

Nye produkter til industrideknikerer

NEW Gennemgående hul – maskingevindtap højre, type Stabil NW



→ Side 26



→ Side 64



→ Side 82

- ▲ Effektiv gevindskæring i ikke jernholdige materialer
- ▲ 1 – 2 µm DLC monolagbelægning sikrer minimal friktion og dermed ideel spånage
- ▲ 4xD

NEW Bundhul – maskingevindtap højre, type Salo Rex NW



→ Side 42



→ Side 73



→ Side 85

- ▲ Effektiv gevindskæring i ikke jernholdige materialer
- ▲ 1 – 2 µm DLC monolagbelægning sikrer minimal friktion og dermed ideel spånage
- ▲ 3xD

NEW Gennemgående hul – maskingevindtap højre, type Stabil HR



→ Side 25

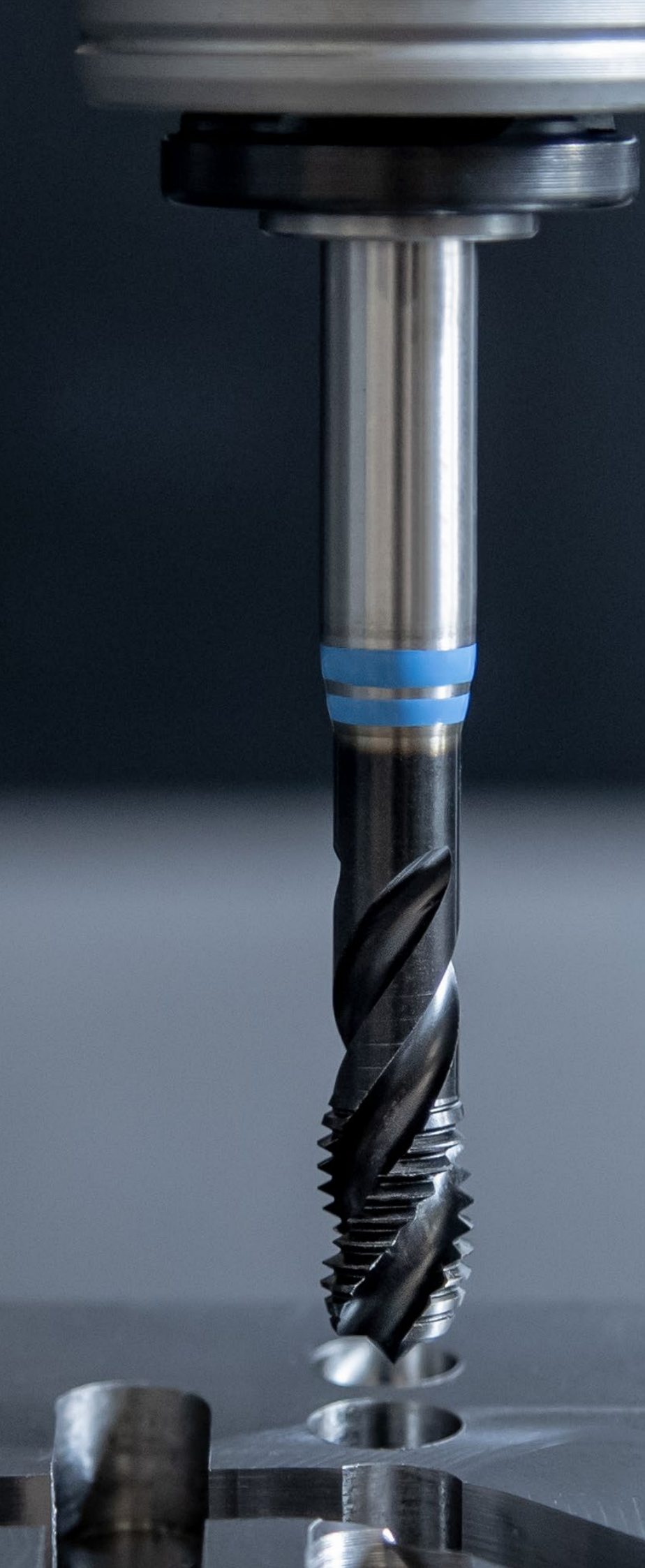
- ▲ Særdeles velegnet til gevindskæring i højstyrkestål
- ▲ Ny optimeret hård carbonbelægning sikrer bedste ydelse
- ▲ 4xD

NEW Bundhul – maskingevindtap højre, type SL HR



→ Side 38

- ▲ Særdeles velegnet til gevindskæring i højstyrke stål
- ▲ Ny optimeret hård carbonbelægning sikrer bedste ydelse
- ▲ 2xD



Boring og udboring

- 1 HSS-bor
- 2 Hårdmetal bor
- 3 Bor med vendeskær
- 4 Rivaler og forsænkere
- 5 Udboreværktøjer

Gevindfremstilling

- 6 Gevindtappe og -formere
- 7 Cirkulære- og gevindfræsere
- 8 Gevinddrejeværktøjer

Drejning

- 9 Drejning med vendeskær
- 10 Multifunktionsværktøjer – EcoCut og FreeTurn
- 11 Stikværktøjer
- 12 Miniaturedrejeværktøjer

Fræsning

- 13 HSS-fræsere
- 14 Hårdmetal fræsere
- 15 Fræsning med vendeskær

Kataloget –
Opspændingsteknik

- 16 Værktøjsholdere og tilbehør
- 17 Emneopspænding
- 18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	2
Gevindtappe, typer	3
Toolfinder	
Toolfinder – WNT Performance	4+5
Toolfinder – WNT Standard	6+7
Oversigt gevindtappe	8-20
Produktprogram	21-108
Tekniske informationer	
Gevind-kernehulsdiameter til koniske gevind	109
Gevindhul bordiameter	110+111
Gevindtappe typeforklaring	112
Gevindtolerancer og anbefalede produktionstolerancer	113
Gevindformere	114
Afhjælpning af fejl	115
Belægninger/oversigt farveringe	116

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

Serien **WNT Performance** er værktøj af højeste kvalitet kendetegnet ved en fremragende ydeevne og effektivitet. Hvis du vil sætte de højeste standarder og opnå de bedste resultater i din produktion, anbefaler vi værktøjsserien WNT Performance.

WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

Serien **WNT Standard** foretrækkes af kunder over hele verden for sin høje ydeevne og processikkerhed. Værktøjerne i dette produktprogram er med til at skabe et suverænt resultat.

Symbolforklaring

Gevindform

	Form B (med spiralspids, 4 – 5 gevindindgange)
	Form C (uden spiralspids, 2 – 3 gevindindgange)
	Form D (uden spiralspids, 4 – 5 gevindindgange)
	Form E (uden spiralspids, 1,5 – 2 gevindindgange)

Spiralvinkel

	Eksempel spiralvinkel 42°
---	---------------------------

Tolerance

	Forklaring til tolerancerne findes på → side 113.
---	--

Materialestyrke der skal bearbejdes

	Eksempel op til 1100 N/mm²
---	----------------------------

Hårdmetalkvalitet

	HSS-stål
	High Performance HSS-E stål
	High Performance HSS-E stål pulvermetal
	Hårdmetal

Farveringe

WNT \ Performance

Forklaring til de forskellige farveringe findes på
→ side 115.

Gevindtyper

	Forklaring til de forskellige gevindtyper findes på → side 3.
---	--

Udførelse

	Indvendig køling
---	------------------



De anbefalede skæredata er afhængige af de eksterne forhold som f.eks. opspændingen af værktøjet, emnet, materialet og maskinen. De angivne værdier er anbefalinger og skal tilpasses efter de givne forhold.

Gevindtappe, typer

Værktøjstype

WNT \ Performance

StabilTil gennemgående gevind
op til 4xD**DL**Venstredrejet til gennemgående
gevind op til 4xD**Salo-Rex**Til bundhulsgevind op til ca.
3xD, med stor drejning for en
sikrere spånafgang**SL**Til bundhulsgevind op til 2xD,
spiralvinkel 15°, 25° eller 30°**TWIN**Lige not til gennemgående og
bundhulsgevind op til 2xD**Spanlos**Gevindformer til gennemgående
og bundhulsgevind op til 3xDDetaljerede oplysninger om værktøjstyperne findes på → **side 112.**

Anvendelsesområde

WNT \ Performance

UNI

Til universel anvendelse

HRTil varmebestandigt stål
< 1400 N/mm²**NW**

Til aluminium

Ti

Til titan og titanlegeringer

HTTil hærdet stål og støbejern
op til 55 HRC**ERGO**Håndgevindtap til rustfri,
varmebestandigt og forædlet
stål op til 1100 N/mm²**ST**

Til letbearbejdeligt stål

GG

Til støbejern

Soft

Til bløde materialer

Ni

Specielt til Inconel 718

ECSpånløs gevindformer til
universel anvendelse**ERGO
F.T.**Håndgevindtap til stål op
til 1400 N/mm², Wolfram,
støbejern**VG**Til forædlet og varmebestandigt
stål < 1100 N/mm²**VA**Til rust- og syrebestandige
ståltyper op til 1100 N/mm²**Ms**

Til kortspånet messing

AMPCO

Til Ampco-legeringer

NEOSpånløs gevindformer til
varmebestandige legeringer**FE**

Gevindbakke til stål

WNT \ Standard

UNITil universel anvendelse op til
1000 N/mm²**VA**

Til rust- og syrebestandigt stål

FETil stål op til 850 N/mm²**GG**

Til støbejern

FE-HFTil varmebestandigt stål op til
1100 N/mm²**AL**

Til aluminium og Al-legeringer

Specielle
egenskaber**CNC**Til CNC-synkronbearbejdning
med minimallængde
udligningsholder**NC**Til CNC-synkronbearbejdning
med minimallængde
udligningsholder**NCW**Med Weldon-spændeflade til
CNC-synkronbearbejdning uden
udligningsholder**AZ**Fjernede styreskær,
reducerer friktionen**S**Med konisk slipning på
styregevind, til dybe gevind**DRY**Til tørbearbejdning eller
minimallængdesmøring (MMS)**TS**Til høj skærehastighed,
op til 100 m/min.**LH**

Til venstregevind

ELEkstra lang, dobbelt
totallængde**AUT**

Kort udførelse til brug i automat

SN

Gevindformer med smørenoter

ES

Ekstra kort

MMB

Møtrikgevindtap

R_z=1

Gevindbakke finpoleret

Gevindtyper

MMetrisk ISO-standardgevind
DIN 13**UNF**Unified fingevind
ASME – B1.1**NPTF**Amerikansk konisk rørgvind
med tætningsmiddel (1:16)
ANSI/ASME B1.20.3**EG M**Metrisk ISO-standardgevind til
Helicoil DIN 8140-2**EG
UNF**EG Unified fingevind til
Helicoil gevindindsatser
ASME – B18.29.1**Rp**Cylindrisk Whitworth rørgvind
DIN EN 10226-1 (ISO7-1)**MF**

Metrisk ISO-fingevind DIN 13

UNJCUnified grovgevind
ASME – B1.15 og ISO 3161**Rc**Konisk Whitworth rørgvind
(1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)**G**Whitworth rørgvind
DIN-EN-ISO 228**UNJF**Unified ekstra fingevind
ASME – B1.15 og ISO 3161**Tr**Metrisk ISO-trapezgevind
DIN 103**UNC**

Unified grovgevind ASME – B1.1

BSW

Whitworth-gevind BS84

**EG
UNC**EG Unified grovgevind
til Helicoil gevindindsatser
ASME B18.29.1**NPT**Amerikansk konisk rørgvind
med tætningsmiddel (1:16)
ANSI/ASME B1.20.1Gevindtyperne BSW, NPTF, Rp
og Rc samt håndgevindtappe
og gevindbakker er tilgængelige
i webshoppen.

Toolfinder – WNT Performance

Gevindformere

 Til gevindformning spånløs

Gevindtap

 Til universel anvendelse op til 1100 N/mm²

 Til stål op til 750 N/mm²

 Til varmebestandigt stål op til 1400 N/mm²

 Til rust- og syrebestandigt stål

 Til støbematerialer

 Til varmebestandige materialer

 Til aluminium og ikke-jernholdige metaller

 Hård bearbejdning

  Gennemgående hul-bundhul

  Gennemgående hul

  Bundhul

  Gennemgående hul

  Bundhul

  Gennemgående hul-bundhul

  Gennemgående hul

  Bundhul

  Gennemgående hul-bundhul

  Gennemgående hul

  Bundhul

  Gennemgående hul-bundhul

  Gennemgående hul

  Bundhul

  Gennemgående hul

  Bundhul

  Gennemgående hul-bundhul

  Gennemgående hul-bundhul

 Værktøjer til yderligere anvendelser findes i oversigten
Gevindtappe på → **side 8–20.**

 Gevindtap-skaftforlængere og gevindskæreolier findes i
online shoppen under cuttingtools.ceratizit.com

	Værktøjstype	Anvendelses- område	WNT \ Performance														
			M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Tr
	Spanlos	EC	57+58		80	88	93			102							
	Stabil	UNI	21-23	61	63+64	82	89	94		97	103						
	Salo-Rex	UNI	34-37	62	67+68	84+85	91	95		99	104						
	Stabil	ST	24+25		64	82											108
	Salo-Rex	ST	39+40		69+70	85											
	TWIN	ST	51+52		78-79	87								107			
	Stabil	HR	25														
	Salo-Rex	HR	40														
	TWIN	HR	51+52		77+78	87											
	Stabil	VA	26			82	89										
	Salo-Rex	VA	41		72	85	91			99				105			
	TWIN	GG	53		78												
	Stabil	Ti	27				89			97							
	SL	Ti	43						96	100							
	Stabil	NW	26		64	82											
	Salo-Rex	NW	42		73	85											
	TWIN	AMPCO	51+52														
	TWIN	HT	54		77												

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Toolfinder – WNT Standard

Gevindformere

 Til gevindformning spånløs

  Gennemgående hul-bundhul

Gevindtappe

 Til universel anvendelse op til 1000 N/mm²

  Gennemgående hul

 Bundhul

 Til stål op til 850 N/mm²

  Gennemgående hul

 Bundhul

 Til varmebestandigt stål op til 1100 N/mm²

  Gennemgående hul

 Bundhul

 Til rust- og syrebestandigt stål

  Gennemgående hul

 Bundhul

 Til støbematerialer

  Gennemgående hul-bundhul

 Til aluminium og ikke-jernholdige metaller

  Gennemgående hul

 Bundhul



Værktøjer til yderligere anvendelser findes i oversigten
Gevindtappe på → **side 8–20**.



Gevindtap-skaftforlængere og gevindskæreolier findes i
online shoppen under cuttingtools.ceratizit.com

Anvendelses- område		WNT \ Standard				
		M	MF	G	UNC	UNF
	UNI	60	81			
	UNI	31+32	65+66	83	90	98
	UNI	48+49	74	86	92	101
	FE	32	66			
	FE	49	75			
	FE-HF	32			90	
	FE-HF	49			92	
	VA	33	66		90	98
	VA	49+50	76		92	101
	GG	56				
	AL	33				
	AL	50				

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Universal				Stabil	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	☒			21+22	
					UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒			31	
				Stabil	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒		Med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder	23	
					UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒		Med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder	32	
				Stabil	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	☒		Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	23	
					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	32	
				Stabil	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Ekstra lang, dobbelt totallængde	29	
Stål				Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐			24	
				Stabil	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☐				
					FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐			32	
					FE ES	ISO 2 6H	HSS-E	☐		Ekstra kort		
				Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐		Til venstregevind	24	
				Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Til høj skærehastighed, op til 100 m/min.	25	
				Stabil	HR	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒			25	
				Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			25	
						ISO 2 6H	HSS-E	☒			32	

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – metrisk ISO-standardgevind

Stål		Stabil	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Ekstra lang, dobbelt totallængde	29
			ST MMB	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Møtrikgevindtap	30
Rustfrit		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒		26
			VA	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒		33
Ikke – jernholdige materialer		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒		26
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐	33
		Stabil	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒		
Varmebestandigt		Stabil	Ti	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		27
		DL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		28
		DL	Ni	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		28
Universal		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H 7G	HSS-E	☒		34+35
		Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒		
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		48
		Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder	35
			UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	Med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder	49
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H, 7G	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	36
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	48

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratzit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT Performance	WNT Standard
								☒	☐			
Universal				Salo-Rex	UNI DRY	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Til tørbearbejdning eller minimalmængdesmøring (MMS), med indvendig køling	37	
				Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Med konisk slibning på styregevind, til dybe gevind		
				Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Ekstra kort	44	
				Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Ekstra lang, dobbelt totallængde	46	
				SL	UNI	ISO 2 6H	HSS-E		☐			
Stål				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E		☐			
				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde kompenserende holder, med indvendig køling	38	
				SL	ST TS	ISO 2 6H	HSS-PM	☒		Til høj skærehastighed, op til 100 m/min.		
				SL	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Til høj skærehastighed, op til 100 m/min.	38	
				SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Ekstra kort	45	
				SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Ekstra lang, dobbelt totallængde	47	
				SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM		☐		38	
				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		39	
				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	☒	☐			
					FE	ISO 2 6H	HSS-E		☐		49	
					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒			49	
				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Til venstregevind	39	
				Salo-Rex	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Ekstra kort		
				Salo-Rex	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		☐	Ekstra lang, dobbelt totallængde	46	

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

M – metrisk ISO-standardgevind

Stål		Salo-Rex	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	☒	☐		40
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒			40
Rustfrit		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒			41
			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	☐		49+50
		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	☒		Med konisk slipning på styregevind, til dybe gevind	
Ikke – jernholdige materialer		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		42
		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒			42
			AL	ISO 2 6H	HSS-E	☒	☐		50
Varmebestandigt		SL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒			43
		SL	Ni	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-PM	☒			43
Stål		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐		51+52
		TWIN	ST AZ	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Brudt styreskær reducerer friktionen	
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Ekstra kort	
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐	Til venstregevind; ekstra kort	
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			51+52
		TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Ekstra lang, dobbelt total længde	55
Støbejern		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			53
			GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			56
Ikke – jernholdige materialer		TWIN	Ms	ISO 2X 6HX	HSS-E		☐		

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratzit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			
Ikke-jernholdige materialer				TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☐			51+52	
Hårdt stål				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	☒			54	
Maskingevindformer				Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			57	
				Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	☒		Gevindformer med smørenoter	58	
				Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	☒		Gevindformer med smørenoter	59	
					UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒			60	
					UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		Gevindformer med smørenoter	60	
Håndgevindtap					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E VHM	☐				
					ERGO	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐				
					ERGO F.T.	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒				
Gevindbakker					FE	ISO 6g ISO 6e	HSS	☐				
					FE	ISO 6g	HSS	☐				
					FE R _i =1	ISO 6g	HSS	☐		Gevindbakke finpoleret		
					FE LH	ISO 6g	HSS	☐		Til venstregevind		
					VA	ISO 6g	HSS-E	☐				
					VA R _i =1	ISO 6g	HSS-E	☐		Gevindbakke finpoleret		
					Ms R _i =1	ISO 6g	HSS	☐		Gevindbakke finpoleret		

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

EG M – Metrisk ISO-standardgevind til Helicoil gevindindsatser

Universal		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	☒	61
		Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	☒	62
Ikke – jernholdige materialer		Stabil	Soft	6H mod	HSS-E	☒	62

MF – Metrisk ISO-fingevind

Universal		Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	☒	63+64
		Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	☒	
			UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	☒	65+66
Stål		Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐	
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐	66
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒	
		Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Til høj skærehastighed, op til 100 m/min. 64
		Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Til venstregevind 64
Rustfrit		Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒	
			VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒	66
Ikke – jernholdige materialer		Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒	64
Universal		Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	☒	67+68
			UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒	74
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder 

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratzit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

MF – Metrisk ISO-fingevind

Universal		Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	68
			UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	75
Stål		Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		69
		Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E	☐		
			FE	ISO 2 6H	HSS-E	☐		75
			FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	☒		
		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	☒	Til High-Speed gevindskæring op til 100 m/min.	
		Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E	☐	Til venstregevind	69
		SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E	☐		70+71
		SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	
		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	☒		72+73
Rustfrit			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	☒		76
		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	☒		73
Stål		TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		77+78
		TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Ekstra kort	79
		TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐	Til venstregevind	79
		TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		77+78
Støbejern		TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		78
Hærdet stål		TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	☒		77

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

MF – Metrisk ISO-fingevind

Maskingevindformer		Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		80
		Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Gevindformer med smørenoter	80
			UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒		81
			UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	☒	Gevindformer med smørenoter	81
Håndgevindtap			ST	ISO 2X 6HX	HSS-E	☐		
Gevindbakker			FE	ISO 6g	HSS	☐		
			FE	ISO 6g	HSS	☐		
			FE LH	ISO 6g	HSS	☐	Til venstregevind	
			VA	ISO 6g	HSS-E	☐		

G – Whitworth rørgevind

Universal		Stabil	UNI	ISO 228	HSS-E	☒		82
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		83
Stål		Stabil	ST	ISO 228	HSS-E	☐		82
			FE	ISO 228	HSS-E	☐		
Rustfrit		Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	☒		82
Ikke-jernholdige materialer		Stabil	NW	ISO 228	HSS-E	☒		82
Universal		Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	☒		84
			UNI	ISO 228	HSS-E	☒		86
		Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	☒	Til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder	85

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratzit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT / Performance	WNT / Standard
								☒	☐			

G – Whitworth rørgvind

Stål		Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E	☐		85
		SL	ST	ISO 228	HSS-E	☐		
Rustrit		Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	☒		85
Ikke-jernholdige materialer		Salo-Rex	NW	ISO 228	HSS-E	☒		85
Stål		TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E	☐		87
		TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	☒		87
Støbejern		TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	☒		
Maskingevindformer		Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	☒		88
		Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	☒	Gevindformer med smørenoter	88
Håndgevindtap			ERGO	ISO 228	HSS-E	☐		
Gevindbakker			FE	ISO 228A	HSS	☐		

UNC – Unified grovgevind

Universal		Stabil	UNI	3B	HSS-E	☒		
		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒		89
			UNI	2B	HSS-E	☒		90
Stål		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐		
			FE-HF	2B	HSS-E	☒		90
Rustrit		Stabil	VA	2B	HSS-E	☒		89
			VA	2B	HSS-E	☒		90

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

UNC – Unified grovgevind

Varmebe-standigt			Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒				89	
Universal			Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒				91	
			Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	☒					
				UNI	2B	HSS-E	☒				92	
Stål			Salo-Rex	ST	2B	HSS-E	☐					
				FE-HF	2B	HSS-E	☒				92	
Rustfrit			Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒				91	
				VA	2B	HSS-E	☐				92	
Varmebe-standigt			SL	Ti	2BX	HSS-PM	☒					
Støbejern			TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒					
Maskingevindformer			Spanlos	EC	2BX	HSS-E	☒				93	
			Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒			Gevindformer med smørenoter	93	
Håndge-vindap				ERGO	2BX	HSS-E	☐					
Gevindbak-ker				FE	2A	HSS-E	☐					

EG UNC – Unified grovgevind til Helicoil gevindindsatser

Universal			Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒				94	
			Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒				95	

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratzit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

UNJC – Unified grovgevind

Varmebe-standigt		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒					96	
------------------	---	----	----	-----	-------	-------------------------------------	--	--	--	--	----	--

UNF – Unified fingevind

Universal		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒					97	
			UNI	2B	HSS-E	☒					98	
Stål		Stabil	ST	2B	HSS-E	☐						
			FE	2B	HSS-E	☐					98	
Rustfrit			VA	2B	HSS-E	☒					98	
Varmebe-standigt		Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	☒					97	
Universal		Salo-Rex	UNI	2B 2B +0,05	HSS-E	☒					99	
			UNI	2B	HSS-E	☒					101	
Stål			FE	2B	HSS-E	☐						
Rustfrit		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	☒					99	
			VA	2B	HSS-E	☐					101	
Varmebe-standigt		SL	Ti	2BX 3BX	HSS-PM	☒					100	
Støbejern		TWIN	GG	2BX	HSS-E	☒						
Gevindformere		Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	☒				Gevindformer med smørenoter	102	
Gevindbækker			FE	2A	HSS	☐						

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT \ Performance	WNT \ Standard
								☒	☐			

EG UNF – Unified fingevind til Helicoil gevindindsats

Universal		Stabil	UNI	2B	HSS-E	☒	103
		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	☒	104

UNJF – Unified ekstrafigevind

Varmebestandigt		DL	Ti	3BX	HSS-E	☒	
		SL	Ti	3BX	HSS-E	☒	

BSW – Whitworth-gevind

Universal		Stabil	UNI	med.	HSS-E	☒	
		Salo-Rex	UNI	med.	HSS-E	☒	

NPT – Amerikansk konisk rørgevind

Rustfrit		Salo-Rex	VA		HSS-E	☒	105
Stål		TWIN	VG		HSS-E	☐	106
		TWIN	VG AZ		HSS-E	☐	Fjernede styreskær, reducerer friktionen 
		TWIN	ST ES		HSS-E	☐	Ekstra kort 107
Gevindbakker			FE		HSS-E	☐	

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratzit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde	Gennemgående hul	Bundhul	Gennemgående hul-bundhul	Værktøjstype	Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Tolerance	Hårdmetalkvalitet	Belagt	Ubelagt	Bemærk	WNT / Performance	WNT / Standard
								☒	☐			

NPTF – Amerikansk konisk rørgevind

Stål		TWIN	ST			HSS-E	☐				
		TWIN	VG			HSS-E	☐				
		TWIN	ST ES			HSS-E	☐	Ekstra kort			

Rp – Cylindrisk Whitworth rørgevind

Stål		TWIN	ST	X		HSS-E	☐				
------	---	------	----	---	--	-------	--------------------------	--	--	--	---

Rc – Konisk Whitworth rørgevind

Stål		TWIN	VG			HSS-E	☐				
------	---	------	----	--	--	-------	--------------------------	--	--	--	---

Tr – Metrisk ISO-trapezgevind

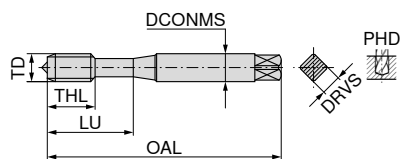
Stål			ST	7H		HSS-E	☐				108
------	---	--	----	----	--	-------	--------------------------	--	--	--	-----

Tilbehør

Gevindtap-skaftforlænger											
Gevindskæreolie, klorfri											

Disse artikler findes i vores online shop under cuttingtools.ceratizit.com

Gennemgående hul – maskingevindtap højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	22 501 ...		22 503 ...		22 505 ...		22 508 ...		22 510 ...	
									DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	13	2	769,00	010								
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	730,00	012								
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	13	3	661,00	014								
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	464,00	016								
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	714,00	017								
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	980,00	018								
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			319,00	020			337,00	020	392,00	020
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	337,00	020								
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	359,00	022								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	331,00	025					331,00	025	384,00	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	248,00	030	270,00	030	270,00	030	270,00	030	310,00	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	273,00	035					274,00	035		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	225,00	040	281,00	040	281,00	040	273,00	040	312,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	231,00	050	285,00	050	285,00	050	274,00	050	319,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	234,00	060	322,00	060	322,00	060	281,00	060	327,00	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	327,00	070								
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	265,00	080	361,00	080	361,00	080	318,00	080	359,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	318,00	100	503,00	100	503,00	100	384,00	100	438,00	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	469,00	120								
P										12		15		15		12		12
M										7		9		9		7		7
K										12		18		18		12		12
N												12		12				
S																		
H																		
O																		

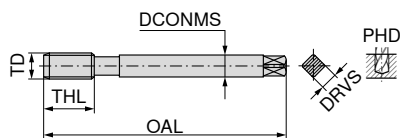
1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

DIN 376 på næste side.

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

M

Stabil



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4

UNI	UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitr. + vap.	TiN	nitr. + vap.	nitr. + vap.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

22 502 ...	22 504 ...	22 509 ...	22 511 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
460,00			
306,00			
292,00			
287,00			
314,00			
364,00			
356,00	579,00	441,00	498,00
514,00	857,00		
519,00	745,00	647,00	755,00
1.021,00	1.346,00		
794,00	1.388,00	988,00	
1.275,00	2.058,00		
1.037,00	1.756,00		
1.445,00			
1.699,00			
3.920,00			
4.671,00			
8.894,00			
8.976,00			

P	12	15	12	12
M	7	9	7	7
K	12	18	12	12
N		12		
S				
H				
O				

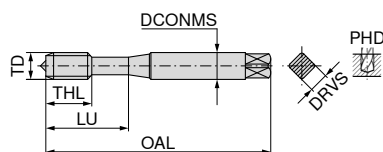
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder

▲ NCW = med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder

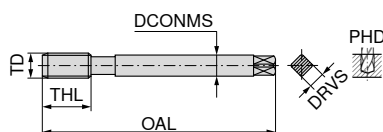
M

Stabil



DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18		3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22		3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	15	15	15	15
M	8	9	9	9
K	15	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

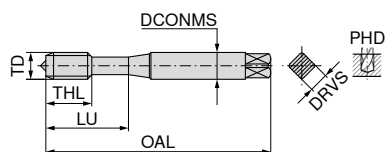
UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS
HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
385,00 030	292,00 030		
401,00 040	310,00 040	374,00 040	374,00 040
405,00 050	314,00 050	385,00 050	385,00 050
509,00 060	399,00 060	422,00 060	471,00 060
569,00 080	441,00 080	456,00 080	514,00 080
699,00 100	549,00 100	569,00 100	618,00 100
849,00 120			
1.184,00 160			

22 543 ...	22 597 ...	22 593 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
639,00 120	695,00 120	749,00 120
1.797,00 140		
915,00 160		
1.551,00 200		

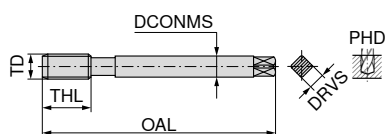
Gennemgående hul – maskingevindtap

▲ LH = til venstregevind



DIN 371 med forstærket skaft

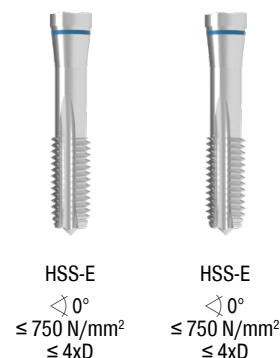
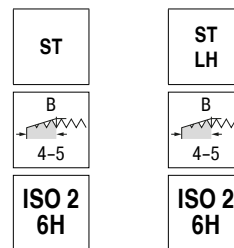
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4

P		
M		
K		
N		
S		
H		
O		



22 020 ...	22 127 ...
DKK	DKK
U0	U0
220,00	020
242,00	023
220,00	025
242,00	026
179,00	030
191,00	035
181,00	040
191,00	050
191,00	060
229,00	080
275,00	100

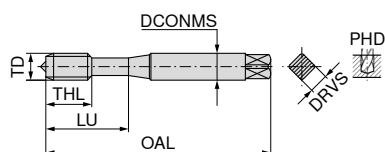
22 021 ...	22 147 ...
DKK	DKK
U0	U0
226,00	050
232,00	060
247,00	080
281,00	100
341,00	120
464,00	140
485,00	160
714,00	180
723,00	200
1.119,00	220
955,00	240
1.306,00	270
1.551,00	300

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

▲ TS = til høj skærehastighed, op til 100 m/min.

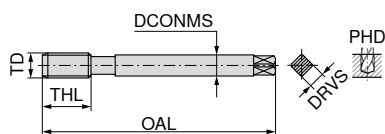
M

Stabil



DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	65	8	10
M		8	8
K	65		
N	75	10	22
S		4	
H			
O			

NEW

ST TS	HR	VG
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	AlTiN- HD	TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

22 092 ...

DKK
U0

379,00

020

379,00

025

297,00

030

324,00

040

354,00

050

431,00

060

544,00

080

589,00

100

22 468 ...

DKK
U0

563,00

02000

563,00

02500

366,00

03000

382,00

04000

394,00

05000

447,00

06000

491,00

08000

692,00

10000

22 120 ...

DKK
U0

331,00

020

331,00

025

244,00

030

262,00

040

279,00

050

340,00

060

359,00

080

514,00

100

22 093 ...

DKK
U0

793,00

1.029,00

1.536,00

120

160

200

22 121 ...

DKK
U0

609,00

849,00

1.429,00

120

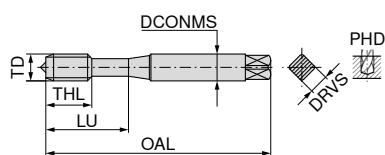
160

200

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

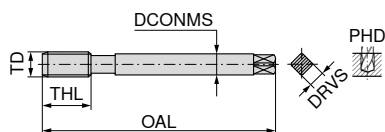
M

Stabil



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	100	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	110	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	40	4

			NEW
VA	VA		NW
			
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	TiN GS	vap.	DLC



HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
			
$\leq 900 \text{ N/mm}^2$	$\leq 900 \text{ N/mm}^2$	$\leq 500 \text{ N/mm}^2$	$\leq 880 \text{ N/mm}^2$
$\leq 4\text{xD}$	$\leq 4\text{xD}$	$\leq 4\text{xD}$	$\leq 4\text{xD}$

22 056 ...		22 038 ...		22 058 ...		22 464 ...	
DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
250,00	020	438,00 359,00	016 020	242,00 279,00	020 023	327,00	02000
247,00	025	349,00	025	242,00 277,00	025 026	327,00	02500
200,00 224,00	030 035	299,00	030	193,00 200,00	030 035	250,00	03000
210,00 217,00	040 050	314,00 324,00	040 050	193,00 200,00	040 050	254,00 258,00	04000 05000
226,00	060	403,00	060	200,00	060	258,00 301,00	06000 08000
252,00	080	447,00	080	238,00	080	380,00	10000
310,00	100	554,00	100	285,00	100		

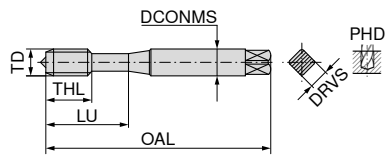
22 057 ...		22 039 ...		22 059 ...		22 465 ...	
DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
394,00	120	661,00	120	359,00	120	457,00	12000
544,00	140	947,00	140				
563,00	160	931,00	160	509,00	160	590,00	16000
1.085,00	180						
809,00	200	1.568,00	200			942,00	20000
1.715,00	220						
1.103,00	240						
1.854,00	270						
1.779,00	300						

P	8	10	15
M	6	8	6
K			
N			15
S			
H			
O			

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

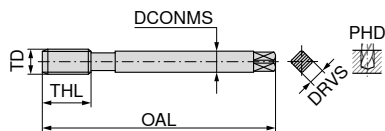
M

Stabil



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

P	7	5	7
M	7	5	7
K			
N			
S	5	3	5
H			
O			

Ti	Ti	Ti
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	vap.	TiN



HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

22 081 ...

DKK
U0

583,00

401,00

412,00

425,00

473,00

569,00

020

030

040

050

060

080

22 075 ...

DKK
U0

809,00

647,00

634,00

444,00

508,00

466,00

466,00

479,00

549,00

639,00

016

020

025

030

035

040

050

060

080

100

22 077 ...

DKK
U0

425,00

441,00

444,00

455,00

524,00

629,00

030

040

050

060

080

100

22 140 ...

DKK
U0

773,00

120

22 142 ...

DKK
U0

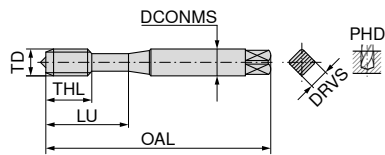
689,00

120

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

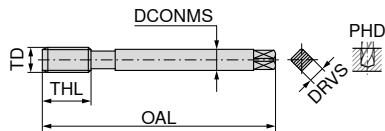
M

DL



DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3

P	7	
M	7	
K		
N	22	22
S	5	2
H		
O		

Ti

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 159 ...

DKK
U0

355,00

389,00

391,00

523,00

574,00

706,00

030

040

050

060

080

100

Ni

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 297 ...

DKK
U0

425,00

443,00

454,00

574,00

637,00

797,00

030

040

050

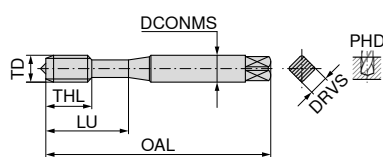
060

080

100

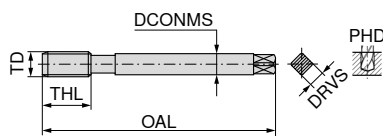
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

▲ EL = ekstra lang, med dobbelt total længde



DIN 371 med forstærket skaft

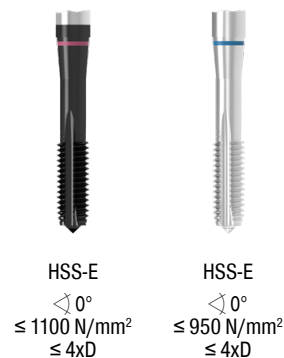
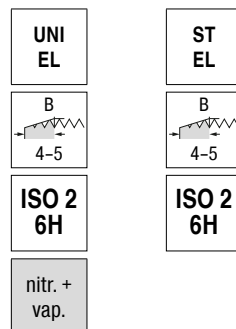
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		

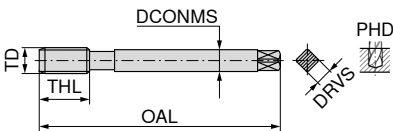


22 514 ...	22 233 ...
DKK U0	DKK U0
473,00 030	462,00 030
473,00 040	443,00 040
524,00 050	484,00 050
578,00 060	505,00 060
618,00 080	603,00 080

22 515 ...	22 234 ...
DKK U0	DKK U0
482,00 060	505,00 060
595,00 080	603,00 080
653,00 100	671,00 100
809,00 120	809,00 120
1.225,00 140	1.306,00 140
1.568,00 160	1.257,00 160
1.870,00 180	1.895,00 180
1.641,00 200	1.707,00 200

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

▲ MMB = møtrikgevindtap



DIN 357 med reduceret skaft



HSS-E

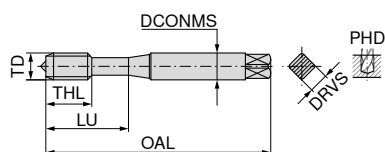
$\angle 0^\circ$
 $\leq 850 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1xD$

22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	349,00	030
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	349,00	040
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	365,00	050
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	365,00	060
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	451,00	080
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	514,00	100
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	689,00	120
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	980,00	160
P									15
M									
K									
N									
S									
H									
O									

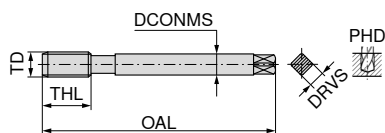
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

M



DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4

UNI	UNI	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 110 ...

DKK

T9

92,00

020

23 112 ...

DKK

T9

108,00

020

23 010 ...

DKK

T9

75,00

020

91,00

025

121,00

025

121,00

025

61,00

030

78,00

030

78,00

030

63,00

040

85,00

040

85,00

040

63,00

050

86,00

050

86,00

050

64,00

060

109,00

060

109,00

060

74,00

080

118,00

080

118,00

080

88,00

100

146,00

100

146,00

100

23 111 ...

DKK

T9

66,00

030

23 113 ...

DKK

T9

65,00

040

23 021 ...

DKK

T9

65,00

050

65,00

060

69,00

060

69,00

060

80,00

080

80,00

080

80,00

080

93,00

100

111,00

120

111,00

120

161,00

140

173,00

120

173,00

120

165,00

160

302,00

14000

302,00

14000

165,00

160

245,00

160

245,00

160

262,00

200

478,00

18000

478,00

18000

422,00

200

709,00

22000

709,00

22000

635,00

240

886,00

27000

886,00

27000

894,00

30000

994,00

30000

994,00

30000

1.304,00

33000

1.597,00

36000

1.597,00

36000

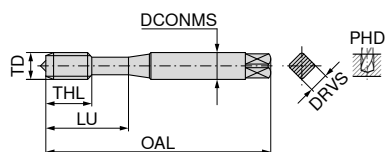
P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

▲ NCW = med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder

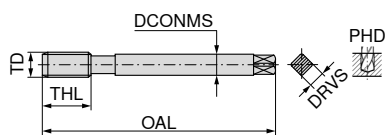
▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder

M



DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3

P	15	15	12	15
M	9	8		
K	18	15	12	15
N	12	22	12	15
S				
H				
O				

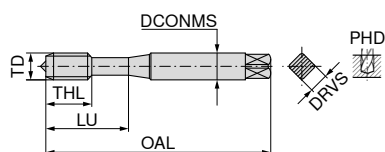
UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
		191,00 016	
		129,00 020	
		108,00 025	
132,00 030	159,00 030	86,00 030	125,00 030
		97,00 035	
144,00 040	181,00 040	86,00 040	133,00 040
145,00 050		89,00 050	135,00 050
	184,00 050		
212,00 060	184,00 060	89,00 060	184,00 060
224,00 080	233,00 080	115,00 080	199,00 080
282,00 100	281,00 100	138,00 100	250,00 100

23 115 ...	23 117 ...	23 213 ...	23 311 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
	351,00 120		
326,00 120		186,00 120	289,00 120
	473,00 160	224,00 140	
442,00 160		282,00 160	402,00 160
805,00 200		440,00 200	709,00 200

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

M

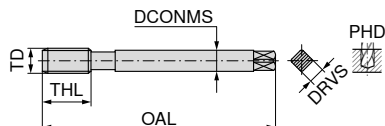


DIN 371 med forstærket skaft

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr.	nitr.	TiN		CrN

HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

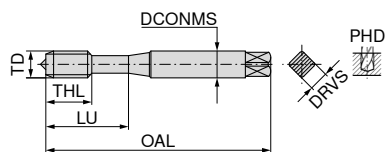
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 450 ...		23 410 ...		23 412 ...		23 610 ...		23 612 ...	
									DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			95,00	020	175,00	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			110,00	025	147,00	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	87,00	030	63,00	030	116,00	030	86,00	030	97,00	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	88,00	040	63,00	040	129,00	040	86,00	040	101,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	95,00	050	65,00	050	132,00	050	89,00	050	104,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	97,00	060	65,00	060	173,00	060	89,00	060	104,00	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	108,00	080	84,00	080	185,00	080	115,00	080	118,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	123,00	100	101,00	100	255,00	100	138,00	100	145,00	100



DIN 376 med reduceret skaft

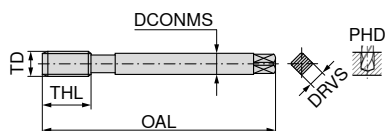
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 451 ...		23 411 ...		23 413 ...		23 611 ...		23 613 ...	
								DKK		DKK		DKK		DKK		DKK	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	219,00	120	135,00	120	281,00	120	186,00	120	183,00	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	290,00	140								
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	307,00	160	207,00	160	350,00	160				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	459,00	200	317,00	200	613,00	200				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			419,00	240						
P								8		8		10					
M								6		6		8					
K																	
N								22		22		24		15		15	
S																	
H																	
O																	

Bundhul – maskingevindtap højre



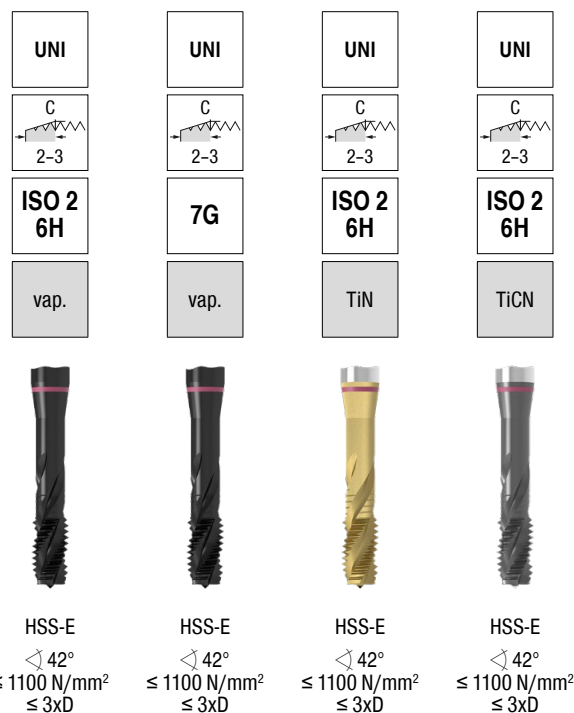
DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4



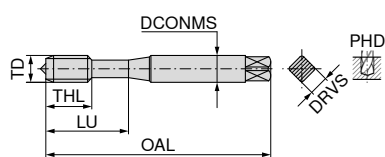
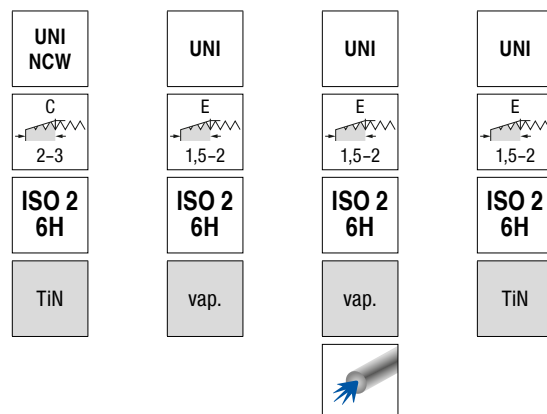
22 518 ...	22 532 ...	22 520 ...	22 522 ...
DKK	DKK	DKK	DKK
U0	U0	U0	U0
260,00 020		374,00 020	
295,00 022			
312,00 023			
250,00 025			
297,00 026			
222,00 030	260,00 030	281,00 030	281,00 030
240,00 035			
234,00 040	260,00 040	300,00 040	300,00 040
237,00 050	279,00 050	303,00 050	303,00 050
244,00 060	374,00 060	357,00 060	357,00 060
359,00 070			
287,00 080	437,00 080	394,00 080	397,00 080
345,00 100	647,00 100	469,00 100	469,00 100
379,00 120		574,00 120	597,00 120

22 519 ...	22 533 ...	22 521 ...	22 523 ...
DKK	DKK	DKK	DKK
U0	U0	U0	U0
388,00 030			
367,00 040			
260,00 050			
274,00 060			
306,00 080			
385,00 100			
404,00 120	487,00 120	565,00 120	621,00 120
543,00 140		906,00 140	1.021,00 140
578,00 160	759,00 160	817,00 160	824,00 160
882,00 180		1.420,00 180	1.543,00 180
882,00 200	1.176,00 200	1.397,00 200	1.478,00 200
1.225,00 220		2.058,00 220	
1.103,00 240		1.797,00 240	
1.454,00 270			
1.870,00 300			
3.584,00 330			
2.972,00 360			

P	12	12	15	15
M	7	7	9	9
K	12	12	18	18
N			12	12
S				
H				
O				

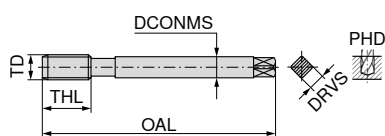
Bundhul – maskingevindtap højre

▲ NCW = med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
22 149 ...	22 524 ...	22 534 ...	22 526 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
394,00	232,00		262,00
030	030		030
	232,00		287,00
040			040
431,00			
040	242,00	365,00	292,00
050	050	050	050
447,00	242,00	365,00	346,00
060	060	060	060
549,00	277,00	405,00	379,00
080	080	080	080
613,00	337,00	487,00	455,00
100	100	100	100

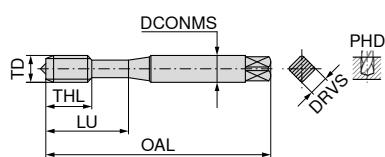


DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	22 149 ...	22 525 ...	22 535 ...	22 527 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	906,00	120		15
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4		429,00	120	549,00
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		699,00	140	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	1.216,00	160	809,00	140
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4		599,00	160	789,00
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4		1.095,00	180	
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4		931,00	200	1.339,00
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5		1.495,00	220	
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5		1.306,00	240	
P								15	12	12	15
M								8	7	7	9
K								15	12	12	18
N								22			12
S											
H											
O											

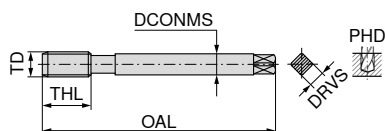
Bundhul – maskingevindtap højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

P	15	15	15	15
M	9	9	9	9
K	18	18	18	18
N	22	12	12	12
S				
H				
O				

UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS

HSS-E
 $\angle 50^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 416 ...

DKK
U0

381,00	030
399,00	040
410,00	050
496,00	060
551,00	080
683,00	100

22 544 ...

DKK
U0

337,00	030
345,00	040
357,00	050
369,00	060
461,00	080
524,00	100

22 546 ...

DKK
U0

509,00	050
514,00	060
661,00	080
759,00	100

22 594 ...

DKK
U0

388,00	030
392,00	040
403,00	050
441,00	060
544,00	080
603,00	100

22 417 ...

DKK
U0

804,00	120
1.152,00	140
1.119,00	160
1.919,00	200

22 545 ...

DKK
U0

714,00	120
874,00	140
955,00	160
1.388,00	200

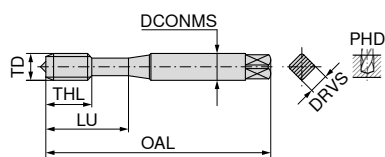
22 595 ...

DKK
U0

809,00	120
963,00	140
1.045,00	160
1.527,00	200

Bundhul – maskingevindtap højre

▲ DRY = til tørbearbejdning eller minimalmængdesmøring (MMS)



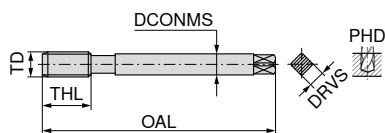
DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 449 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	39	3

DKK	U0
523,00	050
608,00	060
671,00	080
815,00	100



DIN 376 med reduceret skaft

22 450 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4

DKK	U0
890,00	120
1.257,00	160
2.058,00	200

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

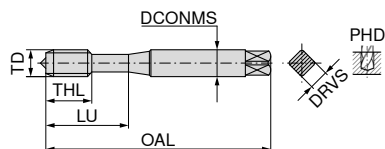
Bundhul – maskingevindtap højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder

▲ TS = til høj skærehastighed, op til 100 m/min.

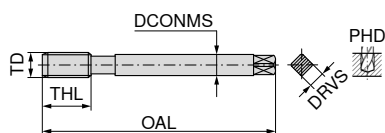
M

SL



DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3

ST
TSISO 2X
6HX

TiN

ST
CNCISO 2X
6HX

TiN

NEW

HR

ISO 2
6HAlTiN-
HDST
CNCISO 2X
6HX

TiN



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 406 ...

DKK
U0

359,00

030



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 328 ...

DKK
U0

327,00

030



HSS-PM

 $\angle 25^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 469 ...

DKK
U0

291,00

03000

344,00

04000

352,00

05000

365,00

06000

398,00

08000

488,00

10000

582,00

12000



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 443 ...

DKK
U0

523,00

050

608,00

060

666,00

080

809,00

100

22 407 ...

DKK
U0

780,00

120

1.095,00

160

1.788,00

200

22 329 ...

DKK
U0

712,00

120

1.029,00

160

1.707,00

200

22 444 ...

DKK
U0

906,00

120

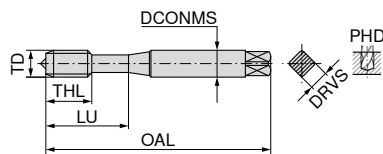
1.275,00

160

P	65	12	8	12
M		8	8	8
K	65	20		20
N	22	22	10	22
S			4	
H				
O				

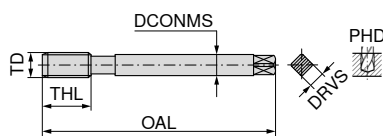
Bundhul – maskingevindtap højre/venstre

▲ LH = til venstregevind



DIN 371 med forstærket skaft

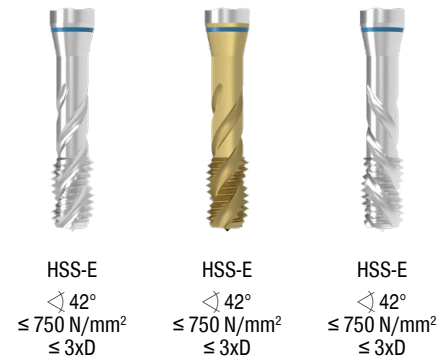
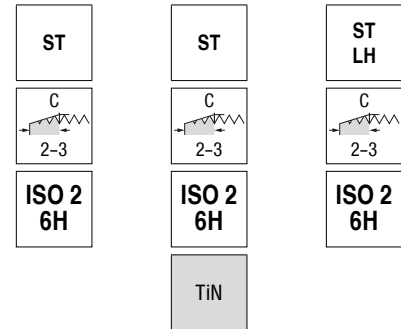
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4

P	12	15	12
M			
K	12	15	12
N	12	15	22
S			
H			
O			

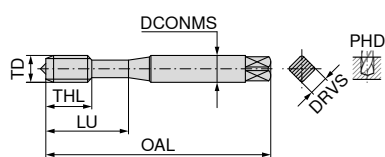


22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...
DKK	DKK	DKK
U0	U0	U0
020	020	
023		
025		
030	255,00	354,00
035		
040	260,00	319,00
050	262,00	345,00
060	329,00	331,00
080	369,00	399,00
100	498,00	460,00

22 083 ...	22 085 ...	22 139 ...
DKK	DKK	DKK
U0	U0	U0
030		
040		
050		
060		
080		
120	559,00	653,00
140	589,00	
160	759,00	939,00
180		
200	1.275,00	1.388,00
220		
240		
300		
330		
360		

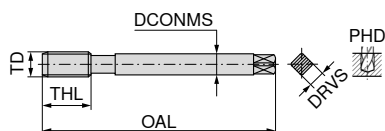
Bundhul – maskingevindtap højre

▲ TS = til høj skærehastighed, op til 100 m/min.



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	3
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	3
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	3
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4

22 045 ...

DKK
U0

P	6	8	65	65
M	6	8		
K			65	65
N	8	12	75	75
S				
H				
O				

HR

ISO 2
6H

HR

ISO 2
6H

OSM

ST
TSISO 2
6H

TiN

ST
TSISO 2
6H

TiN



HSS-PM

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 498 ...

DKK
U0

240,00	030
226,00	040
238,00	050
235,00	060
285,00	080
345,00	100



HSS-PM

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 499 ...

DKK
U0

305,00	030
305,00	040
324,00	050
335,00	060
425,00	080
479,00	100



HSS-E

 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 046 ...

DKK
U0

629,00	050
817,00	060
849,00	080
1.152,00	100



HSS-E

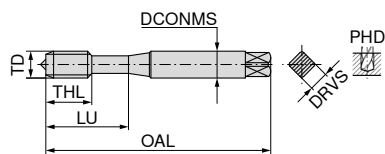
 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 044 ...

DKK
U0

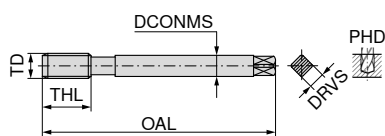
371,00	040
399,00	050
425,00	060
479,00	080
595,00	100

Bundhul – maskingevindtap højre



DIN 371 med forstærket skaft

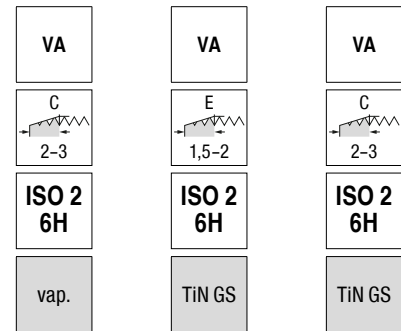
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5

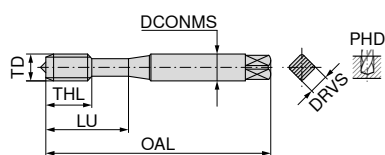
P	8	10	10
M	6	8	8
K			
N			
S			
H			
O			



22 090 ...	22 042 ...	22 040 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
392,00		625,00
310,00		352,00
232,00		335,00
238,00		345,00
242,00	514,00	349,00
244,00	520,00	365,00
285,00	665,00	374,00
345,00	764,00	469,00
		544,00

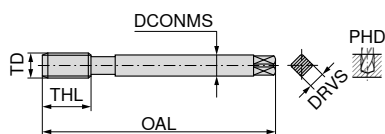
22 091 ...	22 041 ...
DKK U0	DKK U0
429,00	730,00
629,00	882,00
603,00	963,00
931,00	1.405,00
1.560,00	
1.184,00	
2.434,00	

Bundhul – maskingevindtap højre



DIN 371 med forstærket skaft

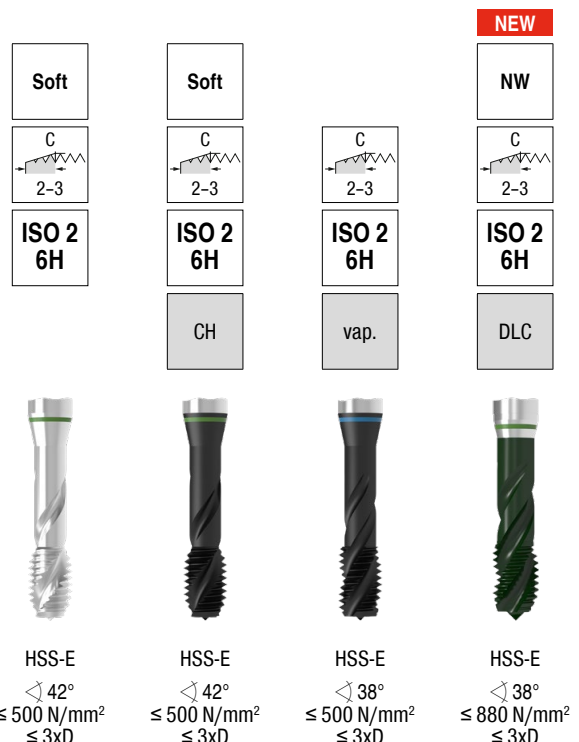
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	2
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	2
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	2
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

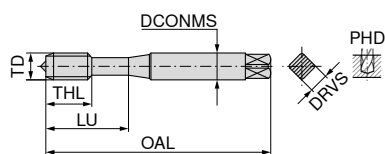
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3

P	15	15
M		6
K		
N	22	22
S		
H		
O		



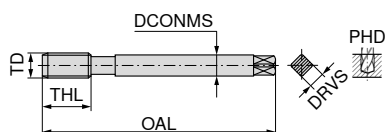
22 326 ...	22 324 ...	22 086 ...	22 460 ...
DKK	DKK	DKK	DKK
U0	U0	U0	U0
318,00	430,00	274,00	355,00
020	020	020	02000
298,00	418,00	255,00	355,00
025	025	025	02500
244,00	362,00		
030	030		
244,00	391,00	214,00	288,00
040	040	030	03000
252,00	403,00	214,00	296,00
050	050	040	04000
252,00	560,00	222,00	296,00
060	060	050	05000
302,00	608,00	222,00	305,00
080	080	060	06000
355,00	764,00	256,00	344,00
100	100	080	08000
		314,00	393,00
		100	10000

Bundhul – maskingevindtap højre



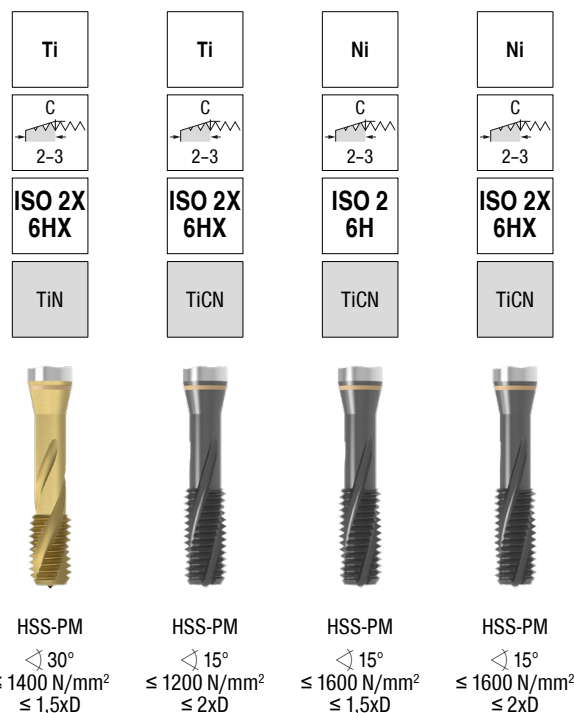
DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	4
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	5
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3



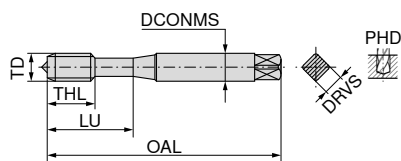
HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM
$\angle 30^\circ$ $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	$\angle 15^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$	$\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 1,5xD$	$\angle 15^\circ$ $\leq 1600 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2xD$

22 076 ...	22 163 ...	22 073 ...	22 424 ...
DKK	DKK	DKK	DKK
U0	U0	U0	U0
M3 347,00 030	M3 347,00 030	M3 749,00 030	M3 443,00 030
M3,5 335,00 030	M3,5 373,00 035		
M4 345,00 040	M4 381,00 040	M4 749,00 040	M4 462,00 040
M5 346,00 050	M5 385,00 050	M5 669,00 050	M5 479,00 050
M6 379,00 060	M6 514,00 060	M6 789,00 060	M6 603,00 060
M8 399,00 080	M8 560,00 080	M8 1.159,00 080	M8 661,00 080
M10 578,00 100	M10 689,00 100	M10 1.004,00 100	M10 824,00 100
M12 661,00 120			

P	7	7		
M	7	7		
K				
N		22	22	22
S	5	5	2	2
H				
O				

Bundhul – maskingevindtap højre

▲ ES = ekstra kort



DIN 352 med forstærket skaft



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 500 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4

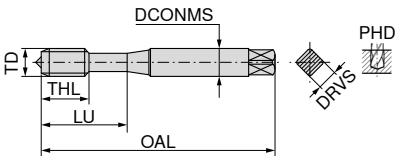
DKK
U0

194,00	030
200,00	040
205,00	050
212,00	060
244,00	080
291,00	100
379,00	120
599,00	160

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Bundhul – maskingevindtap højre

▲ ES = ekstra kort



DIN 352 med forstærket skaft



HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 016 ...

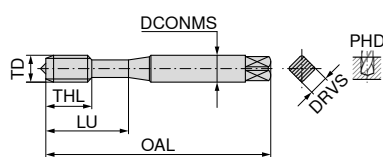
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3

DKK	U0
175,00	030
176,00	040
180,00	050
186,00	060
212,00	080
270,00	100
346,00	120

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

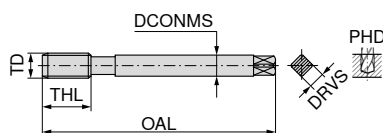
Bundhul – maskingevindtap højre

▲ EL = ekstra lang, med dobbelt total længde



DIN 371 med forstærket skaft

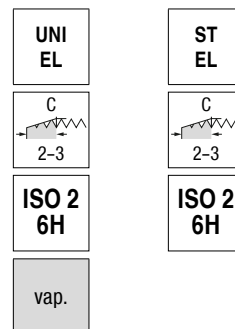
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3

P	12	12
M	7	
K	12	12
N		22
S		
H		
O		

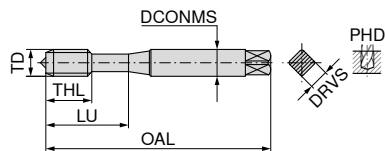


22 538 ...		22 422 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
403,00	030	469,00	030
403,00	040	460,00	040
452,00	050	514,00	050
476,00	060	535,00	060
569,00	080	643,00	080

22 539 ...		22 423 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
514,00	060	535,00	060
625,00	080	643,00	080
629,00	100	706,00	100
804,00	120	923,00	120
1.184,00	140	1.339,00	140
1.135,00	160	1.299,00	160
1.821,00	180	1.968,00	180
1.560,00	200	1.756,00	200

Bundhul – maskingevindtap højre

▲ EL = ekstra lang, med dobbelt total længde



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

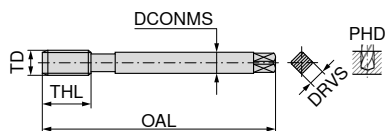
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

DKK
U0

388,00 030
 385,00 040
 437,00 050
 455,00 060
 549,00 080



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3

22 080 ...

DKK
U0

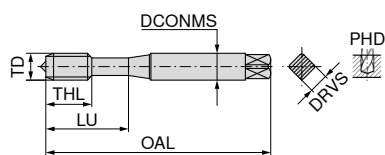
473,00 060
 563,00 080
 599,00 100
 764,00 120
 1.119,00 140
 1.103,00 160
 1.527,00 200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Bundhul – maskingevindtap højre

▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder

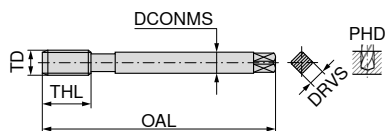
M



DIN 371 med forstærket skaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS
HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 50^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	23 118 ...	23 120 ...	23 026 ...	23 122 ...	23 124 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	96,00	84,00			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	94,00	126,00			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	65,00	96,00	107,00	140,00	148,00
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	65,00	103,00	040	148,00	156,00
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	68,00	104,00	050	154,00	165,00
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	70,00	130,00	060	199,00	223,00
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	83,00	140,00	080	213,00	239,00
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	95,00	179,00	100	270,00	304,00



DIN 376 med reduceret skaft

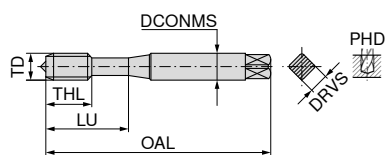
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	23 119 ...	23 121 ...	23 027 ...	23 123 ...	23 125 ...
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
M3	0,50	56	2,2	2,1	2,5	6	3	77,00				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	70,00				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	69,00				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	68,00				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	71,00				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	96,00				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	108,00	215,00			
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4			234,00	320,00	353,00
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3		327,00			
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4			338,00		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	159,00	299,00			
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4			338,00	427,00	470,00
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3		517,00			
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	240,00	443,00	387,00		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4				773,00	859,00
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4		758,00			
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4		625,00			
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4		948,00			
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4		1.053,00			
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4		1.518,00			
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4		1.650,00			

P	12	15	15	15	15
M	7	9	9	9	9
K	12	18	18	18	18
N		12	12	12	12
S					
H					
O					

Bundhul – maskingevindtap højre

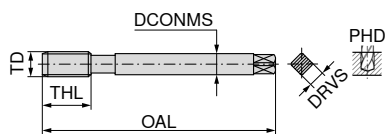
▲ NCW = med Weldon-spændeflade til CNC-synkronbearbejdning uden udligningsholder

M



DIN 371 med forstærket skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4

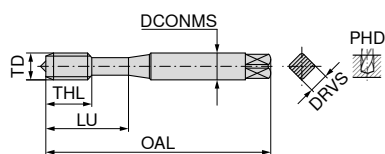
P	15	12	15	8
M	8			6
K	15	12	15	
N	22	22	24	22
S				
H				
O				

UNI NCW	FE	FE-HF	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	
HSS-PM $\angle 35^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
	020		020
	025		025
	030		030
	040		040
	050		050
	060		060
	080		080
	100		100

Bundhul – maskingevindtap højre

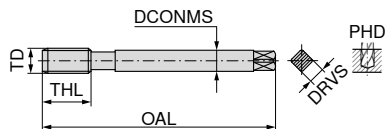
M



DIN 371 med forstærket skaft

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN
HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-PM $\angle 40^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	HSS-E $\angle 35^\circ$ $\leq 500 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 416 ...		23 426 ...		23 456 ...		23 616 ...		23 614 ...	
									DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	161,00	020								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	154,00	025								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	131,00	030	95,00	030	107,00	030	86,00	030	113,00	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	137,00	040	97,00	040	116,00	040	86,00	040	113,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	140,00	050	99,00	050	118,00	050	89,00	050	117,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	176,00	060	101,00	060	152,00	060	89,00	060	117,00	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	193,00	080	118,00	080	163,00	080	115,00	080	135,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	244,00	100	142,00	100	225,00	100	138,00	100	166,00	100



DIN 376 med reduceret skaft

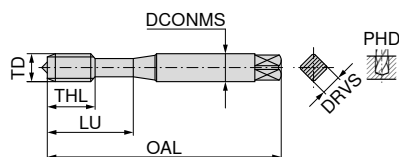
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 417 ...		23 427 ...		23 457 ...		23 617 ...		23 615 ...	
								DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			235,00	120	322,00	120	186,00	120	205,00	120
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	289,00	120								
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			309,00	140						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			337,00	160	405,00	160				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	395,00	160								
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			501,00	200	805,00	200				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	680,00	200								
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			634,00	240						

P	10	8	10		
M	8	6	8		
K					
N	24	22	24	15	20
S					
H					
O					

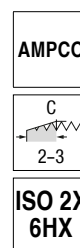
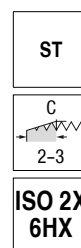
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

M

TWIN



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-PM
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 028 ...

DKK
U0

22 006 ...

DKK
U0

22 030 ...

DKK
U0

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	13	2
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3

012	1)
014	1)
016	
017	
018	
020	
022	
023	
025	
026	
030	
035	
040	
050	
060	
070	
080	
100	

232,00	030
240,00	040
250,00	050
252,00	060
279,00	080
346,00	100

252,00	030
260,00	040
260,00	050
260,00	060
297,00	080
374,00	100

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

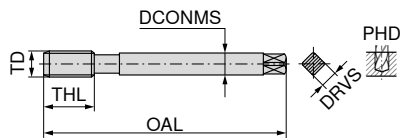
1) Tol. 4H/5H $\leq$ M1,4

DIN 376 på næste side.

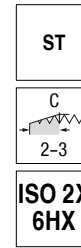
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

M

TWIN



DIN 376 med reduceret skaft

ISO 2X
6HX

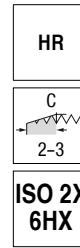
HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 029 ...

DKK
U0

217,00	040
222,00	050
222,00	060
281,00	080
314,00	100
324,00	120
447,00	140
476,00	160
708,00	180
719,00	200
1.021,00	220
972,00	240
1.919,00	330

ISO 2X
6HX

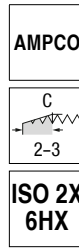
HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 007 ...

DKK
U0

441,00	120
625,00	160

ISO 2X
6HX

HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 800 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 031 ...

DKK
U0

629,00	120
947,00	160
1.201,00	200
1.469,00	240

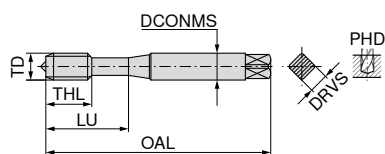
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4

P	12	6
M		
K	12	16
N		12
S		8
H		
O		

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

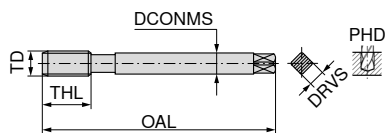
M

TWIN



DIN 371 med forstærket skaft

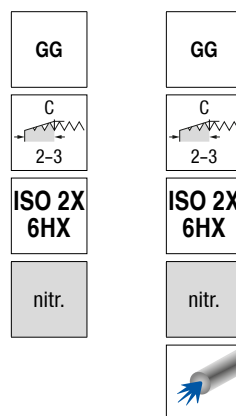
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4

P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1050 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 032 ...

DKK

U0

222,00

222,00

187,00

205,00

192,00

204,00

204,00

239,00

281,00

020

025

030

035

040

050

060

080

100

22 036 ...

DKK

U0

299,00

306,00

337,00

399,00

050

060

080

100

22 033 ...

DKK

U0

244,00

260,00

299,00

356,00

471,00

514,00

760,00

760,00

1.152,00

1.004,00

060

080

100

120

140

160

200

220

240

22 037 ...

DKK

U0

471,00

647,00

653,00

972,00

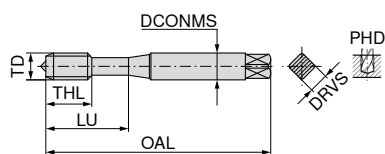
120

140

160

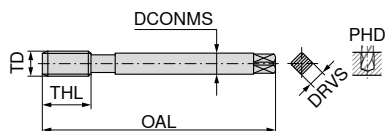
200

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre



DIN 371 med forstærket skaft

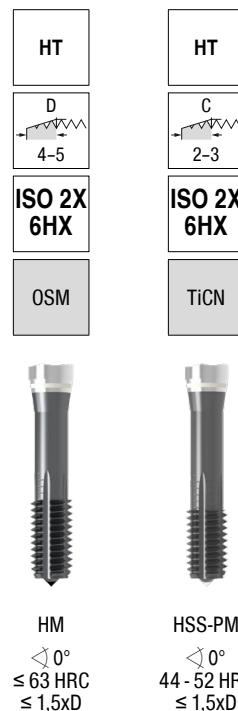
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6

P			
M			
K			
N			22
S			
H		2	2
O			

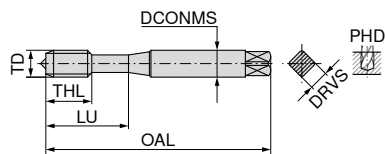


22 806 ...		22 227 ...	
DKK U0		DKK U0	
1.524,00	030		
1.524,00	040		
1.723,00	050		
		996,00	060
1.801,00	060	1.070,00	080
2.008,00	080		
2.485,00	100		
		1.339,00	100
3.818,00	120		
5.385,00	160		

22 228 ...	
DKK	
U0	
1.674,00	120
2.294,00	160

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

▲ EL = ekstra lang, med dobbelt total længde



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

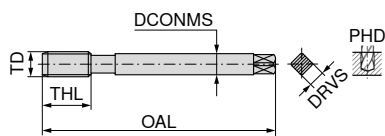
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 122 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3

DKK
U0

426,00 030
 426,00 040
 451,00 050
 471,00 060
 559,00 080



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4

22 123 ...

DKK
U0

625,00 100
 749,00 120
 1.176,00 160
 1.600,00 200

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

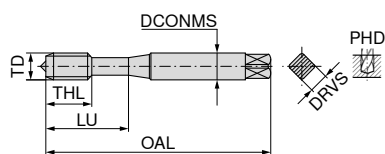
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

M

GG

C
2-3ISO 2X
6HX

TiCN



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

23 512 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3

DKK

T9

117,00

127,00

129,00

179,00

188,00

239,00

030

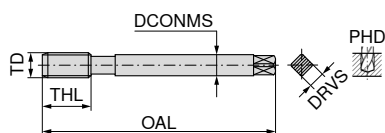
040

050

060

080

100



DIN 376 med reduceret skaft

23 513 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3

DKK

T9

277,00

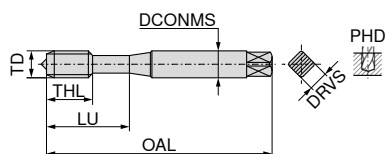
120

P
M
K
N
S
H
O

20

24

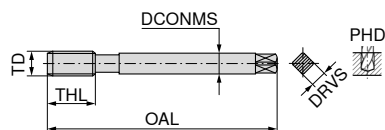
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre



DIN 2174 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,90	5	6,5
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35,0
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0

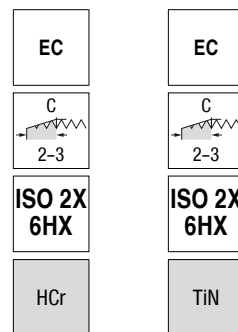
1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm
M12	1,75	110	9	7	11,25	24
M16	2,00	110	12	9	15,10	27

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	18	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

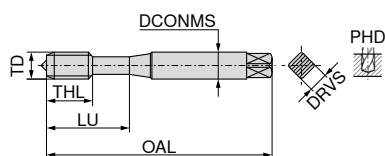
22 128 ...	22 100 ...
DKK U0	DKK U0
	601,00 010 ¹⁾
	569,00 012 ¹⁾
	509,00 014 ¹⁾
	491,00 016
	539,00 017
493,00 020	352,00 020
425,00 025	341,00 025
	380,00 026
305,00 030	327,00 030
	287,00 035
318,00 040	334,00 040
331,00 050	349,00 050
331,00 060	398,00 060
	438,00 080
377,00 080	
493,00 100	555,00 100

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

▲ SN = gevindformer med smøreoter



EC SN	EC SN	EC SN	EC SN	EC SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
nitr.	HCr	TiN	TiN GS	TiN

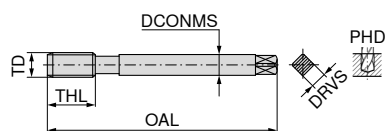


DIN 2174 med forstærket skaft



HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD
--	--	--	--	--

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 104 ...		22 107 ...		22 108 ...		22 154 ...		22 105 ...	
									DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3									404,00	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3									369,00	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	252,00	030	349,00	030	339,00	030	467,00	030	356,00	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3									352,00	035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	260,00	040	356,00	040	352,00	040	480,00	040	369,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	275,00	050	374,00	050	369,00	050	497,00	050		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5									384,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	279,00	060	374,00	060	431,00	060	549,00	060	435,00	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	336,00	080	429,00	080	491,00	080	598,00	080	480,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	431,00	100	565,00	100	621,00	100	727,00	100	601,00	100



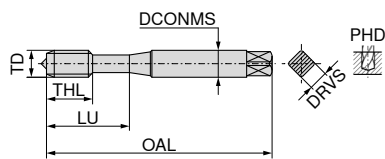
DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 106 ...	
								DKK	U0
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	749,00	120
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	1.445,00	140
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	1.159,00	160

P	12	18	18	18	18
M		10	10	10	10
K	8	10	10	10	10
N	12	18	22	22	22
S					
H					
O					

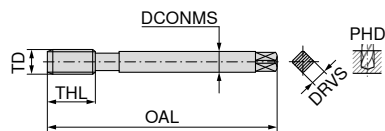
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2174 med forstærket skaft

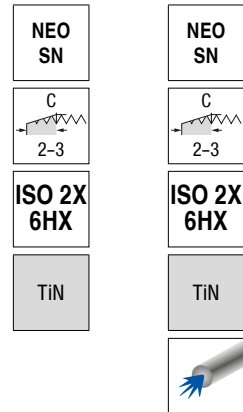
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5



DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



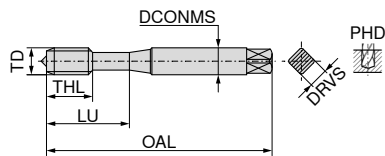
HSS-PM	HSS-PM
≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD
22 452 ...	22 453 ...
DKK U0	DKK U0
467,00 030	
480,00 040	
511,00 050	639,00 050
644,00 060	779,00 060
722,00 080	882,00 080
939,00 100	1.119,00 100

22 452 ...	22 454 ...
DKK U0	DKK U0
1.085,00 120	1.306,00 120
1.764,00 160	2.001,00 160

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

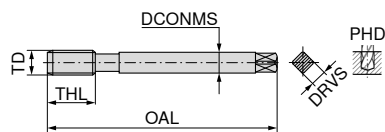
▲ SN = gevindformer med smøreoter

M



DIN 2174 med forstærket skaft

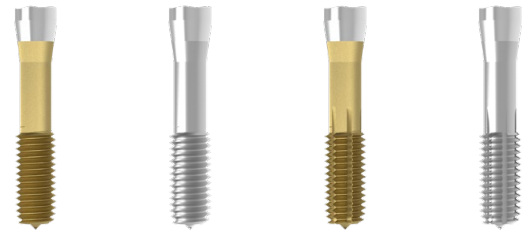
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	



DIN 2174 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6

UNI	UNI	UNI SN	UNI SN
C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	CrN	TiN	CrN



HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
--	--	--	--

23 810 ...	23 812 ...	23 814 ...	23 816 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
190,00 020	186,00 020	216,00 020	213,00 020
		196,00 025	186,00 025
169,00 025	162,00 025		
123,00 030	117,00 030	140,00 030	135,00 030
128,00 040	120,00 040	145,00 040	135,00 040
135,00 050	125,00 050	154,00 050	143,00 050
161,00 060	125,00 060	178,00 060	143,00 060
179,00 080	145,00 080	201,00 080	169,00 080
239,00 100	186,00 100	261,00 100	216,00 100

23 811 ...	23 813 ...	23 815 ...	23 817 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
273,00 120	228,00 120		
		306,00 120	262,00 120
		572,00 160	525,00 160
514,00 160	456,00 160		
		1.055,00 18000	
		981,00 20000	
		1.310,00 24000	

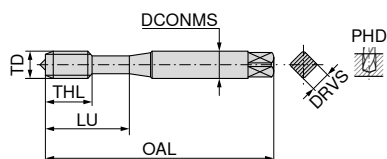
P	18	18	18	18
M	10	10	10	10
K	10		10	
N	22	18	22	18
S				
H				
O				

Gennemgående hul – maskingevindtap til Helicoil gevindindsats højre

EG M

Stabil

UNI

6H
modnitr. +
vap.

DIN 40435 med forstærket skaft



HSS-E

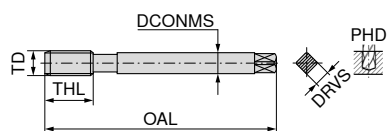
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3

DKK
U0

375,00 025
 312,00 030
 324,00 040
 314,00 050
 318,00 060
 379,00 080



DIN 40435 med reduceret skaft

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3

DKK
U0

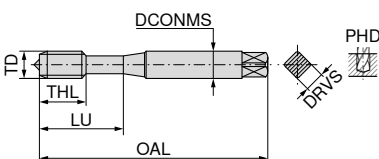
509,00 100
 583,00 120
 849,00 160
 1.192,00 200

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

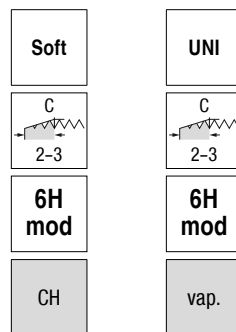
Blindhul – maskingevindtap til Helicoil gevindindsats højre

EG M

Salo-Rex



DIN 40435 med forstærket skaft

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 500 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3

22 280 ...

DKK
U0

454,00

025

22 664 ...

DKK
U0

359,00

025

438,00

030

327,00

030

438,00

040

327,00

040

598,00

050

302,00

050

608,00

060

327,00

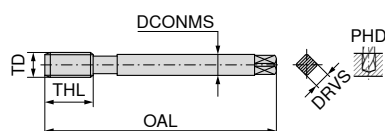
060

764,00

080

367,00

080



DIN 40435 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4

22 665 ...

DKK
U0

469,00

100

574,00

120

865,00

160

1.176,00

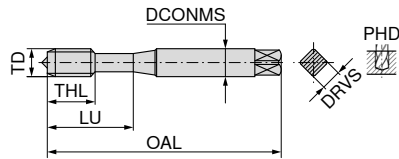
200

P	12
M	7
K	12
N	22
S	
H	
O	

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

MF

Stabil



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

DIN 374 på næste side.

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H
nit. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 590 ...	22 550 ...
DKK U0	DKK U0
379,00 040	438,00 040
379,00 050	438,00 050
399,00 060	549,00 060
399,00 062	549,00 062
389,00 084	524,00 080
399,00 102	595,00 100

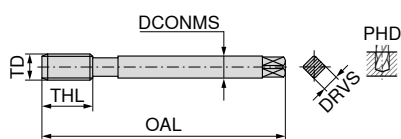
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

▲ TS = til høj skærehastighed, op til 100 m/min.

▲ LH = til venstregevind

MF

Stabil



DIN 374 med reduceret skaft

ST
LHISO 2
6HST
TSISO 2X
6HX

TiN

UNI

ISO 2
6Hnitr. +
vap.

UNI

ISO 2
6H

TiN

NEW

NW

ISO 2X
6HX

DLC

HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$ HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 210 ... DKK U0	22 193 ... DKK U0	22 551 ... DKK U0	22 552 ... DKK U0	22 466 ... DKK U0
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3			703,00	060	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3			340,00	062	
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3			371,00	082	
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	4		595,00			
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	496,00		340,00	084	524,00
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4			498,00	100	418,00
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3		639,00	743,00	104	547,00
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4			346,00	102	
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	514,00		384,00	124	434,00
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	708,00		563,00	122	485,00
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3					563,00
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4		613,00	405,00	120	
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	665,00		514,00	144	501,00
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	906,00				641,00
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	3					641,00
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4		773,00	1.045,00	140	676,00
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4			613,00	162	716,00
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	906,00				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4		1.029,00		160	
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4					735,00
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5			1.707,00	180	
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3			1.405,00	184	
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4		1.275,00			
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	1.029,00		714,00	182	
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5			1.845,00	200	
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4		1.600,00			
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	1.192,00		804,00	202	1.266,00
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4			2.972,00	250	
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4			1.233,00	260	
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4			996,00	242	
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4			1.804,00	244	
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4			882,00	222	1.536,00
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4			3.136,00	272	
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5			1.445,00	280	
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5			1.551,00	302	

P	12	65	12	15
M			7	9
K	12	65	12	18
N	22	22		15
S				
H				
O				

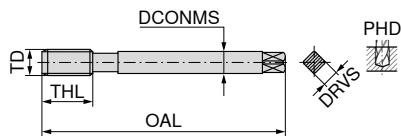
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

MF

UNI

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med reduceret skaft



HSS-PM

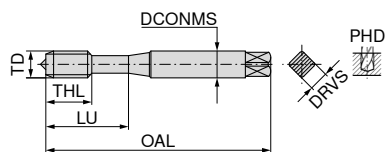
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 041 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	166,00	081
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	190,00	102
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	204,00	104
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	234,00	120
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	245,00	122
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	218,00	121
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	269,00	144
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	283,00	142
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	305,00	162
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	403,00	182
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	545,00	202
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	588,00	242
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	670,00	244
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	512,00	222
P									15
M									9
K									18
N									12
S									
H									
O									

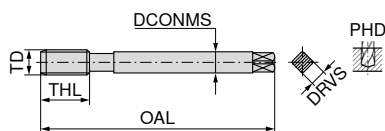
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

MF



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3



DIN 374 med reduceret skaft

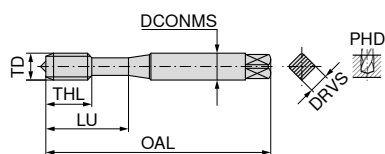
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M8x0,5	0,50	80	6	8,0	7,5	14	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5

P	12	15	12	10
M	7	9		8
K	12	18	12	
N		12	12	24
S				
H				
O				

UNI	UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiN
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$
23 140 ...	23 142 ...	23 240 ...	23 440 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
118,00 040 118,00 050 125,00 060 118,00 062	159,00 040 160,00 050 197,00 060 197,00 062	142,00 040 143,00 050 143,00 060 142,00 062	195,00 050 238,00 062

23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
105,00 084	194,00 084	190,00 080 156,00 084	252,00 084
135,00 082 182,00 100 164,00 104 108,00 102 123,00 124 166,00 122 139,00 120 197,00 140 176,00 144 221,00 160 182,00 162	207,00 082 276,00 100 260,00 104 212,00 102 225,00 124 265,00 122 244,00 120 292,00 140 299,00 144 341,00 160 341,00 162	165,00 082 227,00 100 187,00 104 181,00 102 201,00 124 220,00 122 210,00 120 258,00 140 248,00 144 341,00 160 316,00 162 451,00 180 410,00 182 455,00 202 487,00 200 524,00 222 610,00 242 781,00 260 898,00 280 999,00 300	268,00 082 275,00 102 294,00 124 316,00 120 388,00 144 444,00 162

Bundhul – maskingevindtap højre



DIN 371 med forstærket skaft

UNI	UNI	UNI	UNI
E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.	vap.



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3

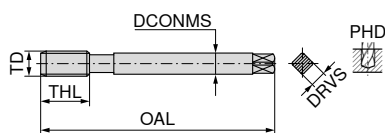
22 441 ...

DKK
U0

409,00 040

409,00 050

409,00 062



DIN 374 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5

22 555 ...

DKK
U0

374,00 080

403,00 100

461,00 120

595,00 140

708,00 160

22 556 ...

DKK
U0

479,00 080

613,00 100

703,00 120

898,00 140

947,00 160

22 491 ...

DKK
U0

665,00 120

882,00 140

906,00 160

1.388,00 200

22 490 ...

DKK
U0

409,00 080

451,00 100

496,00 120

653,00 140

779,00 160

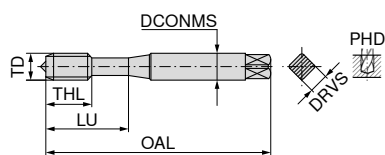
898,00 180

1.029,00 200

P	12	15	12	12
M	7	9	7	7
K	12	18	12	12
N		12		
S				
H				
O				

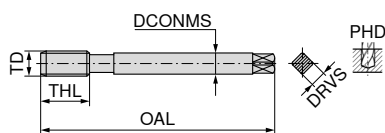
Bundhul – maskingevindtap højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3



DIN 374 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 45^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

22 202 ...

DKK	U0
409,00	040
374,00	050
409,00	062
409,00	060

22 548 ...

DKK	U0
473,00	050
473,00	062
473,00	060

22 553 ...

DKK	U0
409,00	062
384,00	080
354,00	082
708,00	101
379,00	100
939,00	102
479,00	120
749,00	122
461,00	124
569,00	140
695,00	160
849,00	180
1.159,00	200
1.126,00	220
1.568,00	260
1.225,00	240
1.845,00	280
1.870,00	300

22 554 ...

DKK	U0
479,00	080
613,00	100
719,00	121
703,00	120
814,00	140
947,00	160
1.208,00	182
1.536,00	202

22 563 ...

DKK	U0
723,00	084
779,00	102
882,00	124
1.085,00	144
1.233,00	162
1.845,00	202

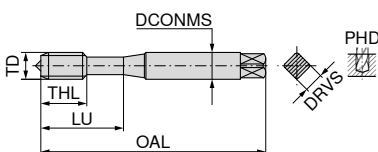
22 549 ...

DKK	U0
498,00	082
603,00	084
689,00	102
793,00	120
764,00	124
972,00	144
1.135,00	162
1.388,00	182
1.707,00	202

P	12	15	15	15
M	7	9	9	9
K	12	18	18	18
N		12	12	12
S				
H				
O				

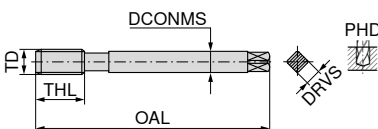
Bundhul – maskingevindtap højre/venstre

▲ LH = til venstregevind



DIN 371 med forstærket skaft

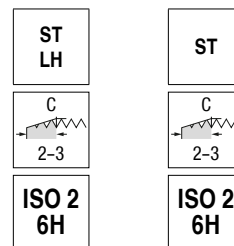
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M2,5x0,35	0,35	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	4,5	18	3
M3,5x0,35	0,35	56	4,0	3,0	3,15	5,0	20	3
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5,0	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5,0	25	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	8,0	30	3
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,20	8,0	30	3
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,00	10,0	35	3



DIN 374 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

P	12	12
M		
K	12	12
N	12	22
S		
H		
O		

HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 238 ...

DKK U0	
653,00	025
399,00	030
549,00	035
369,00	040
369,00	050
369,00	060
409,00	080
369,00	082

22 601 ...
DKK
U022 186 ...
DKK
U0

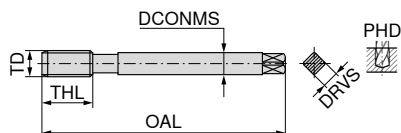
365,00	060
374,00	080
340,00	082
595,00	100
613,00	100
749,00	120
809,00	140
963,00	160
1.119,00	180
1.306,00	200
963,00	220
1.510,00	260
1.037,00	240

Bundhul – maskingevindtap højre

MF

SL

ST

ISO 2
6H

DIN 374 med reduceret skaft



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	375,00	062
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	379,00	082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	346,00	084
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	365,00	102
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	603,00	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	520,00	104
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	514,00	090
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	578,00	110
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	578,00	122
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	426,00	124
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	447,00	120
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	589,00	140
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	574,00	144
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	695,00	160
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	678,00	162
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	773,00	150
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	882,00	182
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	1.397,00	184
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	955,00	180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	972,00	200
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	1.192,00	204
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	874,00	202
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	1.216,00	224
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	1.078,00	242
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	1.331,00	240
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	1.257,00	244
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	988,00	222
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	1.797,00	252
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	1.275,00	220
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	1.560,00	270
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	2.058,00	282
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	1.764,00	272
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	1.788,00	302
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	2.058,00	320
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	1.895,00	304
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	2.490,00	332
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	3.168,00	362
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	2.972,00	364
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	2.516,00	340
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	3.120,00	400
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	3.993,00	424
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	3.772,00	422
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	3.691,00	450
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	5.202,00	482
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	5.283,00	484

P

12

M

K

12

N

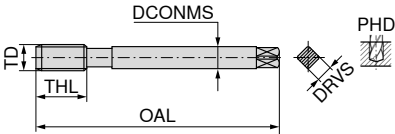
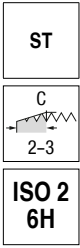
22

S

H

O

Bundhul – maskingevindtap højre



DIN 374 med reduceret skaft



HSS-E
 $\angle 15^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M45x3	3,00	200	36,0	29,0	42,0	45	5
M48x1,5	1,50	190	36,0	29,0	46,5	32	6
M52x2	2,00	190	40,0	32,0	50,0	32	6

22 182 ...

DKK UO	
5.095,00	454
4.335,00	480
6.172,00	522

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Bundhul – maskingevindtap højre

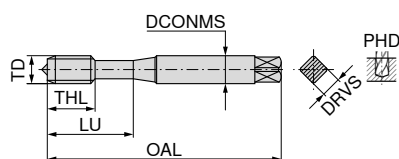
MF

Salo-Rex

VA

E
1,5-2ISO 2
6H

TiN GS



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

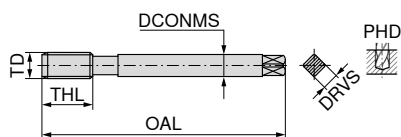
22 176 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	625,00	040
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	479,00	050
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	479,00	060
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	479,00	062
P										10
M										8
K										
N										22
S										
H										
O										



DIN 374 på næste side.

Bundhul – maskingevindtap højre



DIN 374 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	11	4
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	12	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6

P	15	8	10
M		6	8
K			
N	22	15	22
S			
H			
O			

NW	NEW NW	VA	VA
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	DLC	vap.	TiN GS
HSS-E ≤ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 38° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

22 188 ...	22 462 ...	22 189 ...	22 177 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
374,00 081	445,00 08000	374,00 082	609,00 084
389,00 100	480,00 10000		504,00 082
	640,00 10200		
	713,00 12200	434,00 100	695,00 102
429,00 122	569,00 12400		
		479,00 120	773,00 124
476,00 120	576,00 12000	491,00 121	804,00 120
	737,00 14000		
	744,00 14200		
613,00 140	728,00 14400		
		595,00 140	988,00 144
	849,00 16000		
673,00 160	841,00 16200		
		719,00 160	1.152,00 162
			1.405,00 182
947,00 180			
		996,00 200	1.740,00 202
882,00 200			
		1.935,00 260	
		2.262,00 280	
		2.237,00 300	

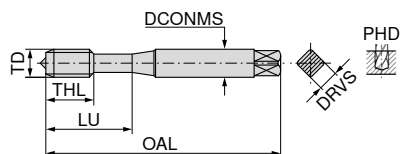
Bundhul – maskingevindtap højre

MF

UNI

C
2-3ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med forstærket skaft



HSS-PM

 $\angle 40^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5

DKK
T9

081

163,00

102

213,00

207,00

104

242,00

120

264,00

122

234,00

121

283,00

140

278,00

144

360,00

162

468,00

182

534,00

202

588,00

222

599,00

242

697,00

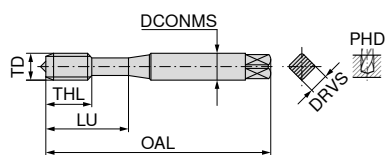
244

P
M
K
N
S
H
O15
9
18
12

Bundhul – maskingevindtap højre

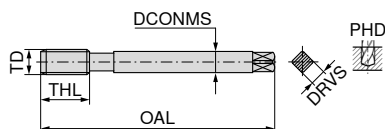
▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder

MF



DIN 371 med forstærket skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3



DIN 374 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5

P	12	15	15	12
M	7	9	9	
K	12	18	18	12
N		12	12	22
S				
H				
O				

UNI	UNI	UNI NC	FE
C 2-3	C 2-3	E 1,5-2	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	



HSS-E ≤ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	HSS-E ≤ 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E ≤ 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD
---	---	---	--

23 144 ...	23 146 ...	23 148 ...	23 242 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
118,00 040 118,00 050 128,00 060 125,00 062	171,00 040 171,00 050 199,00 060 199,00 062	227,00 050 291,00 060 291,00 062	152,00 040 156,00 050 156,00 060 152,00 062

23 145 ...	23 147 ...	23 149 ...	23 243 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
115,00 040 115,00 050 122,00 062 101,00 084 138,00 082	199,00 084 212,00 082	291,00 084 310,00 082	166,00 084 176,00 082 339,00 080 321,00 104 194,00 102
118,00 104 106,00 102	282,00 104 223,00 102		371,00 100 361,00 122 215,00 124
223,00 100 168,00 122 125,00 124	323,00 100 317,00 122 252,00 124		369,00 124 389,00 120 474,00 144
142,00 120 170,00 144	262,00 120 317,00 144		224,00 120 265,00 144
187,00 140 195,00 162	341,00 140 374,00 162		361,00 140 337,00 162
201,00 160 270,00 182	374,00 160 436,00 182		424,00 160 436,00 182
		670,00 182 874,00 202	
248,00 202 369,00 222 402,00 242	555,00 202 617,00 222 659,00 242		487,00 202 564,00 222 658,00 242

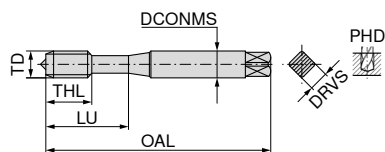
Bundhul – maskingevindtap højre

MF

VA

E
1,5-2ISO 2
6H

TiN



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3

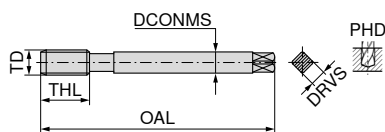
DKK
T9

207,00

050

243,00

062



DIN 374 med reduceret skaft

23 443 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5

DKK
T9

243,00

084

259,00

082

273,00

102

320,00

120

308,00

124

391,00

144

449,00

162

P

10

M

8

K

N

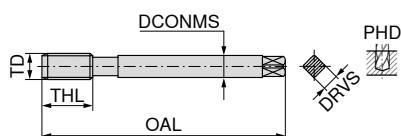
24

S

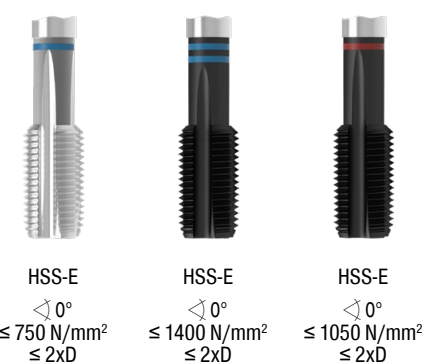
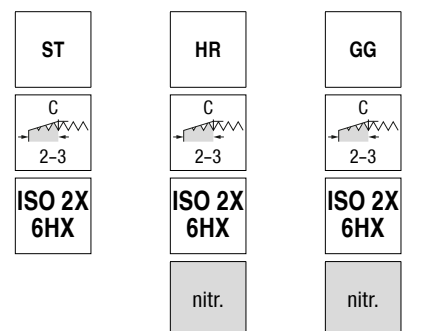
H

O

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre



DIN 374 med reduceret skaft



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	10	3
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	11	3
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	4
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	4
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	4
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	4
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	5
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	4
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4
M32x2	2,00	150	22,0	18,0	30,0	28	5
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	5
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5
M36x1,5	1,50	170	28,0	22,0	34,5	30	6
M35x1,5	1,50	170	28,0	22,0	33,5	30	6
M42x1,5	1,50	170	32,0	24,0	40,5	30	6
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	5
M40x2	2,00	170	32,0	24,0	38,0	30	6
M50x1,5	1,50	190	36,0	29,0	48,5	32	8
M52x1,5	1,50	190	40,0	32,0	50,5	32	8

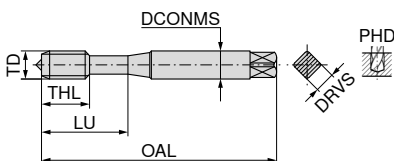
22 171 ...	22 209 ...	22 173 ...
DKK	DKK	DKK
U0	U0	U0
291,00	042	
349,00	050	
314,00	062	
324,00	060	
357,00	082	
287,00	084	
297,00	104	
354,00	106	
461,00	102	
524,00	110	
346,00	122	
426,00	124	
346,00	126	
524,00	140	
479,00	142	
496,00	144	
544,00	160	
487,00	162	
703,00	180	
784,00	184	
653,00	182	
784,00	200	
980,00	204	
714,00	202	
963,00	244	
1.085,00	224	
1.103,00	220	
1.208,00	240	
1.216,00	260	
857,00	242	
1.560,00	250	
764,00	222	
1.331,00	274	
1.413,00	272	
1.634,00	302	
2.269,00	322	
1.634,00	320	
1.364,00	300	
1.845,00	332	
2.294,00	362	
2.042,00	360	
2.516,00	350	
3.005,00	420	
3.642,00	424	
2.654,00	402	
3.837,00	500	
4.385,00	520	

P	12	6	
M			
K	12	16	15
N	22	22	22
S			
H			
O			

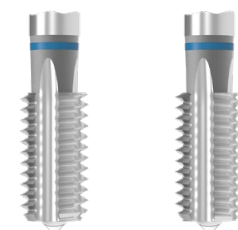
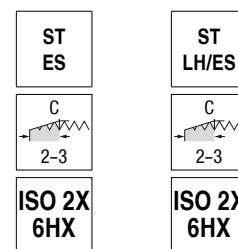
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre/venstre

▲ ES = ekstra kort

▲ LH = til venstregevind; ES = ekstra kort



DIN 2181 med forstærket skaft



HSS-E
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

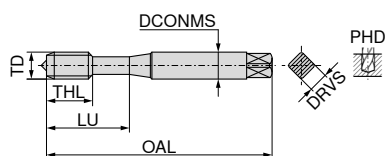
HSS-E
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M2,5x0,35	0,35	40	2,8	2,1	2,15	9		3
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4

P	12	12
M		
K	12	12
N	22	22
S		
H		
O		

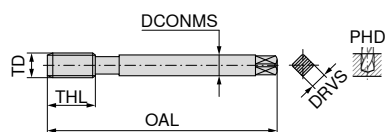
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2174 med forstærket skaft

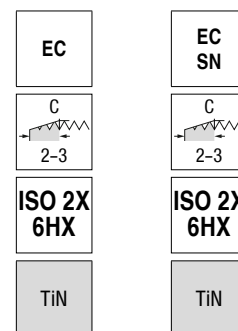
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5



DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

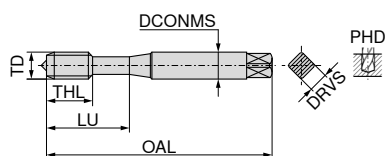
22 204 ...	22 205 ...
DKK U0	DKK U0
673,00	755,00
040	040
574,00	673,00
050	050
673,00	755,00
060	060
533,00	601,00
062	062
703,00	673,00
080	080
652,00	714,00
082	082
601,00	663,00
100	100

22 196 ...	22 197 ...
DKK U0	DKK U0
693,00	770,00
120	120
698,00	780,00
124	124
955,00	996,00
140	140
988,00	1.126,00
160	160
1.429,00	1.576,00
200	200

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

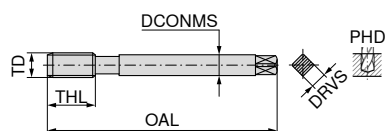
▲ SN = gevindformer med smøreoter

MF



DIN 2174 med forstærket skaft

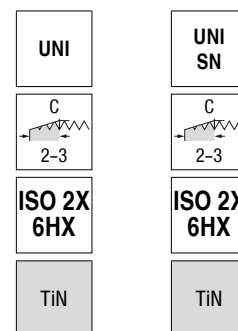
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5



DIN 2174 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

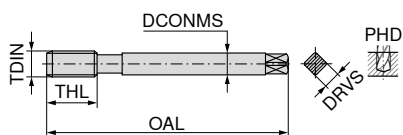


23 840 ...	23 842 ...
DKK T9	DKK T9
297,00	333,00
040	040
257,00	300,00
050	050
297,00	335,00
060	060
286,00	319,00
084	084
326,00	353,00
102	102
388,00	431,00
104	104

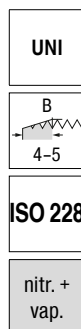
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

G

Stabil



DIN 5156 med reduceret skaft

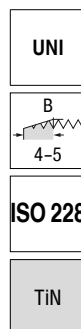


HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 632 ...

DKK
U0

1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	455,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	609,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	759,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	980,00	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	1.560,00	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	2.417,00	100

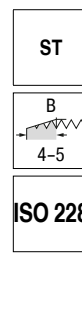


HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 630 ...

DKK
U0

1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	613,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	809,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	947,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	1.454,00	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4		



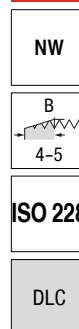
HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 346 ...

DKK
U0

1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	345,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	466,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	559,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	764,00	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	1.225,00	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	1.756,00	100

NEW



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 467 ...

DKK
U0

1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	453,00	01200
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	606,00	02500
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	778,00	03700
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	1.035,00	05000
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	1.640,00	07500
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	2.415,00	10000



HSS-E
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 352 ...

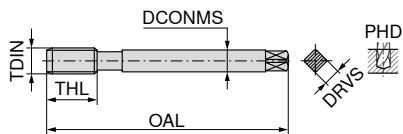
DKK
U0

1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	438,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	574,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	714,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	947,00	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	1.405,00	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	2.148,00	100

P	12	15	12	8
M	7	9		6
K	12	18	12	
N		12	22	15
S				22
H				
O				

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

G

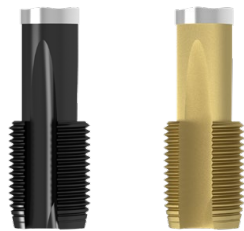


DIN 5156 med reduceret skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
nitr. + vap.	TiN

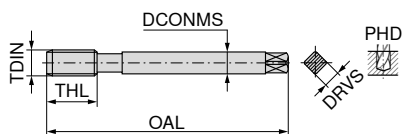


HSS-E	HSS-E
$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

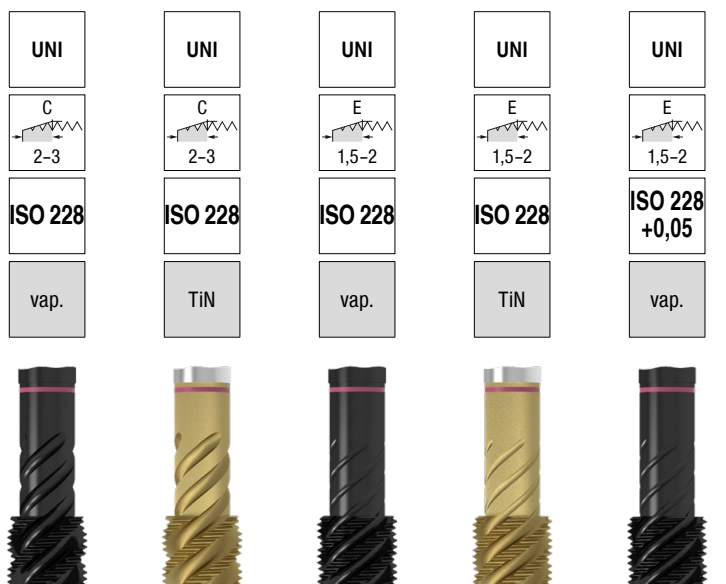
23 161 ...	23 160 ...
DKK T9	DKK T9
120,00 012	221,00 012
162,00 025	292,00 025
198,00 037	344,00 037
274,00 050	528,00 050
536,00 075	692,00 075
592,00 100	1.276,00 100

6

Bundhul – maskingevindtap højre



DIN 5156 med reduceret skaft



HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 633 ...		22 634 ...		22 635 ...		22 636 ...		22 639 ...	
								DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0	DKK	U0
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	455,00	012	639,00	012	466,00	012	639,00	012	613,00	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4			800,00	025						
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	639,00	025			618,00	025	800,00	025	809,00	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5										
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	784,00	037	1.126,00	037	764,00	037	1.126,00	037	1.004,00	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5										
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	1.037,00	050	1.617,00	050						
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5					996,00	050	1.568,00	050	1.290,00	050
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	1.275,00	062								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	1.600,00	075								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5									1.960,00	075
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	2.204,00	087								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	2.434,00	100								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									2.988,00	100
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	3.920,00	125								
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	5.593,00	150								
P								12		15		12		15		12	
M								7		9		7		9		7	
K								12		18		12		18		12	
N										12				12			
S																	
H																	
O																	

Bundhul – maskingevindtap højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med minimallængde udligningsholder

UNI
CNC

ISO 228

TiN GS

ST



ISO 228

NEW
NW

ISO 228

DLC

VA



ISO 228

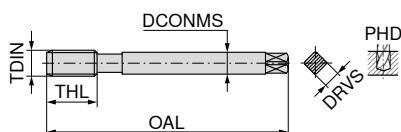
vap.

VA



ISO 228

TiN GS



DIN 5156 med reduceret skaft

HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 36^\circ$
 $\leq 880 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$ HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$ HSS-E
 $\angle 45^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 624 ...

22 354 ...

22 463 ...

22 355 ...

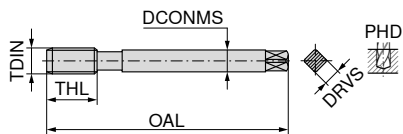
22 358 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			389,00	012	504,00	01200	466,00	012	743,00	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	730,00		544,00	025	728,00	02500	618,00	025	963,00	025
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	955,00		665,00	037	868,00	03700	764,00	037	1.152,00	037
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	1.135,00		857,00	050	1.109,00	05000	972,00	050	1.740,00	050
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	1.715,00		1.364,00	075	1.768,00	07500	1.275,00	062		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5										
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5										
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4										
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5										
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			2.074,00	100	2.833,00	10000	1.634,00	075		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6							2.401,00	100		

P	15	12	8	10
M	9		6	8
K	18	12		
N	12	22	15	22
S				
H				
O				

Bundhul – maskingevindtap højre

G



DIN 5156 med reduceret skaft

UNI	UNI
ISO 228	ISO 228
vap.	TiN



HSS-E	HSS-E
$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$	$\angle 35^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 2,5xD$

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 163 ... DKK T9	012	23 162 ... DKK T9	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	125,00	012	231,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	179,00	025	317,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	260,00	037	374,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	335,00	050	564,00	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	514,00	075	724,00	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	715,00	100	1.377,00	100
P									12		15
M									7		9
K									12		18
N											12
S											
H											
O											

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

G

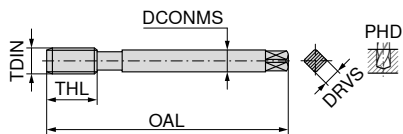
TWIN

ST

HR

ISO 228
XISO 228
X

nitr.



DIN 5156 med reduceret skaft



HSS-E

HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$
 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 347 ...

22 339 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6

DKK
U0DKK
U0

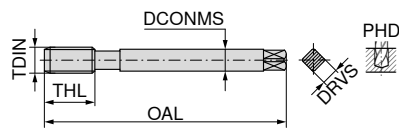
403,00 006
374,00 012
451,00 025
549,00 037
755,00 050
1.152,00 075
1.764,00 100
2.474,00 112
2.923,00 125
3.568,00 137
3.895,00 150

379,00 012
509,00 025
639,00 037
882,00 050
1.388,00 075
1.895,00 100
2.678,00 112
3.151,00 125
3.920,00 137
4.368,00 150
5.895,00 175

P	12	6
M		
K	12	16
N	22	22
S		
H		
O		

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

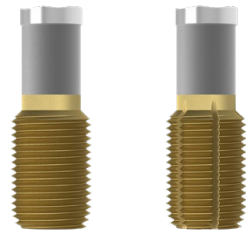
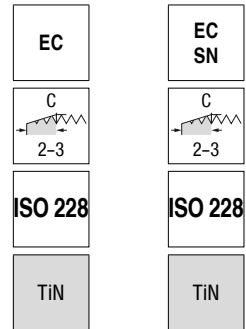
▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2189 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 360 ...

22 359 ...

DKK
U0DKK
U0

731,00

824,00

012

012

939,00

1.037,00

025

025

1.266,00

1.420,00

037

037

1.690,00

1.902,00

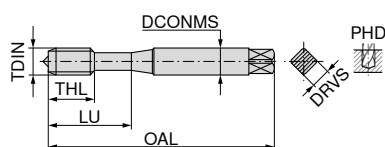
050

050

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

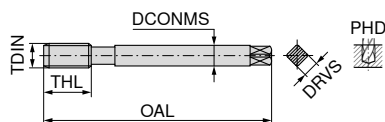
UNC

Stabil



DIN 371 med forstærket skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3

P	8	7	12
M	6	7	7
K			12
N	22		
S		5	
H			
O			

VA	Ti	UNI
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$	HSS-PM $\angle 0^\circ$ $\leq 44 \text{ HRC}$ $\leq 4xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 4xD$

22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
		595,00 002
		327,00 004
	524,00 004	
279,00 006	461,00 006	292,00 006
274,00 008	471,00 008	277,00 008
274,00 010	476,00 010	312,00 010
		374,00 012
349,00 025	504,00 025	337,00 025
352,00 031	559,00 031	388,00 031
357,00 037	653,00 037	431,00 037

22 573 ...

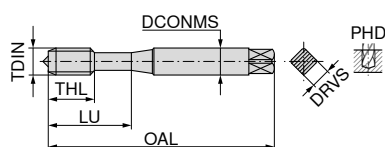
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3

DKK
U0

514,00 050
719,00 062
890,00 075
1.135,00 087
1.445,00 100

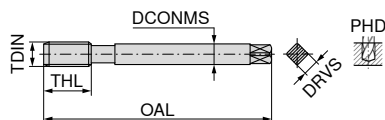
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

UNC



DIN 371 med forstærket skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	15	22
S			
H			
O			

UNI	FE-HF	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN	TiCN	nitr.



HSS-E	HSS-E	HSS-E
$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	$\leq 1000 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$

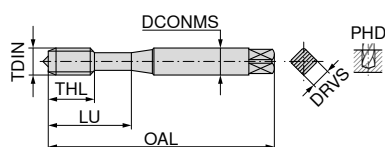
23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
145,00 004	205,00 004	120,00 004
139,00 006	199,00 006	111,00 006
139,00 008	199,00 008	108,00 008
145,00 010	207,00 010	120,00 010
190,00 025	287,00 025	128,00 025
208,00 031	313,00 031	146,00 031
248,00 037	369,00 037	166,00 037

23 171 ...	23 371 ...	23 471 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
288,00 043	427,00 043	207,00 043
322,00 050	485,00 050	227,00 050
402,00 062	586,00 062	292,00 062
608,00 075	921,00 075	376,00 075

Bundhul – maskingevindtap højre

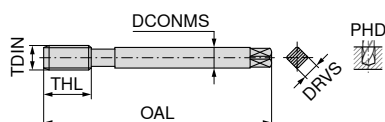
UNC

Salo-Rex



DIN 371 med forstærket skaft

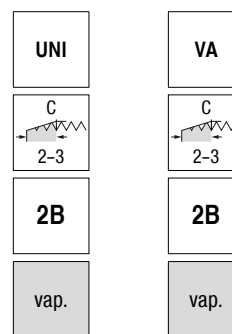
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	27	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5

P	12	8
M	7	6
K	12	
N		22
S		
H		
O		



HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 582 ...
 DKK
 U0



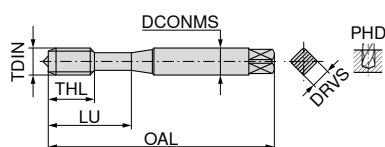
HSS-E
 $\angle 42^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 266 ...
 DKK
 U0

476,00	002		
297,00	004		
260,00	006	285,00	006
279,00	008	305,00	008
292,00	010	324,00	010
314,00	025	331,00	025
335,00	031	375,00	031
375,00	037	389,00	037

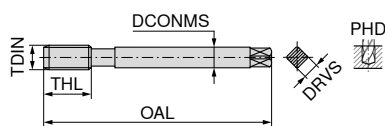
Bundhul – maskingevindtap højre

UNC



DIN 371 med forstærket skaft

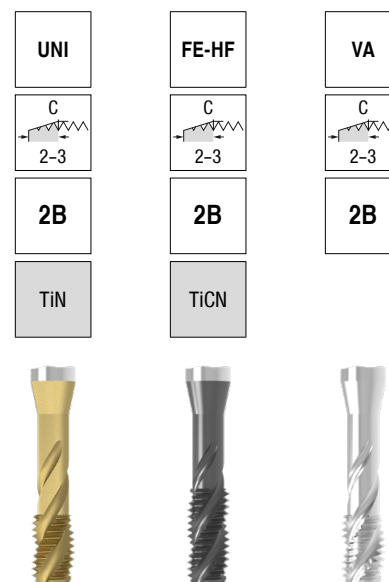
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3



DIN 376 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3

P	15	15	8
M	9		6
K	18	15	
N	12	24	22
S			
H			
O			



HSS-E $\angle 35^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5 \times D$

HSS-E $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5 \times D$

HSS-E $\angle 35^\circ$
 $\leq 1000 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5 \times D$

23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
156,00	164,00	198,00
144,00		186,00
	156,00	
155,00	165,00	193,00
		200,00
160,00	170,00	
	230,00	225,00
207,00	239,00	237,00
		265,00
253,00	285,00	

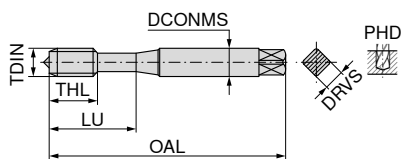
23 173 ...	23 373 ...	23 473 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
320,00	355,00	367,00
338,00		362,00
	384,00	508,00
416,00	460,00	624,00
630,00	720,00	

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

UNC

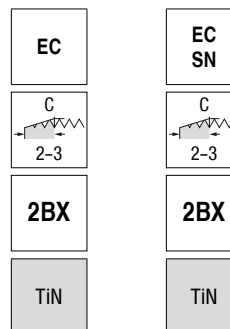
Spanlos



DIN 2174 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5

P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xDHSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 270 ...

22 271 ...

DKK
U0DKK
U0

420,00

485,00

004

004

391,00

451,00

006

006

393,00

451,00

008

008

438,00

496,00

010

010

509,00

574,00

025

025

549,00

621,00

031

031

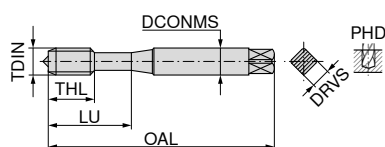
658,00

723,00

037

037

Gennemgående hul – maskingevindtap til Helicoil gevindindsats højre



DIN 371 med forstærket skaft

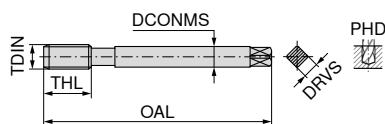


HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	20	35	3
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	22	39	3

DKK
U0004
006
008
010
025
031

DIN 376 med reduceret skaft

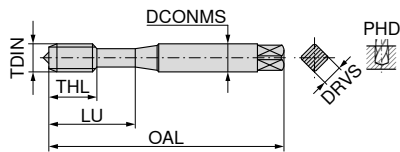
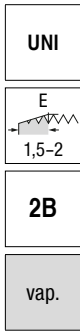
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
EG 3/8-16	1,588	100	9	7,0	10,00	22	3
EG 7/16-14	1,814	110	11	9,0	11,60	26	3
EG 1/2-13	1,954	110	12	9,0	13,30	27	3
EG 5/8-11	2,309	125	14	11,0	16,50	30	3
EG 3/4-10	2,540	140	18	14,5	19,75	32	3

22 670 ...

DKK
U0037
043
050
062
075

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Blindhul – maskingevindtap til Helicoil gevindindsats højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	14	35	3
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	16	39	3

DKK
U0

437,00	004
409,00	006
434,00	008
456,00	010
504,00	025
544,00	031

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Bundhul – maskingevindtap højre

UNJC

SL

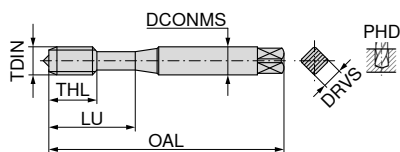
Ti

C

2-3

3BX

TiCN



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

 $\angle 15^\circ$
 $\leq 1200 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 166 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3

DKK

U0

574,00 004

586,00 006

578,00 008

608,00 010

780,00 025

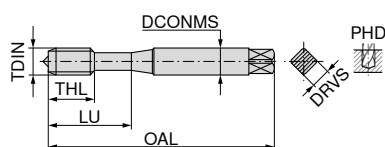
947,00 037

P	7
M	7
K	
N	22
S	5
H	
O	

Gennemgående hul – maskingevindtap højre

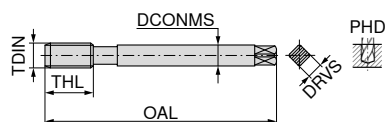
UNF

Stabil



DIN 371 med forstærket skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	3
Nr. 5-44	0,577	56	3,5	2,7	2,70	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	18	35	3



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5

P	12	7
M	7	7
K	12	
N		22
S		5
H		
O		

UNI	Ti
B 4-5	B 4-5
2B	2BX
nitr. + vap.	TiN



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$


HSS-PM

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 44 \text{ HRC}$
 $\leq 4xD$

22 602 ...

DKK
U0

399,00

004

22 317 ...

DKK
U0

563,00

004

618,00

005

491,00

006

567,00

008

514,00

010

578,00

025

661,00

031

699,00

037

22 603 ...

DKK
U0

540,00

043

514,00

050

793,00

056

723,00

062

915,00

075

1.192,00

087

1.543,00

100

4.058,00

112

4.450,00

125

4.687,00

137

22 421 ...

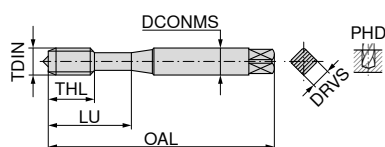
DKK
U0

849,00

050

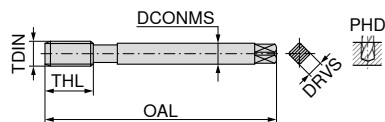
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

UNF



DIN 371 med forstærket skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4

P	15	12	8
M	9		6
K	18	12	
N	12	22	22
S			
H			
O			

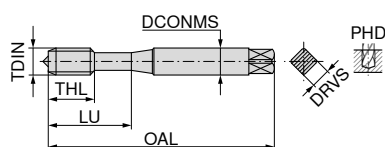
UNI	FE	VA
B 4-5	B 4-5	B 4-5
2B	2B	2B
TiN		nitr.
HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 850 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 0^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
23 180 ...	23 280 ...	23 480 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
167,00 010	203,00 010	138,00 010
213,00 025	218,00 025	156,00 025
237,00 031	241,00 031	172,00 031
259,00 037	251,00 037	179,00 037

23 181 ...	23 281 ...	23 481 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
312,00 043	323,00 043	230,00 043
322,00 050	323,00 050	230,00 050
438,00 056	402,00 056	285,00 056
405,00 062	362,00 062	258,00 062
615,00 075	472,00 075	336,00 075

Bundhul – maskingevindtap højre

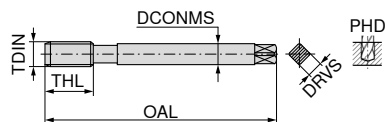
UNF

Salo-Rex



DIN 371 med forstærket skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	17	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5

P	8	12	12
M	6	7	7
K		12	12
N	22		22
S			
H			
O			

VA	UNI	UNI
E 1,5-2	C 2-3	E 1,5-2
2B	2B	2B +0,05
vap.	vap.	vap.



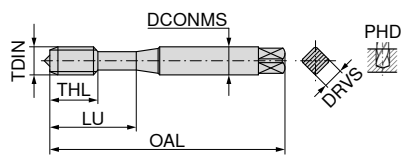
HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 900 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$	HSS-E $\angle 42^\circ$ $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$ $\leq 3xD$
---	--	--

22 308 ...	22 606 ...	22 307 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
490,00 002	354,00 004	
369,00 004	314,00 006	
354,00 006		496,00 006
354,00 008	314,00 008	
379,00 010	331,00 010	
		524,00 010
389,00 025	362,00 025	
		549,00 025
434,00 031	409,00 031	
		625,00 031
455,00 037		625,00 037

Bundhul – maskingevindtap højre

UNF

SL



DIN 371 med forstærket skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3

P	5	5
M	5	5
K		
N	22	22
S	3	3
H		
O		

Ti



2BX

vap.



HSS-PM

 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$

22 302 ...

DKK
U0

689,00 010

749,00 025

890,00 031

882,00 037

Ti



3BX

vap.



HSS-PM

 $\angle 30^\circ$
 $\leq 1400 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 1,5xD$

22 303 ...

DKK
U0

689,00 010

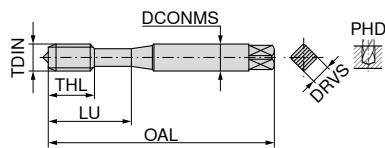
749,00 025

809,00 031

882,00 037

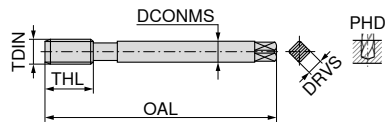
Bundhul – maskingevindtap højre

UNF



DIN 371 med forstærket skaft

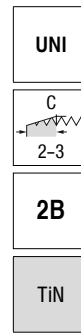
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4

P	15	8
M	9	6
K	18	
N	12	22
S		
H		
O		



UNI



2B

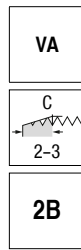
TiN



HSS-E

 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

23 182 ...

DKK
T9176,00 010
226,00 025
239,00 031
266,00 037

VA



2B



HSS-E

 $\angle 35^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2,5xD$

23 482 ...

DKK
T9235,00 010
257,00 025
272,00 031
296,00 037

23 183 ...

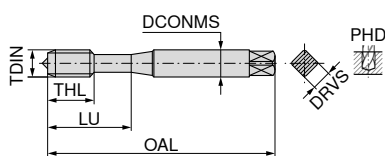
DKK
T9320,00 043
338,00 050
456,00 056
413,00 062
655,00 075

23 483 ...

DKK
T9367,00 043
371,00 050
520,00 056
456,00 062
617,00 075

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2174 med reduceret skaft



HSS-E

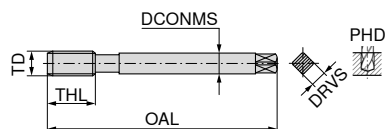
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 312 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4

DKK
U0

539,00 004
 500,00 006
 514,00 008
 555,00 010
 652,00 025



DIN 2174 med reduceret skaft

22 313 ...

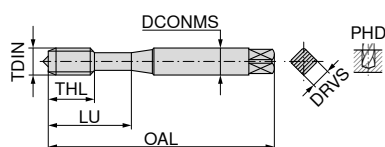
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6

DKK
U0

972,00 043
 996,00 050

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Gennemgående hul – maskingevindtap til Helicoil gevindindsats højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 4xD$

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3

DKK

U0

559,00

004

540,00

006

540,00

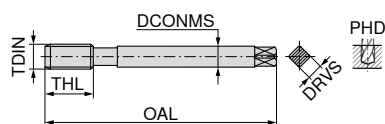
008

574,00

010

613,00

025



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4

22 677 ...

DKK

U0

749,00

037

939,00

043

882,00

050

1.346,00

062

1.723,00

075

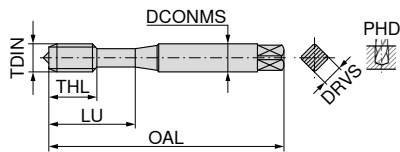
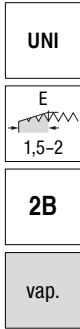
P
M
K
N
S
H
O

12

7

12

Blindhul – maskingevindtap til Helicoil gevindindsats højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E

 $\angle 42^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 3xD$

22 680 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3

DKK
U0

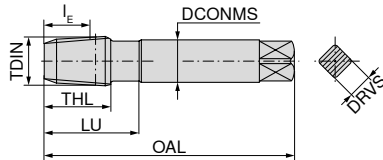
524,00	004
520,00	006
544,00	008
574,00	010
629,00	025

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Bundhul – maskingevindtap højre

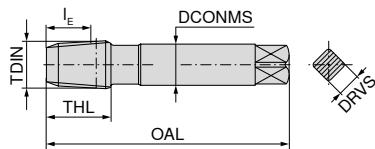
NPT

Salo-Rex



DIN 371 med forstærket skaft

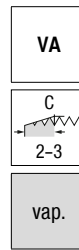
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Noter
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Noter
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	32,0	5

P	4	5
M	3	4
K		
N	22	22
S		
H		
O		

HSS-E
≤ 35°
≤ 900 N/mm²

22 364 ...

DKK
U0

714,00

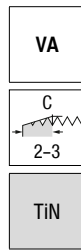
006

824,00

012

963,00

025

HSS-E
≤ 42°
≤ 1100 N/mm²

22 365 ...

DKK
U0

1.078,00

012

1.103,00

025

22 371 ...

DKK
U0

1.184,00

037

1.723,00

050

2.319,00

075

3.397,00

100

22 372 ...

DKK
U0

1.788,00

037

2.531,00

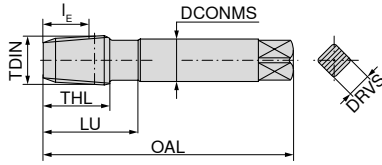
050

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

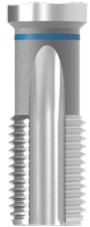
NPT

TWIN

VG



DIN 371 med forstærket skaft



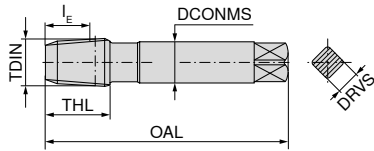
HSS-E

 $\angle 0^\circ$
 $\leq 1100 \text{ N/mm}^2$

22 374 ...

DKK
U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	LU mm	Noter
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3

514,00 006
669,00 012
708,00 025


DIN 374 med reduceret skaft

22 375 ...

DKK
U0

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Noter
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5

882,00 037
1.184,00 050
1.527,00 075
2.090,00 100

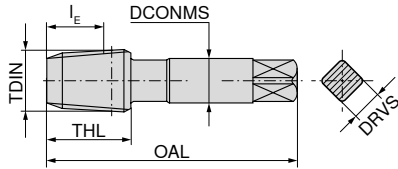
P	4
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap højre

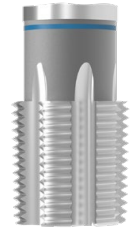
▲ ES = ekstra kort

NPT

TWIN

ST
ES

DIN 2181 med reduceret skaft



HSS-E

 $\leq 0^\circ$
 $\leq 750 \text{ N/mm}^2$

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	I _E mm	THL mm	Noter
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6

DKK
U0

438,00	006
461,00	012
549,00	025
689,00	037
923,00	050
1.159,00	075
1.730,00	100

P	6
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

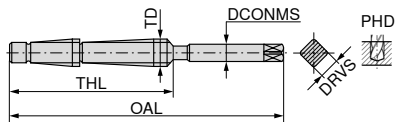
Gennemgående hul – maskingevindtap højre

- ▲ Trin-enheds-gevindtappe (2 trin)
- ▲ Ikke reversering

Tr

ST

7H



Fabriksstandard



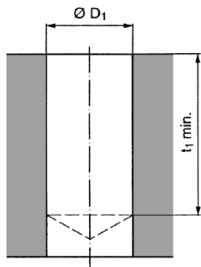
HSS-E
 $\leq 5^\circ$
 $\leq 900 \text{ N/mm}^2$
 $\leq 2xD$

22 402 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
Tr 8	1,5	105	6	4,9	6,60	55	3	3.837,00	080
Tr 9	2,0	130	7	5,5	7,20	70	3	3.837,00	090
Tr 10	2,0	130	7	5,5	8,20	70	3	3.837,00	102
Tr 10	3,0	155	7	5,5	7,25	95	3	3.536,00	103
Tr 12	3,0	160	9	7,0	9,25	95	3	4.238,00	123
Tr 14	3,0	170	10	8,0	11,25	100	3	4.914,00	143
Tr 14	4,0	195	10	8,0	10,25	125	3	4.157,00	144
Tr 16	4,0	225	12	9,0	12,25	130	3	4.157,00	164
Tr 18	4,0	225	14	11,0	14,25	116	3	4.287,00	184
Tr 20	4,0	225	16	12,0	16,25	130	3	4.964,00	204
Tr 22	5,0	260	16	12,0	17,25	160	3	5.781,00	225
Tr 24	5,0	285	18	14,5	19,25	165	3	6.687,00	245
P									•
M									
K									•
N									•
S									
H									
O									

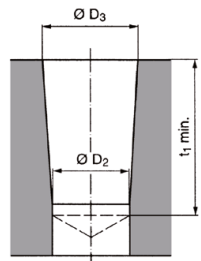
Gevindhuldiameter til koniske gevind med kegleforhold 1:16

Cylindrisk forboring uden brug af rival



		NPT		NPTF				Rc	
Ø d ₁ Tommer	Stig. Gg/1"	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø d ₁ Tommer	Stig. Gg/1"	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	6,15	12	6,1	12	1/16	28	6,2	11,9
1/8	27	8,5	12	8,45	12	1/8	28	8,2	11,9
1/4	18	11	17,5	10,9	17,5	1/4	19	10,85	16,3
3/8	18	14,5	17,6	14,3	17,6	3/8	19	14,5	18,1
1/2	14	17,85	22,9	17,6	22,9	1/2	14	18	24
3/4	14	23,2	23	23	23	3/4	14	23,5	25,3
1	11½	29,5	27,4	28,75	27,4	1	11	29,5	30,6
1¼	11½	37,8	28,1	37,5	28,1				
1½	11½	44	28,4	43,75	28,4				
2	11½	56	28,4	55,75	28,4				

Cylindrisk forboring og konisk hul med rival

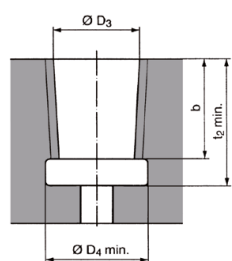


Konus 1:16

		NPT			NPTF		
Ø d ₁ Tommer	Stig. Gg/1"	Ø d ₂ mm	Ø d ₃ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	27	5,95	6,39	12	5,95	6,41	12
1/8	27	8,25	8,74	12	8,25	8,76	12
1/4	18	10,75	11,36	17,5	10,75	11,4	17,5
3/8	18	14,1	14,8	17,6	14,1	14,84	17,6
1/2	14	17,5	18,32	22,9	17,5	18,33	22,9
3/4	14	22,7	23,67	23	22,7	23,68	23
1	11½	28,6	29,69	27,4	28,6	29,72	27,4
1¼	11½	37,3	38,45	28,1	37,3	38,48	28,1
1½	11½	43,4	44,52	28,4	43,4	44,5	28,4
2	11½	55,5	56,56	28,4	55,5	56,59	28,4

		Rc		
Ø d ₁ Tommer	Stig. Gg/1"	Ø D ₂ mm	Ø D ₃ mm	t ₁ min. mm
1/16	28	6,1	6,56	11,9
1/8	28	8,1	8,57	11,9
1/4	19	10,75	11,45	17,7
3/8	19	14,25	14,95	18,1
1/2	14	17,75	18,63	24
3/4	14	23	24,12	25,3
1	11	29	30,29	30,6

Anbefaling til bearbejdning af bundhuller



Konus 1:16

		NPT				NPTF			
Ø d ₁ Tommer	Stig. Gg/1"	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ mm	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	27	6,39	7	10	7,6	6,41	8	11	7,4
1/8	27	8,74	7	10	10	8,76	8	11	9,8
1/4	18	11,36	10,2	14,5	13,1	11,4	11,6	15,5	12,9
3/8	18	14,8	10,6	15	16,5	14,84	12	16	16,3
1/2	14	18,32	13,8	19	20,5	18,33	15,6	20,5	20,3
3/4	14	23,67	14,2	20	25,8	23,68	16	21,5	25,6
1	11½	29,69	17	24	32,2	29,72	19,2	26	32
1¼	11½	38,45	17,5	24,5	41	38,48	19,7	26,5	40,8
1½	11½	44,52	17,5	24,5	47,2	44,5	19,7	26,5	47
2	11½	56,56	18	25	59,2	56,59	20,2	27	59

		Rc			
Ø d ₁ Tommer	Stig. Gg/1"	Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

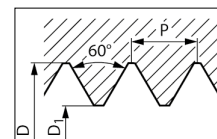
Gevindhul bordiameter

M

Metrisk ISO-standardgevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Gevind, nominel Ø		Ø D ₁		Bordiameter
D	P	min.	Maks.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45
M2	0,4	1,567	1,679	1,6
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05
M3	0,5	2,459	2,599	2,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9
M4	0,7	3,242	3,422	3,3
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7
M5	0,8	4,134	4,334	4,2
M6	1,0	4,917	5,153	5
M7	1,0	5,917	6,153	6
M8	1,25	6,647	6,912	6,8
M9	1,25	7,647	7,912	7,8
M10	1,5	8,376	8,676	8,5
M11	1,5	9,376	9,676	9,5

Gevind, nominel Ø		Ø D ₁		Bordiameter
D	P	min.	Maks.	
M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M14	2,0	11,835	12,210	12
M16	2,0	13,835	14,210	14
M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M24	3,0	20,752	21,252	21
M27	3,0	23,752	24,252	24
M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M36	4,0	31,670	32,270	32
M39	4,0	34,670	35,270	35
M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M48	5,0	42,587	43,297	43
M52	5,0	46,587	47,297	47
M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M64	6,0	57,505	58,305	58
M68	6,0	61,505	62,305	62

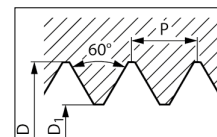


MF

Metrisk ISO-fingevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1

Gevind, nominel Ø			Ø D ₁		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2
M8	x	1,0	6,917	7,153	7
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2
M10	x	1,0	8,917	9,153	9
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8
M12	x	1,0	10,917	11,153	11
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8
M16	x	1,0	14,917	15,153	15
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5

Gevind, nominel Ø			Ø D ₁		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.	
M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M110	x	6,0	103,505	104,305	104



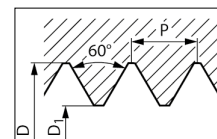
Mål i mm; P = stigning

Gevindformer bordiameter

M Metrisk ISO-standardgevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Gevind, nominel Ø		Ø D ₁		Bordiameter
D	P	min.	Maks.	
M1	0,25	0,89		0,9
M1,2	0,25	1,09		1,1
M1,4	0,3	1,26		1,26
M1,6	0,35	1,45		1,45
M1,8	0,35	1,65		1,65
M2	0,4	1,83	1,86	1,85
M2,2	0,45	2,00	2,04	2,0
M2,5	0,45	2,30	2,34	2,3
M3	0,5	2,77	2,82	2,8
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25
M4	0,7	3,68	3,73	3,7
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,15
M5	0,8	4,63	4,68	4,65

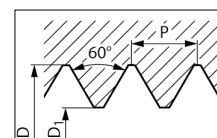
Gevind, nominel Ø		Ø D ₁		Bordiameter
D	P	min.	Maks.	
M6	1	5,51	5,59	5,55
M7	1	6,51	6,59	6,55
M8	1,25	7,39	7,48	7,4
M9	1,25	8,39	8,48	8,4
M10	1,5	9,25	9,35	9,3
M11	1,5	10,25	10,35	10,3
M12	1,75	11,12	11,25	11,2
M14	2	13,00	13,15	13,0
M16	2	15,00	15,15	15,0
M18	2,5	16,72	16,90	16,8
M20	2,5	18,72	18,90	18,8
M22	2,5	20,72	20,9	20,8
M24	3	22,46	22,7	22,5



MF Metrisk ISO-fingevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1

Gevind, nominel Ø			Ø D ₁		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.	
M2	x	0,25	1,89		1,9
M2,2	x	0,25	2,09		2,1
M2,5	x	0,25	2,39		2,4
M2,5	x	0,35	2,35		2,35
M3	x	0,25	2,89		2,9
M3	x	0,35	2,85		2,85
M3,5	x	0,35	3,35		3,35
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3
M4	x	0,35	3,85		3,85
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,65
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,65
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,65
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,65
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,55
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,65
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,55
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,65
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,55
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,4
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,5
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7

Gevind, nominel Ø			Ø D ₁		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.	
M12	x	1,0	11,52	11,6	11,5
M12	x	1,25	11,4	11,49	11,4
M12	x	1,5	11,26	11,36	11,3
M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M13	x	1,0	12,52	12,6	12,5
M13	x	1,5	12,26	12,36	12,3
M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M14	x	1,0	13,52	13,6	13,5
M14	x	1,25	13,4	13,49	13,4
M14	x	1,5	13,26	13,36	13,3
M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M15	x	1,0	14,52	14,6	14,5
M15	x	1,5	14,26	14,36	14,3
M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M16	x	1,0	15,52	15,6	15,5
M16	x	1,5	15,26	15,36	15,3
M18	x	1,0	17,52	17,6	17,5
M18	x	1,5	17,26	17,36	17,3
M18	x	2,0	17	17,15	17
M20	x	1,0	19,52	19,6	19,5
M20	x	1,5	19,26	19,36	19,3
M20	x	2,0	19	19,15	19
M22	x	1,5	21,26	21,36	21,3
M22	x	2,0	21	21,15	21
M24	x	1,5	23,26	23,38	23,3
M24	x	2,0	23,01	23,16	23
M25	x	1,5	24,26	24,38	24,3
M26	x	1,5	25,26	25,38	25,3
M27	x	2,0	26,01	26,16	26
M28	x	1,5	27,26	27,38	27,25
M30	x	1,5	29,26	29,38	29,25
M30	x	2,0	29,01	29,16	29

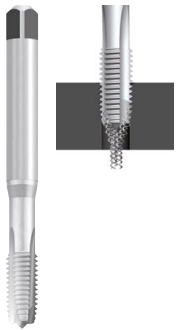


Mål i mm; P = stigning

Gevindtappe typeforklaring

Stabil

Gennemgående gevindtap, stabil



- ▲ Til gennemgående gevind op til 4xD
- ▲ Gevindform B: 3,5–5 gevindgange, med spiralspids
- ▲ Med lige noter
- ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med Weldon-spændeflader og i ekstra lang udførelse
- ▲ Takket være spånnoternes specielle geometri føres spånerne væk i skæreretningen

Salo-Rex

Bundhulsgevindtap, Salo-Rex



- ▲ Til bundhulsgevind op til 3xD
- ▲ Gevindform C: 2–3 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ Gevindform E: 1,5–2 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ (35°, 42°, 45°, 50°) venstredrejet spiral, kraftig snoning
- ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med Weldon-spændeflader og i ekstra lang udførelse og indvendig køling
- ▲ Spånerne føres sikkert væk i modsat retning af skæreretningen takket være tætdrejede spiralspids

TWIN

Gennemgående og bundhulsgevindtap, TWIN



- ▲ Til bundhuls- og gennemgående gevind op til 2xD
- ▲ Gevindform C: 2–3 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ Gevindform D: 3,5–5 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ Gevindform E: 1,5–2 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ Med lige noter
- ▲ Til stål, kortspånende og hærdede materialer op til 55 (62) HRC
- ▲ Bl.a. med ekstra lang udførelse og indvendig køling

SL

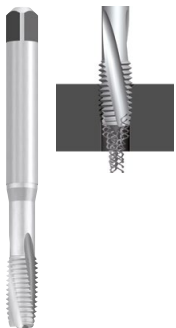
Bundhulsgevindtap, SL



- ▲ Til bundhulsgevind op til 2xD
- ▲ Gevindform C: 2–3 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ Gevindform E: 1,5–2 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ (15°, 25°, 30°) højresporet med ringe spiral
- ▲ Egnet til stål, titan og titanlegeringer samt Inconel 718
- ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med ekstra lang udførelse og indvendig køling
- ▲ Kan også anvendes under svære arbejdsforhold som f.eks. tværhuller

DL

Gennemgående gevindtap, DL



- ▲ Til gennemgående gevind op til 4xD
- ▲ Gevindform D: 3,5–5 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ 15° venstredrejede noter
- ▲ Egnet til stål, titan og titanlegeringer samt Inconel 718
- ▲ Spånerne føres væk i skæreretningen

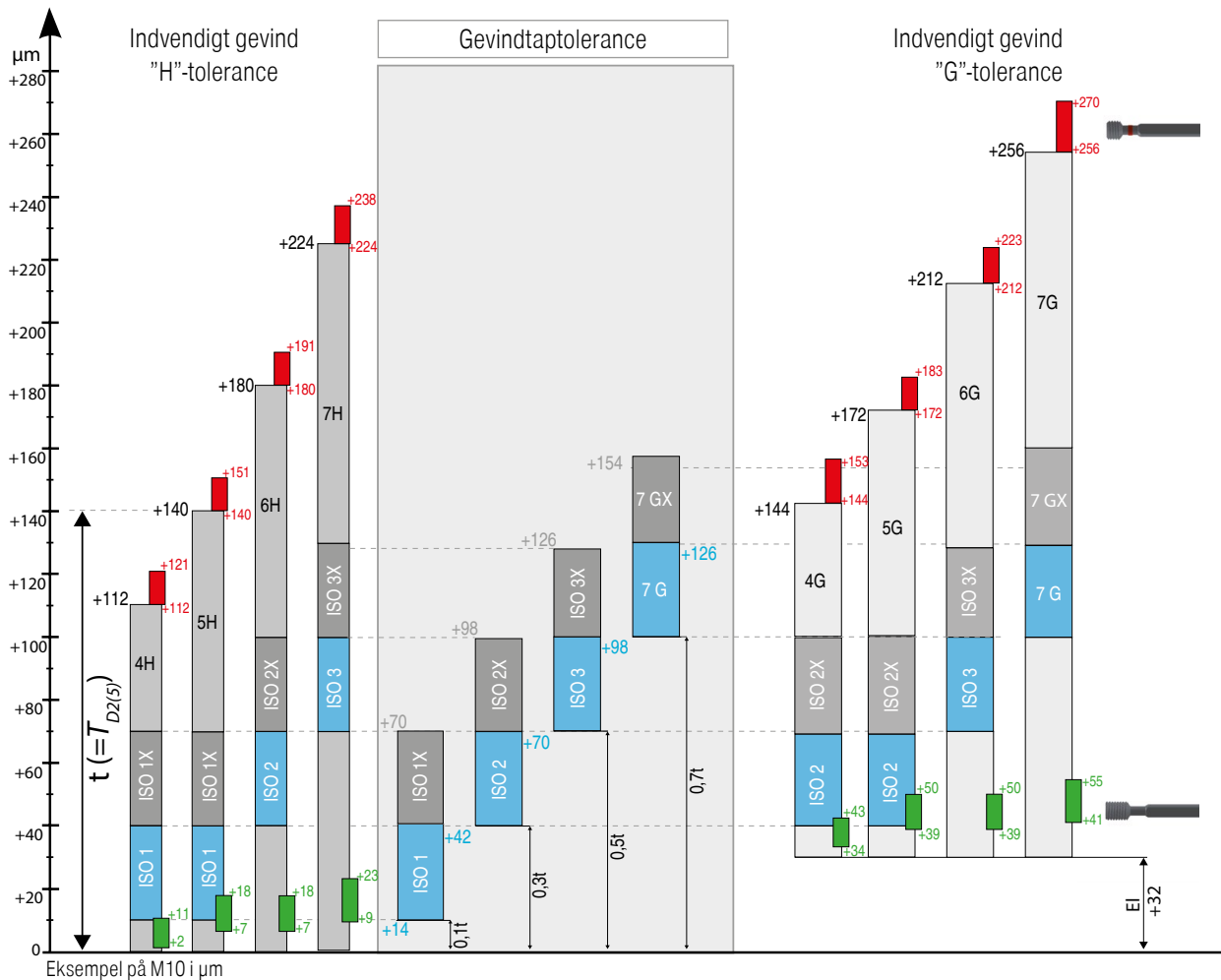
Spanlos

Gevindformer, spånløs



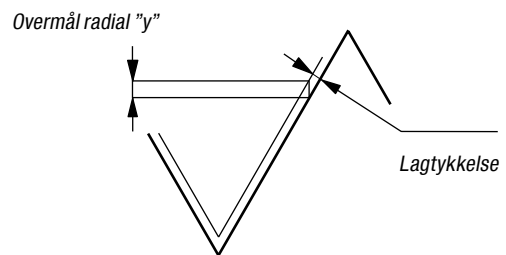
- ▲ Til bundhuls- og gennemgående gevind op til 3xD
- ▲ Gevindform C: 2–3 gevindgange, uden spiralspids
- ▲ Til gevindformning af ståltyper op til 1400 N/mm²
- ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med smørenoter og indvendig køling

Gevindtolerancer og anbefalede fremstillingstolerancer



Emner der skal overfladebehandles kræver en gevindtap med overmål.
Overmålet afhænger af belægningens tykkelse og flankevinkel.

Ved	60° Flankevinkel	Overmål $\triangleq 4 \times$ lagtykkelse
	55° Flankevinkel	Overmål $\triangleq 4,331 \times$ lagtykkelse
	30° Flankevinkel	Overmål $\triangleq 7,727 \times$ lagtykkelse



Gevindtappens anvendelsesklasse betegnelse iht.		Toleranceklasse på det indvendige gevind, der skal skæres					
DIN	ISO						
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H	-
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G	-

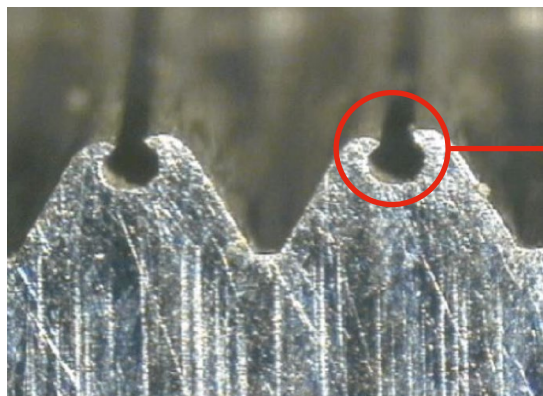


Til specielle bearbejdnings, f.eks. abrasive støbematerialer eller kunststoffer, skal der vælges andre dimensioner, som fastlægges på baggrund af erfaringsværdier. I sådanne tilfælde får forkortelsen for toleranceklassen bogstavet "X", f.eks. ISO 2X, så tildelingen til tolerancefeltene for det indvendige gevind kan begrænses (6HX for tolerancefelt 6H og 5G). Det skal videre bemærkes, at målene for det skårne indvendige gevind ikke afhænger af målene på gevindtappen, men af det materiale, der bearbejdes, og alle øvrige fremstillingsforhold. Der er ikke fastlagt gevindmål på for- og mellemskæring.

Gevindformere

Spånløs gevindformer til koldformbare materialer op til 1400 N/mm² eller mindst 5 % brudforlængelse.

Gevindet er fremstillet ved hjælp af plastisk deformation og dermed opnår det formede gevind en meget høj styrke.



Før du former et gevind, skal du sikre dig, at formet gevind er accepteret. I nogle brancher er formning af et gevind **ikke** tilladt. Snavs og bakterier kan samle sig i den formede krone.

Vigtigt

Inkrementelt formpresning



Emne

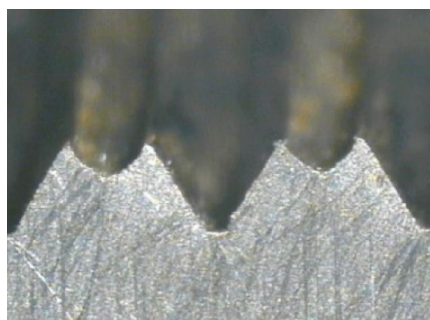
Gevindformere



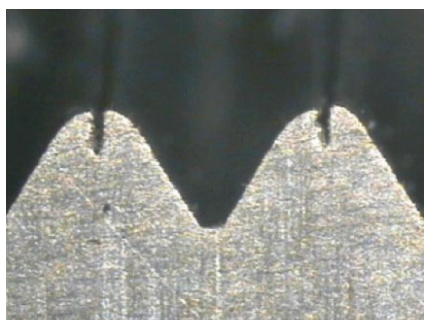
Gevindprofilen formes trinvist ind i materialet ved opstarten (indløbet) af gevindtappen.

Egenskaber

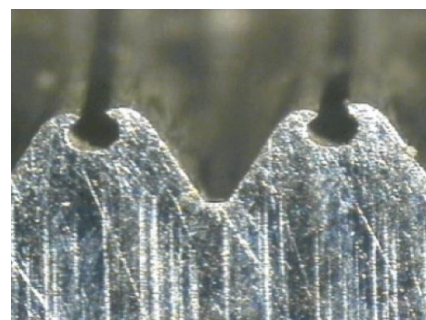
- ▲ En type kan anvendes i forskellige materialer
- ▲ Til gennemgående og bundhulsgevind
- ▲ Meget god gevindoverfladekvalitet
- ▲ Høj statisk og dynamisk gevindstabilitet
- ▲ Sikker bearbejdning af dybe og dybtliggende gevind
- ▲ Kortere bearbejdningstider
- ▲ Ingen spånproblemer
- ▲ Høj processikkerhed
- ▲ HSS-E og HSS-PM skæremateriale op til ca. 33 HRC ved en materialebrudforlængelse på min. 5 %



Udformet for lidt – hulboring for stor



Udformet for meget (overformet) – hulboring for lille



Perfekt udformet – hulboring korrekt

Afhjælpning af fejl

For kort standtid

Årsager

- ▲ Overbelastningsbrud på skærkanterne i indløbet
- ▲ Værktøjets hårdhed eller grundmateriale er ikke egnet til anvendelsen
- ▲ Forboring for lille eller hærdet
- ▲ Utilstrækkelig smøring eller forkert anvendelsesparameter

Afhjælpning

- ▲ Længere indløb eller flere noter, giver flere skær
- ▲ Ved genopslibede værktøjer kan grundhårdheden reduceres; anvend de rigtige parametre til genopslibning
- ▲ Hyppigere skift eller genopslibning af boreværktøjet
- ▲ Anvend de rigtige anvendelsesparametre til boreværktøjet
- ▲ Vælg det rigtige smøremiddel og vær opmærksom på at bruge tilstrækkeligt

Aksialt overskåret gevind

Årsager

- ▲ Valgt skærgeometri er uegnet
- ▲ Spindelomdrejningstal stemmer ikke overens med tilspændingen (synkronfejl)
- ▲ Bundhulsgvindtap anvendes med for høj tilspænding
- ▲ Gennemgående hul-gevindtap anvendes med for lav tilspænding

Afhjælpning

- ▲ Kontrollér programmering, holder eller andre synkroniseringsanordninger
- ▲ Anvend gevindskæreholder med længdeudligning
- ▲ Reducér tilspænding
- ▲ Øg tilspænding

Gevind for stort

Årsager

- ▲ Gevindtolerancer på værktøj og Gevindlære passer ikke sammen
- ▲ Gratbehæftede værktøjsskær efter genopslibning
- ▲ Påsvejsninger

Afhjælpning

- ▲ Anvend de rigtige tolerancer til værktøj og gevindlære
- ▲ Afgrat omhyggeligt
- ▲ Anvend egnet (positiv) geometri
- ▲ Reducer skærehastigheden
- ▲ Anvend en anden overfladebehandling eller belægning
- ▲ Anvend gevindskæreholder med længdeudligning
- ▲ Anvend egnet smøremiddel

Værktøjsbrud

Årsager

- ▲ Værktøj er afstumpet
- ▲ Værktøjet rammer bund
- ▲ Påsvejsninger
- ▲ Forboring for kort
- ▲ Spånkomplikationer
- ▲ Forkert skærehastighed
- ▲ Spånfastklemning i noten
- ▲ Utilstrækkelig køling/smøring

Afhjælpning

- ▲ Anvend gevindsæt
- ▲ Benyt værktøj med mindre indløb
- ▲ Anvend værktøjer med kortere/længere indløb
- ▲ Kontrollér forboringsdybde vs. gevinddybde
- ▲ Bor forboringen dybere
- ▲ Korrigér skærehastighed
- ▲ Anden belægning eller overfladebehandling
- ▲ Anvend værktøjsholder med længdeudligning
- ▲ Benyt egnet smøremiddel
- ▲ Anvend rigtig bordiameter
- ▲ Ændr geometri og/eller notform
- ▲ Vær opmærksom på spånform og spåndannelse

Belægninger

vap.	▲ Vaporiseret ▲ Vaporiseringen (dampanløbet) forhindrer, at der dannes koldsvejsninger på værktøjet, og øger overfladens hårdhed og dermed slidstyrken	Ti200	▲ TiN-belægning ▲ velegnet til høje skærehastigheder ved gevindformning ▲ maks. anvendelsestemperatur: 450 °C
nitr.	▲ Nitrideret ▲ Nitring øger slidstyrken og giver materialet gode glideegenskaber	OSM	▲ Hårdt materiale- og glidelag ▲ Til anvendelse i højstyrkestål
vap. + nitr.	▲ Vaporiseret + nitreret ▲ Kombination af øget overfladehårdhed og smøremiddelbærer	CH	▲ Amorf kulstofbelægning ▲ Til anvendelse i ikke-jernholdige metaller eller aluminium ▲ Reducerer materialets adhæsion
TiN	▲ TiN-belægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C	HCr	▲ Hårdt forkromet ▲ Til anvendelse i ikke-jernholdige metaller eller aluminium ▲ Meget begrænset overfladeruheid
TiN GS	▲ Titanitrid-glidematerialelag ▲ Høj slidstyrke med gode glideegenskaber ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C	CrN	▲ Krom-kvælstof-belægning ▲ Meget slidstærk belægning ▲ Specielt til anvendelse i aluminium, men også egnet til P-, M- og S-materialer
TiCN	▲ TiCN Multilayer-belægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C	ALTiNHD	▲ AlTiN-baseret Nanolayer-hårdstofbelægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur 500 °C
DLC	▲ Diamantlignende kulstofbelægning ▲ Specielt til spåntagning af NE-metaller ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 400 °C		

Oversigt farveringe

WNT \ Performance

		Til stål op til 750 N/mm² Type ST ubelagt gevindtap til stål op til 750 N/mm² trækstyrke			Til aluminium og ikke-jernholdige metaller Type NW, Soft og Ms til aluminium, kortspånende messing og bløde materialer
		Til stål op til 1100 N/mm² Type ST og VG belagt gevindtap til stål op til 1100 N/mm² trækstyrke			Til varmebestandige legeringer Type Ti, Ni og AMPCO til varmebestandige ståltyper, titan og Inconel
		Til varmebestandigt stål op til 1400 N/mm² Type HR til stål op til 1400 N/mm² trækstyrke			Til hærdede ståltyper Type HT til hårbearbejdning
		Til rust- og syrebestandigt stål Type VA til rustfrit stål			Til universel anvendelse op til 1100 N/mm² Type UNI til universel anvendelse
		Til støbematerialer Type GG til støbematerialer			

