	NPT	G			
Basic standard group (BSG)		DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER			
Usable length (ULDR)		2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D		1.5×D			
Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM			
Flute Geometry (FDC)														
Flute helix angle (FHA)		λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°			
Hand (Cutting direction)		R	R	R	R	R	R	R	R	R	R			
Coating		Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro			
Shank		DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA			
Coolant exit style (CXSC)														
Product Family Code		J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280			
PSF cutting diameters range		M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2"	1/8 – 3"			
		246	247	248	249	250	251	252	253	254	255			
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

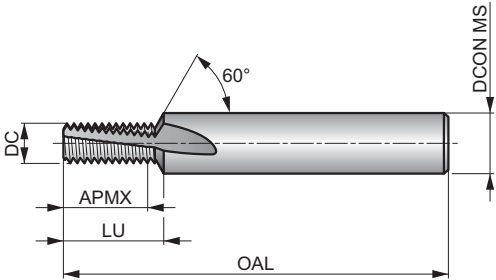
J200

 DORMER



Máy nghiền sợi cacbua rắn có mũi khoan, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Với mũi khoan 60° để vát cạnh trong một chu trình gia công duy nhất. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu.



		
HM		
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 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									

Internal Thread.

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

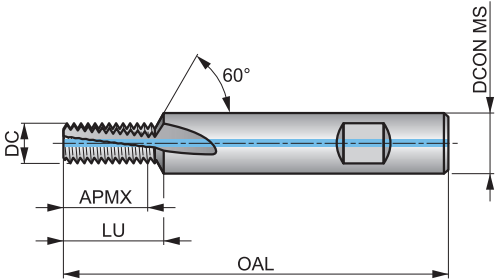
J205



Máy nghiền sợi cacbua rắn có chất làm mát xuyên suốt và mũi khoan, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Mũi khoan 60° để vát cạnh. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất với chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.

		2xD
HM		λ 10°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 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 ▣ 155 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									

Internal Thread.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J210

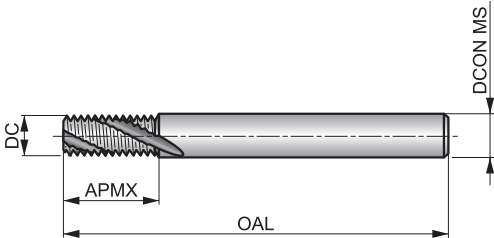
 DORMER



Máy nghiền sợi cacbua rắn có đường xoắn cao, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu và đường xoắn ốc 27° cho thao tác cắt mượt mà hơn.

		
HM		
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 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								

Internal Thread.

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

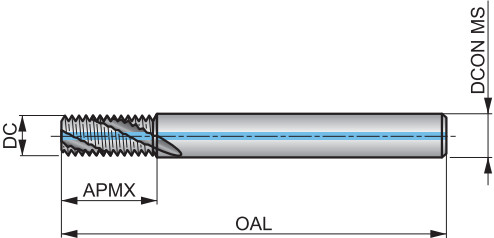
J215



Máy nghiêng ren cacbua rắn có đường xoắn cao và chất làm mát xuyên suốt, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất với chất làm mát suốt giúp thoát phoi tốt hơn và đường xoắn 27° cho thao tác cắt mượt mà hơn.

		2xD
HM		λ 27°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 B	■ 203 B	■ 210 B	■ 156 B	■ 137 B	■ 121 B	■ 140 B	■ 112 B	■ 95 B	■ 83 B	■ 70 B	■ 58 B	■ 65 B	■ 55 B
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 58 B	■ 47 B	■ 40 B	■ 50 A	■ 42 A	■ 38 A	■ 32 A	▣ 27 A	■ 137 B	■ 101 B	■ 76 B	■ 129 B	■ 105 B	■ 84 B
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 115 B	■ 87 B	■ 71 B	■ 106 A	■ 80 A	■ 59 A	■ 51 A	■ 42 A	■ 120 B	■ 90 B	■ 70 B	■ 420 C	■ 315 C	■ 210 C
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 275 C	■ 247 C	■ 179 C	■ 640 C	■ 378 C	■ 189 C	■ 305 C	■ 153 C	■ 69 C	■ 42 A	■ 42 A	▣ 32 A	■ 35 A	▣ 26 A
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■ 26 A	▣ 22 A	■ 21 A	▣ 17 A	■ 63 A	▣ 45 A								

Internal Thread.

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

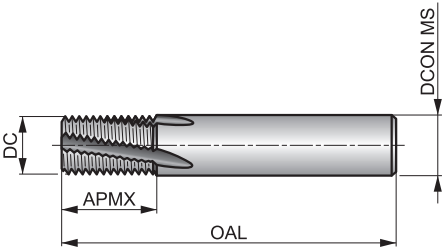
J220

 DORMER



Máy nghiền sỏi cacbua rắn, số liệu mịn

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu.



		1.5×D
HM		λ 10°
		DIN 6535HA

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 190 E	■ 212 E	■ 242 E	■ 163 E	■ 143 E	■ 127 E	■ 146 E	■ 118 E	■ 99 E	■ 87 E	■ 74 E	■ 61 E	■ 69 E	■ 58 E
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 61 E	■ 50 E	▣ 42 E	■ 52 D	■ 44 D	▣ 40 D	■ 33 D	▣ 29 D	■ 143 E	■ 106 E	■ 80 E	■ 136 E	■ 110 E	■ 88 E
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 120 E	■ 91 E	■ 74 E	■ 111 D	■ 84 D	■ 62 D	■ 53 D	▣ 44 D	■ 126 E	■ 95 E	■ 73 E	■ 440 F	■ 330 F	■ 220 F
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 288 F	■ 259 F	■ 187 F	■ 671 F	■ 396 F	■ 198 F	■ 319 F	■ 160 F	■ 72 F	■ 44 D	▣ 44 D	▣ 33 D	▣ 36 D	▣ 28 D
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
▣ 28 D	▣ 23 D	▣ 22 D	▣ 18 D	■ 66 D	▣ 48 D								

Internal Thread.

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

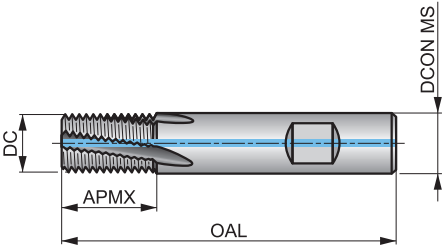
J225



Máy nghiền sợi cacbua rắn với chất làm mát xuyên suốt, số liệu mịn

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất và chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 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								

Internal Thread.

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

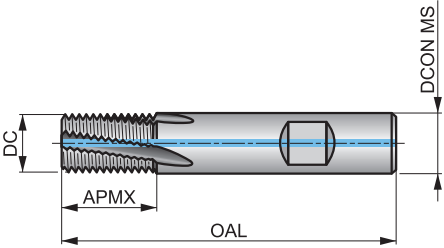
J235



Máy nghiền sợi cacbua rắn có chất làm mát xuyên suốt, UNC

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất và chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.

		2×D
HM		λ 10°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 271.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 181 H	■ 203 H	■ 210 H	■ 156 H	■ 137 H	■ 121 H	■ 140 H	■ 112 H	■ 95 H	■ 83 H	■ 70 H	■ 58 H	■ 65 H	■ 55 H
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 58 H	■ 47 H	■ 40 H	■ 50 G	■ 42 G	■ 38 G	■ 32 G	▣ 27 G	■ 137 H	■ 101 H	■ 76 H	■ 129 H	■ 105 H	■ 84 H
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 115 H	■ 87 H	■ 71 H	■ 106 G	■ 80 G	■ 59 G	■ 51 G	■ 42 G	■ 120 H	■ 90 H	■ 70 H	■ 420 I	■ 315 I	■ 210 I
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
■ 275 I	■ 247 I	■ 179 I	■ 640 I	■ 378 I	■ 189 I	■ 305 I	■ 153 I	■ 69 I	■ 42 G	■ 42 G	▣ 32 G	■ 35 G	▣ 26 G
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
■ 26 G	▣ 22 G	■ 21 G	▣ 17 G	■ 63 G	▣ 45 G								

Internal Thread.

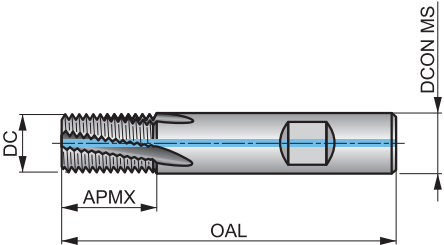
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00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



Máy nghiền sợi cacbua rắn có chất làm mát xuyên suốt, UNF

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất và chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 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								

Internal Thread.

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

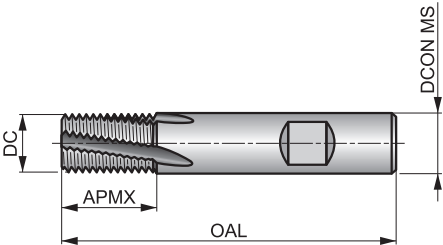
J260



Nhà máy sợi cacbua rắn, NPT

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 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								

Internal Thread.

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

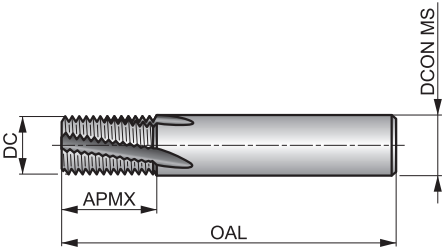
J280



Máy nghiền sợi cacbua rắn, G (BSP)

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu. Thích hợp để sản xuất các sợi bên trong và bên ngoài.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 271.

													
■ 190 N	■ 212 N	■ 242 N	■ 163 N	■ 143 N	■ 127 N	■ 146 N	■ 118 N	■ 99 N	■ 87 N	■ 74 N	■ 61 N	■ 69 N	■ 58 N
													
■ 61 N	■ 50 N	■ 42 N	■ 52 M	■ 44 M	■ 40 M	■ 33 M	▣ 29 M	■ 143 N	■ 106 N	■ 80 N	■ 136 N	■ 110 N	■ 88 N
													
■ 120 N	■ 91 N	■ 74 N	■ 111 M	■ 84 M	■ 62 M	■ 53 M	■ 44 M	■ 126 N	■ 95 N	■ 76 N	■ 440 O	■ 330 O	■ 220 O
													
■ 288 O	■ 259 O	■ 187 O	■ 671 O	■ 396 O	■ 198 O	■ 319 O	■ 160 O	■ 72 O	■ 44 M	■ 44 M	▣ 33 M	■ 36 M	▣ 28 M
													
■ 28 M	▣ 23 M	■ 22 M	▣ 18 M	■ 66 M	▣ 48 M								

Internal and External Thread.

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



HƯỚNG DẪN

1 E398(M)

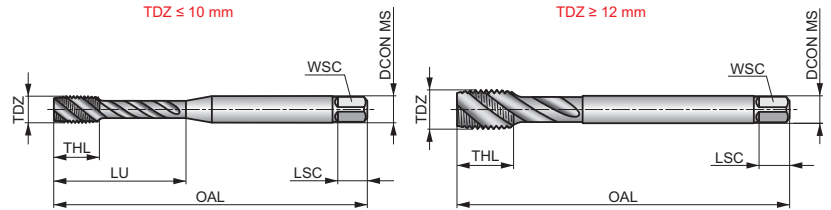


DORMER

2 Tap xoắn ốc HSS-E-PM, hệ mét, tiêu chuẩn DIN, phủ TiCN

Mũi tarô máy dành cho các ứng dụng năng suất cao với rãnh xoắn ốc dành cho lỗ tịt 2,5xD. Phù hợp với nhiều loại vật liệu làm việc. HSS-E-PM được phủ TiCN độc đáo mang lại khả năng chống mài mòn vượt trội, tốc độ cắt cao hơn, cải thiện chất lượng ren, giảm thời gian gia công và tuổi thọ dụng cụ dài hơn. Được khuyến nghị dùng với đầu kẹp đồng bộ synchronous.

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



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi và giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút).

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)
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)

 M	Thread Form, Metric Coarse	 BSF	Thread Form, British Standard Fine	 NPTF	Thread Form, American National Pipe Taper Fuel (Dryseal)
 MF	Thread Form, Metric Fine	 BA	Thread Form, British Association Screw Threads	 NPSF	Thread Form, American National Pipe Straight Fuel (Dryseal)
 UN	Thread Form, Unified National	 PG	Thread Form, Steel Conduit DIN 40430 (electrical)	 NPSM	Thread Form, American National Pipe Straight Mechanical
 UNC	Thread Form, Unified Coarse	 G	Thread Form, British Standard Pipe (BSP)	 EGM	Thread Form, Metric ISO (Screw Thread Insert Type)
 UNF	Thread Form, Unified Fine	 Rc	Thread Form, British Standard Taper Pipe, 1:16 Taper (BSPT)		
 BSW	Thread Form, British Standard Whitworth	 NPT	Thread Form, American National Pipe Taper		

Basic standard group (BSG)

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

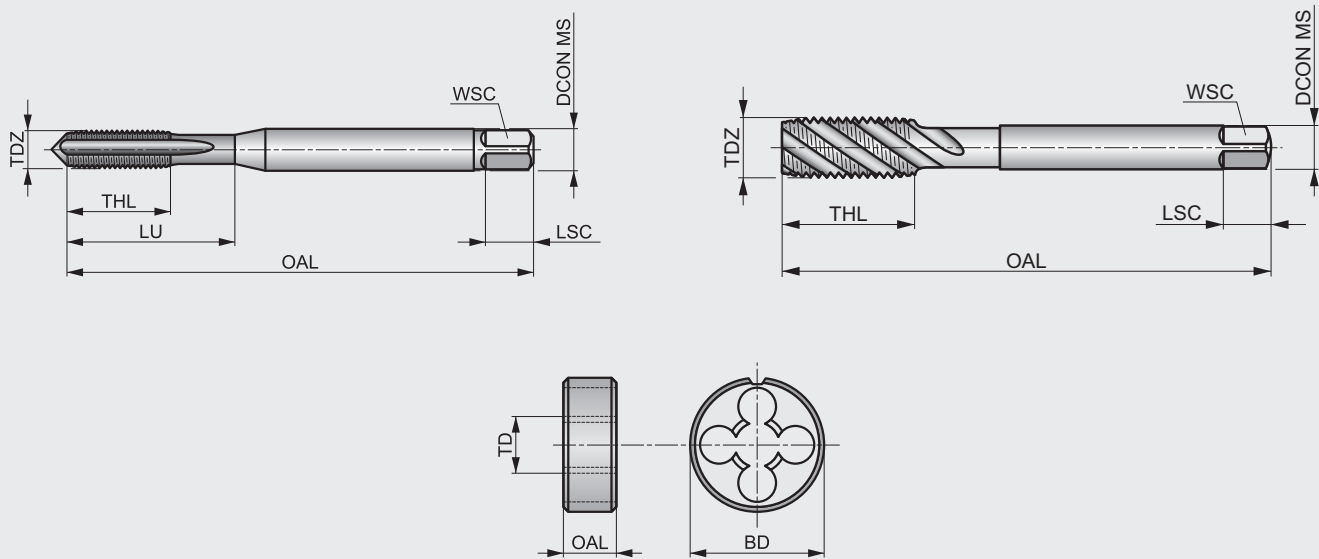
	DIN 6535 HA Cylindrical Shank		DIN 6535 HB Weldon Shank
--	-------------------------------	---	--------------------------

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

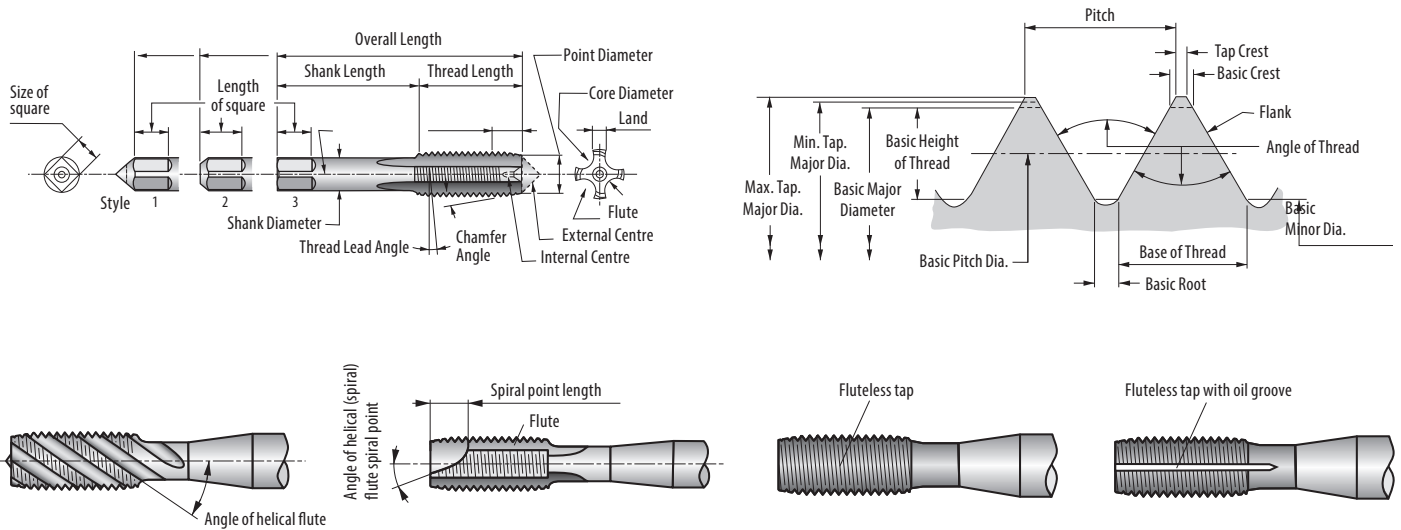
ISO 13399 code	Description
TCL	Tap chamfer length
TD	Thread diameter
TDZ	Thread diameter size
THL	Threading length
TP	Thread pitch
TPI	Threads per inch
WSC	Clamping width
WSCN	Clamping width minimum
WSCX	Clamping width maximum

TOOL MATERIAL NAVIGATOR

Tool materials		
High speed steel	HSS	A medium-alloyed high speed steel that has good machinability and good performance. HSS exhibits hardness, toughness and wear resistance characteristics that make it attractive in a wide range of applications, for example in drills and taps.
Cobalt high speed steel	HSS-E	This high speed steel contains cobalt for increased hot hardness. The composition of HSCo provides a good combination of toughness and hardness. It has good machinability and good wear resistance, which makes it excellent for producing drills, taps, reamers and milling cutters.
Sintered Cobalt High Speed Steel	HSS-E PM	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)	HM	A sintered powder metallurgy substrate, consisting of a metallic carbide composite with binder metal. The most central raw material is tungsten carbide (WC). Tungsten carbide contributes to the hardness of the material. Tantalum carbide (TaC), titanium carbide (TiC) and niobium carbide (NbC) complements WC and adjusts the properties to what is desired. These three materials are called cubic carbides. Cobalt (Co) acts as a binder and keeps the material together. Carbide materials are often characterised by high compression strength, high hardness and therefore high wear resistance, but also by limited flexural strength and toughness. Carbide is used in taps, reamers, milling cutters, drills and thread milling cutters.
Surface Treatments		
Bright (uncoated)	Bright	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	Bright ST	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	ST	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)	Cr	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)	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)	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)	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	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)	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

General hints on tapping

The success of any tapping operation depends on a number of factors, all of which affect the quality of the finished product.

1. Select the correct design of tap for the component material and type of hole, i.e. through or blind, from the Materials Classification chart.

2. Ensure the component is securely clamped – lateral movement may cause tap breakage or poor quality threads.

3. Select the correct size of drill from the relevant catalogue page. Always ensure that work hardening of the component material is kept to a minimum.

4. Select the correct cutting speed as shown on the catalogue product page.

5. Use appropriate cutting fluid for correct application.

6. In NC applications ensure that the feed value chosen for the program is correct. When using a tapping attachment, 95% to 97% of the pitch is recommended to allow the tap to generate its own pitch.

7. Where possible, hold the tap in a good quality torque limiting tapping attachment, which ensures free axial movement of the tap and presents it squarely to the hole. It also protects the tap from breakage if accidentally ‘bottomed’ in a blind hole.

8. Ensure smooth entry of the tap into the hole, as an uneven feed may cause ‘bell mousing’.

Tap tolerance vs tolerance on internal thread (nut)

Tolerance class, Tap			Tolerance, Internal thread (Nut)					Application
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Fit without allowance
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Normal fit
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Fit with large allowance
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Loose fit for following treatment or coating

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.

M6 blind hole Vc 30 m/min, 90 SFM

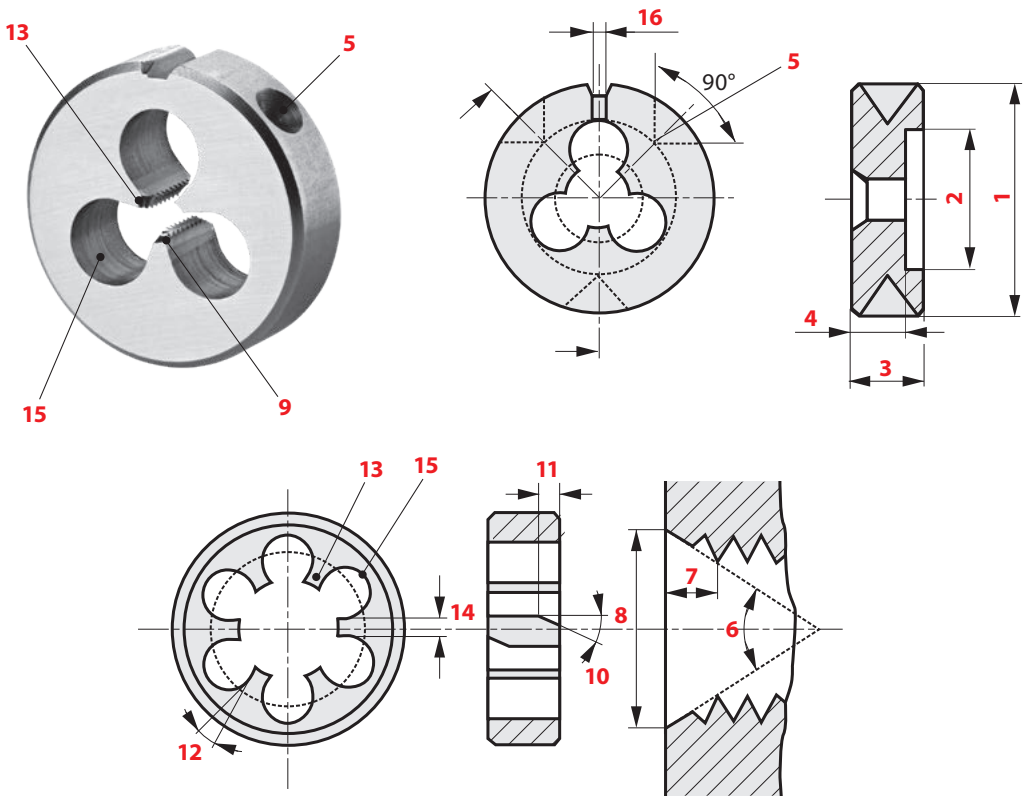
Material Group	Forming (Nm)	Cutting spiral (Nm)
WMG P1.2	3.0	2.0
WMG P2.2	3.5	2.2
WMG M3.1	5.5	4.0

Torque comparison between forming and cutting taps in different material groups.

265

HSS DIES – TECHNICAL SECTION

Nomenclature

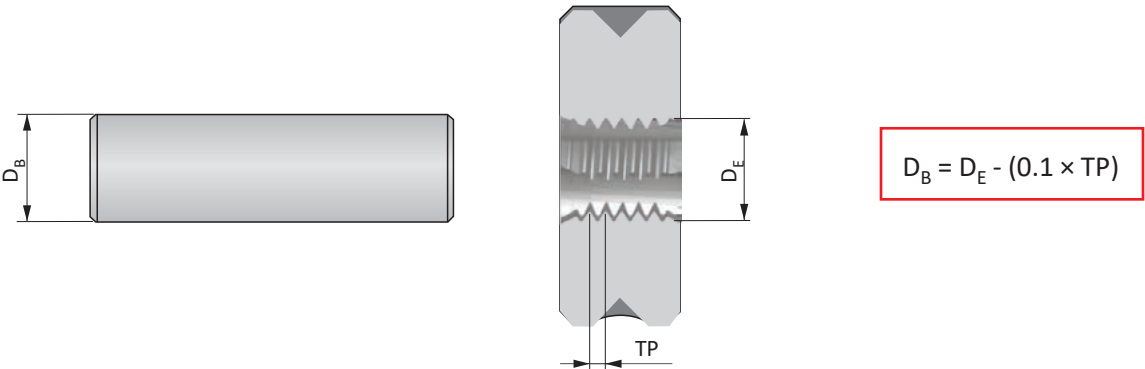


	Description
1	Outside Diameter
2	Recess Diameter
3	Thickness
4	Thread Length
5	Conical Hole for Fixing Screw
6	Chamfer Angle
7	Chamfer Length
8	Chamfer Diameter

	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

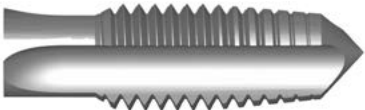
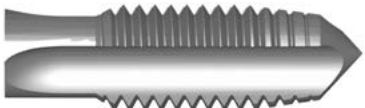
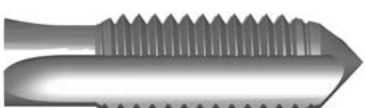
Pre-machining Dimensions

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



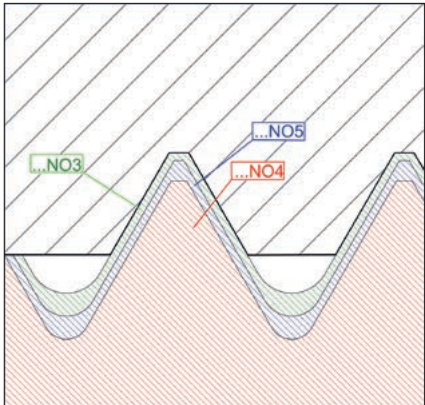
TAP NO1 – NO9 – TECHNICAL SECTION

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.

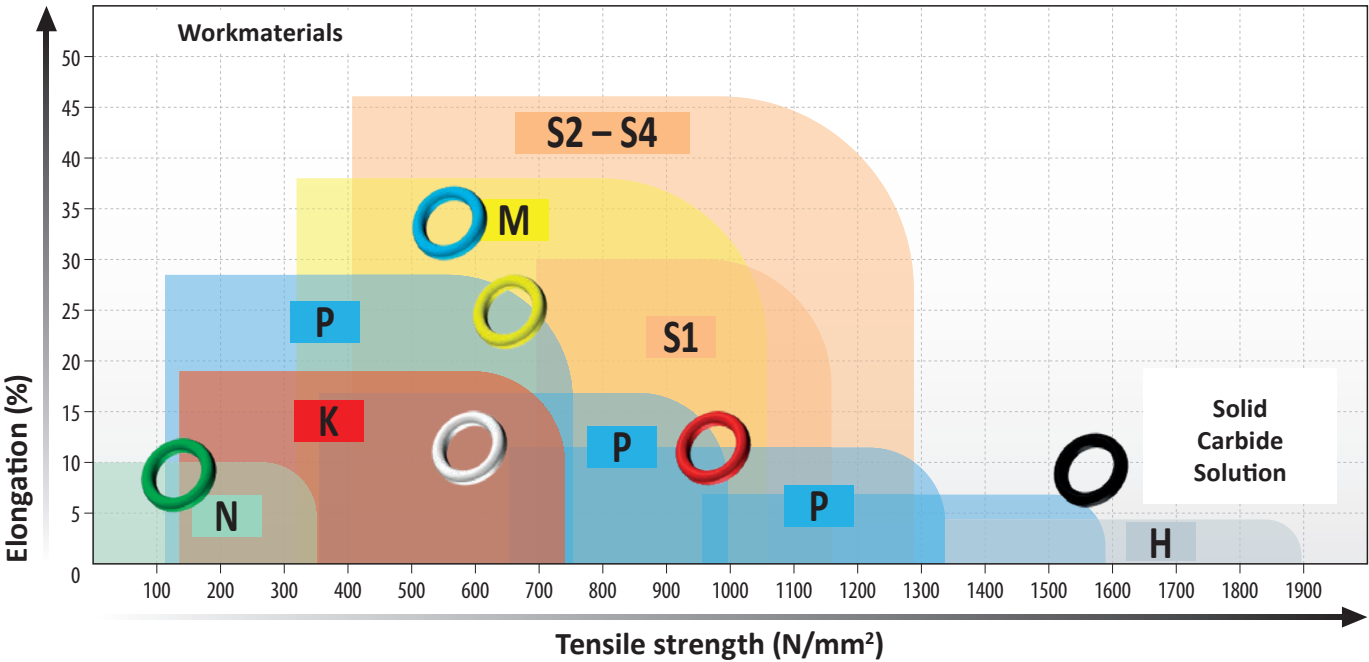
N04 =		A 6-8	
N05 =		B 3.5-5	
N03 =		C 2-3	
DIN ISO	N08 =	N03 + N04 + N05	
	N09 =	N03 + N05	



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

General hints on thread milling

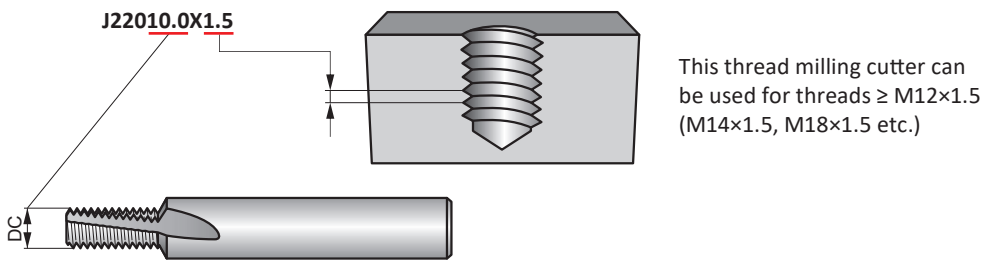
1. Thread milling is the process of generating a thread by the circular interpolation of a milling cutter with a specific thread geometry ground around it's periphery.
2. To be able to use a thread milling cutter it is necessary to have a CNC machine that can make circular paths.
3. Most modern CNC machines are equipped with machining cycles for thread milling.
4. Consult the manual or contact the machine supplier for information.

Features and benefits

1. Thread milling gives increased reliability and tool life.
2. Threadmills produce small chips resulting in problem free threading.
3. Tolerance adjustments can be made using exact co-ordinates.
4. You can generate a complete thread to the bottom of the hole.
5. Capable of machining a wide variety of materials.
6. The same cutter can produce different size threads provided the pitch is the same.
7. Both right and left hand threads can be created with the same tool.
8. Some thread mills can also machine the entry chamfer (J200 and J205).

Choosing your tool

Thread milling cutters have an item code based on the type, diameter *DC* and pitch *TP*.
 The item code is the number to use when ordering your tool.
 Always consult the catalogue to ensure you have the correct thread dimensions.



Programming with Rprg

- For easy adjustment of the thread tolerance always program with radius correction.
- The Rprg value is the start value for a new cutter and is printed on the cutter shank. This should be entered in the tool memory offset.
- Rprg is based on the theoretical zero-line of the thread meaning that when you program using Rprg the thread is never oversize, but normally tight.
- This means that with a small modification to the program co-ordinates you can create the thread to the required size.

Recommendations

- Always use the correct cutting data.
- Use the recommended drill size for the thread diameter, as for conventional taps.
- For easy adjustment of the thread tolerance always start with the Rprg value printed on the shank of the threadmill.
- Use a gauge to check the tolerance on the first thread to establish if the radius needs to be corrected. The radius can be corrected 2 or 3 times before the threadmill is worn out.
- When dry machining, compressed air is recommended to help with swarf removal.
- When threading more difficult materials, it is recommended to take multiple passes.

How to use this table to find the feed per tooth f_z (mm):

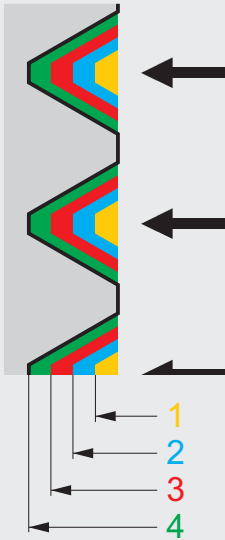
- ### Correction of the feed per tooth for multiple passes:

1. In case the thread is being machined in **2 passes** the feed values mentioned in the table should be increased by **30 to 40 %**.
2. In case the thread is being machined in **3 passes** the feed values mentioned in the table should be increased by **55 to 65 %**.
3. In case the thread is being machined in **4 passes** the feed values mentioned in the table should be increased by **80 to 90 %**.

(Example: J2003.2X.7 machining WMG M4.1 with feed rate A in 4-passes the $f_z = 0.017 \times 1.80 = 0.031$ mm/tooth).

Feed rates (mm)

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			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			–		

HARDNESS CONVERSION TABLE

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56.2	–
350	105	110	62.3	–
385	114	120	66.7	–
415	124	130	71.2	–
450	133	140	75.0	–
480	143	150	78.7	–
510	152	160	81.7	–
545	162	170	85.8	–
575	171	180	87.1	–
610	181	190	89.5	–
640	190	200	91.5	–
675	199	210	93.5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96.7	–
770	228	240	98.1	–
800	238	250	99.5	–
820	242	255	–	23.1
850	252	265	–	24.8
880	261	275	–	26.4
900	266	280	–	27.1
930	276	290	–	28.5
950	280	295	–	29.2
995	295	310	–	31.0
1030	304	320	–	32.2
1060	314	330	–	33.3
1095	323	340	–	34.4
1125	333	350	–	35.5
1155	342	360	–	36.6

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37.7
1220	361	380	–	38.8
1255	371	390	–	39.8
1290	380	400	–	40.8
1320	390	410	–	41.8
1350	399	420	–	42.7
1385	409	430	–	43.6
1420	418	440	–	44.5
1455	428	450	–	45.3
1485	437	460	–	46.1
1520	447	470	–	46.9
1555	456	480	–	47.7
1595	466	490	–	48.4
1630	475	500	–	49.1
1665	485	510	–	49.8
1700	494	520	–	50.5
1740	504	530	–	51.1
1775	513	540	–	51.7
1810	523	550	–	52.3
1845	532	560	–	53.0
1880	542	570	–	53.6
1920	551	580	–	54.1
1955	561	590	–	54.7
1995	570	600	–	55.2
2030	580	610	–	55.7
2070	589	620	–	56.3
2105	599	630	–	56.8
2145	608	640	–	57.3
2180	618	650	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

As a professional you can judge the quality of work by just looking at the chip. Our chip is a clean and uncomplicated shape that in itself tells a story. It is a clear and consistent signal and that's why we use it as a symbol for being **Simply Reliable**.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



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



DP-CAT-THREADING-2024-VN

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

