Nya produkter för operatören

NEW Genomgående hål – Maskintappar höger, typ Stabil NW

M → Sida 26

MF → Sida 64

G → Sida 82

- ▲ Högeffektiv bearbetning av icke järnmetaller.
- ▲ 1 – 2 µm tjock DLC monolager beläggning säkerställer minimal friktion och därför problemfri spånavgång
- ▲ 4xD

NEW Bottenhål – Maskingängtappar höger, typ Solo-Rex NW

M → Sida 42

MF → Sida 73

G → Sida 85

- ▲ Högeffektiv bearbetning av icke järnmetaller.
- ▲ 1 – 2 µm tjock DLC monolager beläggning säkerställer minimal friktion och därför problemfri spånavgång
- ▲ 3xD

NEW Genomgående hål – Maskintappar höger, typ Stabil HR

M → Sida 25

- ▲ Specialisten för gängning av höghållfast stål
- ▲ Ny optimerad hårdbeläggning ger det bästa resultatet
- ▲ 4xD

NEW Bottenhål – Maskingängtappar höger, typ SL HR

M → Sida 38

- ▲ Specialisten för gängning av höghållfast stål
- ▲ Ny optimerad hårdbeläggning ger det bästa resultatet
- ▲ 2xD

Hålbearbetning

1 HSS-borr

2 Solida hårdmetallborr

3 Vändskärsborr

4 Brotschar och försänkare

5 Ursvarvningsverktyg

Gängbearbetning

6 Gängtappar och gängformare

7 Cirkulär- och gängfräsar

8 Gängsvarvningsverktyg

Svarvbearbetning

9 Vändskärsverktyg svarvning

10 Multifunktionsverktyg – EcoCut och FreeTurn

11 Stickverktyg

12 Miniatyrsvarvverktyg

Fräsbearbetning

13 HSS-fräsar

14 Solida hårdmetallfräsar

15 Vändskärsverktyg fräsning

Katalog fastspänningsteknik

16 Verktygshållare och tillbehör

17 Uppspänning arbetsstycke

18 Materialexempel och artikelnummerlista

Innehållsförteckning

Symbolförklaring	2
Gängtappstyper	3
Toolfinder	
Toolfinder – WNT Performance	4+5
Toolfinder – WNT Standard	6+7
Översikt gängtappar	8–20
Produktprogram	21–108
Teknisk information	
Kärnhålsdiameter för koniska gängor	109
Förborrat hål gängskärning	110+111
Typförklaring gängtappar	112
Gängtolerans och rekommenderad tillverkningstolerans	113
Gängformare	114
Felsökning	115
Beläggningar/Översikt färgringar	116

WNT \ Performance

Premiumkvalitetsverktyg för högsta prestanda.

Premiumkvalitetsverktygen i produktprogrammet **WNT Performance** har utvecklats för särskilda tillämpningar och kännetecknas av enastående prestanda. Om du ställer extremt höga krav på tillverkningen och bara nöjer dig med det bästa resultatet rekommenderar vi premiumverktygen i detta produktprogram.

WNT \ Standard

Kvalitetsverktyg för standardapplikationer.

Kvalitetsverktygen i produktprogrammet **WNT Standard** håller hög kvalitet, har höga prestanda och är tillförlitliga. Kunder över hela världen förlitar sig på dem. Verktygen i detta produktprogram är förstahandsvalet vid många standardapplikationer och garanterar optimala resultat.

Symbolförklaring

Gängfastyp

B 4–5	Form B (med förskär, 4 – 5 gängvarv avfasade)
C 2–3	Form C (utan förskär, 2 – 3 gängvarv avfasade)
D 4–5	Form D (utan förskär, 4 – 5 gängvarv avfasade)
E 1,5–2	Form E (utan förskär, 1,5 – 2 gängvarv avfasade)

Spiralvinkel

◁ 42°	Exempel spiralvinkel 42°

Toleranser

ISO 2 6H	Förklaring till toleranser finner ni på **→ Sida 113.**

Hållfasthet som ska bearbetas

≤ 1100 N/mm²	Exempel t.om 1100 N/mm²

Skärmaterial

HSS	Snabbstål
HSS-E	Högpresterande snabbstål
HSS-PM	Högpresterande snabbstål, pulvermetall
VHM	Full hårdmetall

Färgringar

WNT \ Performance

Förklaring av färgringarna finns på **→ Sida 116.**

Gängtyper

M	Förklaring till gängtyper finner ni på **→ Sida 3.**

Utförande skärvätsketillförsel

	Invändig kylning

Skärdata kan variera starkt beroende på yttre omständigheter, som t ex verktygets och arbetsstyckets fastspänning, material och maskintyp!
De angivna värdena visar möjliga skärdata som måste ökas eller minskas beroende på användningsområdet!

Gängtappstyper

Verktygstyp

WNT \ Performance

Stabil	För genomgående gänga t.om 4xD	Salo-Rex	För bottenhål t.om ca 3xD, stor spiralvinkel för säkrare spånavgång	TWIN	Raka spår för genomgående och bottenhål t.om 2xD
DL	Vänsterspiral för genomgående gänga t.om 4xD	SL	För bottenhål t.om 2xD, 15°, 25° eller 30° spiral	Spanlos	Gängformare för genomgående och bottenhål t.om 3xD

En detaljerad förklaring av verktygstyper finner ni på → **Sida 112.**

Användningsområde

WNT \ Performance

UNI	För universell användning	ST	För lättbearbetade stål	VG	För seghärdat och värmebeständigt stål < 1100 N/mm²
HR	För hållfast stål < 1400 N/mm²	GG	För gjutjärn	VA	För rostfria och syrabeständiga stålsorter t.o.m. 1100 N/mm²
NW	För aluminium	Soft	För mjuka material	Ms	För kortspånande mässing
Ti	För titan och titanlegeringar	Ni	Speciell för Inconel 718	AMPCO	För Ampco-legeringar
HT	För härdade stål och hårda material t.om 55 HRC	EC	Spånlös gängformare för universell användning	NEO	Spånlös gängformare för värmehållfasta legeringar
ERGO	Handgängtappar för rostfria, värmebeständiga och tempererade stål t.om 1100 N/mm²	ERGO F.T.	Handgängtapp för stål t.om 1400 N/mm², volfram, hårda material	FE	För stål

WNT \ Standard

UNI	För universell användning t.om 1000 N/mm²	FE	För stål t o m 850 N/mm²	FE-HF	För höghållfasta stål t o m 1100 N/mm²
VA	För rostfria och syrabeständiga stål	GG	För gjutjärn	AL	För aluminium och alu-legeringar

Speciella egenskaper

CNC	För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare	NC	För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare	NCW	Med Weldon spännyta för CNC. Synkronbearbetning utan flytande chuck
AZ	Glestandat utförande, minskar friktionen	S	Med konisk avbackad styrgänga, för djupa gängor	DRY	För torrbearbetning eller minimalsmörjning (MMS)
TS	För höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.	LH	För vänstergänga	EL	Extra lång, med dubbel totallängd
AUT	Kort utförande för användning i automater	SN	Gängformare med smörjspår	ES	Extra kort
MMB	Muttergängtapp	R_z=1	Läppade skär		

Gängtyper

M	Metrisk ISO-grovgänga DIN 13	UNF	Unified fingänga ASME – B1.1	NPTF	Amerikansk konisk rörgänga med tätningsmedel (1:16) ANSI/ASME B1.20.3
EG M	Metrisk ISO-grovgänga för gänginsats DIN 8140-2	EG UNF	EG Unified fingänga för gänginsats ASME B18.29.1	Rp	Cyl. Whitworth rörgänga DIN EN 10226-1 (ISO7-1)
MF	Metrisk ISO-fingänga DIN 13	UNJC	Unified grovgänga ASME – B1.15 och ISO 3161	Rc	Konisk Whitworth rörgänga (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)
G	Whitworth-rörgänga DIN-EN-ISO 228	UNJF	Unified Extrafin gänga ASME – B1.15 och ISO 3161	Tr	Metrisk ISO-trapetsgänga DIN 103
UNC	Unified grovgänga ASME – B1.1	BSW	Whitworth gänga BS84		Gängtyperna BSW, NPTF, Rp och Rc samt handtappar och gängsnitt finns tillgängliga i online shopen.
EG UNC	EG Unified grovgänga för gänginsats ASME B18.29.1	NPT	Amerikansk konisk rörgänga med tätningsmedel (1:16) ANSI/ASME B1.20.1		

6

Toolfinder – WNT Performance

Gängformare

För kallformbara material	Genomgående-bottenhål

Gängtappar

För universell användning t.om 1100 N/mm²	Genomgående hål Bottenhål
För stål t.o.m. 750 N/mm²	Genomgående hål Bottenhål Genomgående-bottenhål
För hållfast stål t.o.m. 1400 N/mm²	Genomgående hål Bottenhål Genomgående-bottenhål
För rostfria och syrabeständiga stål	Genomgående hål Bottenhål
För gjutgods	Genomgående-bottenhål
För värmebeständiga material	Genomgående hål Bottenhål
För Aluminium och icke järn-metaller	Genomgående hål Bottenhål Genomgående-bottenhål
Hårdbearbetning	Genomgående-bottenhål

Verktyg för vidare användningar finner ni i översikt för gängtappar på → **Sidorna 8–20.**

Skaftförlängning för gängtapp och gängskärsolja finns i Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

WNT \ Performance

Verktygstyp	Användnings-område	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												

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

6

Toolfinder – WNT Standard

Gängformare

För kallformbara material	Genomgående-bottenhål

Gängtappar

För universell användning t.om 1000 N/mm²	Genomgående hål Bottenhål
För stål t o m 850 N/mm²	Genomgående hål Bottenhål
För hållfast stål t.o.m. 1100 N/mm²	Genomgående hål Bottenhål
För rostfria och syrabeständiga stål	Genomgående hål Bottenhål
För gjutgods	Genomgående-bottenhål
För Aluminium och icke järn-metaller	Genomgående hål Bottenhål

Verktyg för vidare användningar finner ni i översikt för gängtappar på → **Sidorna 8–20.**

Skaftförlängning för gängtapp och gängskärsolja finns i Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Användnings-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				

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

M – Metrisk ISO-Grovgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Stabil	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■			21+22	
Universal					UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■				31
Universal				Stabil	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		Med Weldon spännyta för CNC.Synkronbearbetning utan flytande chuck	23	
Universal					UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		Med Weldon spännyta för CNC.Synkronbearbetning utan flytande chuck		32
Universal				Stabil	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare	23	
Universal					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare		32
Universal				Stabil	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	■		Extra lång, med dubbel totallängd	29	
Stål				Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		24	
Stål				Stabil	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E		□			
Stål					FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			32
Stål					FE ES	ISO 2 6H	HSS-E		□	Extra kort		
Stål				Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	För vänstergänga	24	
Stål				Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		För höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.	25	
Stål				Stabil	HR	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			25	
Stål				Stabil	VG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			25	
Stål						ISO 2 6H	HSS-E	■				32

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

M – Metrisk ISO-Grovgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Stål				Stabil	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		□	Extra lång, med dubbel totallängd	29	
Stål					ST MMB	ISO 2 6H	HSS-E		□	Muttergängtapp	30	
Rostfritt				Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			26	
Rostfritt					VA	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■				33
Icke-järn metaller				Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			26	
Icke-järn metaller					AL	ISO 2 6H	HSS-E	■	□			33
Icke-järn metaller				Stabil	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	■				
Värmebeständig				Stabil	Ti	ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			27	
Värmebeständig				DL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			28	
Värmebeständig				DL	Ni	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			28	
Universal				Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■			34+35	
Universal				Salo-Rex	UNI	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	■				
Universal					UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■				48
Universal				Salo-Rex	UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		Med Weldon spännyta för CNC.Synkronbearbetning utan flytande chuck	35	
Universal					UNI NCW	ISO 2 6H	HSS-PM	■		Med Weldon spännyta för CNC.Synkronbearbetning utan flytande chuck		49
Universal				Salo-Rex	UNI CNC	ISO 2X 6HX ISO 2 6H, 7G	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare	36	
Universal				Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare		
Universal					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare		48

6

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

M – Metrisk ISO-Grovgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Salo-Rex	UNI DRY	ISO 2 6H	HSS-E	■		för torrbearbetning eller minimalsmörjning (MMS), med invändig kylning	37	
Universal				Salo-Rex	UNI S	ISO 2 6H	HSS-E	■		Med konisk avbackad styrgänga, för djupa gängor		
Universal				Salo-Rex	UNI ES	ISO 2 6H	HSS-E	■		Extra kort	44	
Universal				Salo-Rex	UNI EL	ISO 2 6H	HSS-E	■		Extra lång, med dubbel totallängd	46	
Universal				SL	UNI	ISO 2 6H	HSS-E		□			
Stål				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□			
Stål				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		för CNC-synkronbearbetning med minimal längd-kompenserad chuck, med invändig kylning	38	
Stål				SL	ST TS	ISO 2 6H	HSS-PM	■		För höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.		
Stål				SL	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		För höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.	38	
Stål				SL	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		□	Extra kort	45	
Stål				SL	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		□	Extra lång, med dubbel totallängd	47	
Stål				SL	HR	ISO 2 6H	HSS-PM		□		38	
Stål				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E	■	□		39	
Stål				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H ISO 3 6G	HSS-E	■	□			
Stål					FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			49
Stål					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■				49
Stål				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	För vänstergänga	39	
Stål				Salo-Rex	ST ES	ISO 2 6H	HSS-E		□	Extra kort		
Stål				Salo-Rex	ST EL	ISO 2 6H	HSS-E		□	Extra lång, med dubbel totallängd	46	

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

M – Metrisk ISO-Grovgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt	Obelagt	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Stål		■		Salo-Rex	HR	ISO 2 6H	HSS-PM	■	□		40	
Stål		■		Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	■			40	
Rostfritt		■		Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			41	
Rostfritt		■			VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■	□			49+50
Rostfritt		■		Salo-Rex	VA S	ISO 2 6H	HSS-E	■		Med konisk avbackad styrgänga, för djupa gängor		
Icke-järn metaller		■		Salo-Rex	Soft	ISO 2 6H	HSS-E	■	□		42	
Icke-järn metaller		■		Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			42	
Icke-järn metaller		■			AL	ISO 2 6H	HSS-E	■	□			50
Värmebeständig		■		SL	Ti	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■			43	
Värmebeständig		■		SL	Ni	ISO 2X 6HX ISO 2 6H	HSS-PM	■			43	
Stål			■	TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		□		51+52	
Stål			■	TWIN	ST AZ	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	Glestandat utförande, minskar friktionen		
Stål			■	TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	Extra kort		
Stål			■	TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	för vänstergänga; extra kort		
Stål			■	TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			51+52	
Stål			■	TWIN	HR EL	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		Extra lång, med dubbel totallängd	55	
Gjutjärn			■	TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			53	
Gjutjärn			■		GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■				56
Icke-järn metaller			■	TWIN	Ms	ISO 2X 6HX	HSS-E		□			

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

M – Metrisk ISO-Grovgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Icke-järn metaller				TWIN	AMPCO	ISO 2X 6HX	HSS-PM		□		51+52	
Härdat stål				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM HSS-PM	■			54	
Maskingängformare				Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			57	
Maskingängformare				Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	■		Gängformare med smörjspår	58	
Maskingängformare				Spanlos	NEO SN	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		Gängformare med smörjspår	59	
Maskingängformare					UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	■				60
Maskingängformare					UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		Gängformare med smörjspår		60
Handgängtapp					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E VHM		□			
Handgängtapp					ERGO	ISO 2X 6HX	HSS-E		□			
Handgängtapp					ERGO F.T.	ISO 2X 6HX	HSS-E	■				
Gängsnitt					FE	ISO 6g ISO 6e	HSS		□			
Gängsnitt					FE	ISO 6g	HSS		□			
Gängsnitt					FE R_z=1	ISO 6g	HSS		□	Läppade skär		
Gängsnitt					FE LH	ISO 6g	HSS		□	För vänstergänga		
Gängsnitt					VA	ISO 6g	HSS-E		□			
Gängsnitt					VA R_z=1	ISO 6g	HSS-E		□	Läppade skär		
Gängsnitt					Ms R_z=1	ISO 6g	HSS		□	Läppade skär		

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

Metrisk ISO-grovgänga för Helicoil insatser

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	■			61	
Universal				Stabil	UNI	6H mod	HSS-E	■			62	
Icke-järn metaller				Stabil	Soft	6H mod	HSS-E	■			62	

MF – Metrisk ISO-Fingänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Stabil	UNI	ISO 2 6H	HSS-E	■			63+64	
Universal				Stabil	UNI	ISO 3 6G	HSS-E	■				
Universal					UNI	ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	■				65+66
Stål				Stabil	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□			
Stål					FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			66
Stål					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■				
Stål				Stabil	ST TS	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		För höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.	64	
Stål				Stabil	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	För vänstergänga	64	
Rostfritt				Stabil	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■				
Rostfritt					VA	ISO 2 6H	HSS-E	■				66
Icke-järn metaller				Stabil	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			64	
Universal				Salo-Rex	UNI	ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	■			67+68	
Universal					UNI	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■				74
Universal				Salo-Rex	UNI CNC	ISO 3 6G	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare		

6

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

MF – Metrisk ISO-Fingänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Salo-Rex	UNI CNC	7G ISO 2 6H	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare	68	
Universal					UNI NC	ISO 2 6H	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare		75
Stål				Salo-Rex	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		69	
Stål				Salo-Rex	ST	ISO 1 4H	HSS-E		□			
Stål					FE	ISO 2 6H	HSS-E		□			75
Stål					FE-HF	ISO 2 6H	HSS-E	■				
Stål				Salo-Rex	ST TS	ISO 2 6H	HSS-E	■		För höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.		
Stål				Salo-Rex	ST LH	ISO 2 6H	HSS-E		□	För vänstergänga	69	
Stål				SL	ST	ISO 2 6H	HSS-E		□		70+71	
Stål				SL	ST CNC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare		
Rostfritt				Salo-Rex	VA	ISO 2 6H	HSS-E	■			72+73	
Rostfritt					VA	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■				76
Icke-järn metaller				Salo-Rex	NW	ISO 2 6H	HSS-E	■			73	
Stål				TWIN	ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		□		77+78	
Stål				TWIN	ST ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	Extra kort	79	
Stål				TWIN	ST LH/ES	ISO 2X 6HX	HSS-E		□	För vänstergänga	79	
Stål				TWIN	HR	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			77+78	
Gjutjärn				TWIN	GG	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			78	
Härdat stål				TWIN	HT	ISO 2X 6HX	VHM	■			77	

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

MF – Metrisk ISO-Fingänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Maskingängformare				Spanlos	EC	ISO 2X 6HX	HSS-E	■			80	
Maskingängformare				Spanlos	EC SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		Gängformare med smörjspår	80	
Maskingängformare					UNI	ISO 2X 6HX	HSS-E	■				81
Maskingängformare					UNI SN	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		Gängformare med smörjspår		81
Handgäng-tapp					ST	ISO 2X 6HX	HSS-E		□			
Gängsnitt					FE	ISO 6g	HSS		□			
Gängsnitt					FE	ISO 6g	HSS		□			
Gängsnitt					FE LH	ISO 6g	HSS		□	För vänstergänga		
Gängsnitt					VA	ISO 6g	HSS-E		□			

G – Whitworth Rörgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal				Stabil	UNI	ISO 228	HSS-E	■			82	
Universal					UNI	ISO 228	HSS-E	■				83
Stål				Stabil	ST	ISO 228	HSS-E		□		82	
Stål					FE	ISO 228	HSS-E		□			
Rostfritt				Stabil	VA	ISO 228	HSS-E	■			82	
Icke-järn metaller				Stabil	NW	ISO 228	HSS-E	■			82	
Universal				Salo-Rex	UNI	ISO 228 ISO 228 +0,05	HSS-E	■			84	
Universal					UNI	ISO 228	HSS-E	■				86
Universal				Salo-Rex	UNI CNC	ISO 228	HSS-E	■		För CNC-synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare	85	

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

6

Översikt gängtappar

G – Whitworth Rörgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Stål		✓		Salo-Rex	ST	ISO 228	HSS-E		□		85	
Stål		✓		SL	ST	ISO 228	HSS-E		□		✓	
Rostfritt		✓		Salo-Rex	VA	ISO 228	HSS-E	■			85	
Icke-järn metaller		✓		Salo-Rex	NW	ISO 228	HSS-E	■			85	
Stål			✓	TWIN	ST	ISO 228X	HSS-E		□		87	
Stål			✓	TWIN	HR	ISO 228X	HSS-E	■			87	
Gjutjärn			✓	TWIN	GG	ISO 228X	HSS-E	■			✓	
Maskingängformare			✓	Spanlos	EC	ISO 228	HSS-E	■			88	
Maskingängformare			✓	Spanlos	EC SN	ISO 228	HSS-E	■		Gängformare med smörjspår	88	
Handgäng-tapp					ERGO	ISO 228	HSS-E		□		✓	
Gängsnitt					FE	ISO 228A	HSS		□		✓	

UNC – Unified Grovgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Universal	✓			Stabil	UNI	3B	HSS-E	■			✓	
Universal	✓			Stabil	UNI	2B	HSS-E	■			89	
Universal	✓				UNI	2B	HSS-E	■				90
Stål	✓			Stabil	ST	2B	HSS-E		□		✓	
Stål	✓				FE-HF	2B	HSS-E	■				90
Rostfritt	✓			Stabil	VA	2B	HSS-E	■			89	
Rostfritt	✓				VA	2B	HSS-E	■				90

✓ Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

UNC – Unified Grovgänga

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
Värmebe-ständig	✓			Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	■			89	
Universal		✓		Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■			91	
Universal		✓		Salo-Rex	UNI	2B +0,05	HSS-E	■			✓	
Universal		✓			UNI	2B	HSS-E	■				92
Stål		✓		Salo-Rex	ST	2B	HSS-E		□		✓	
Stål		✓			FE-HF	2B	HSS-E	■				92
Rostfritt		✓		Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	■			91	
Rostfritt		✓			VA	2B	HSS-E		□			92
Värmebe-ständig		✓		SL	Ti	2BX	HSS-PM	■			✓	
Gjutjärn			✓	TWIN	GG	2BX	HSS-E	■			✓	
Maskingängformare			✓	Spanlos	EC	2BX	HSS-E	■			93	
Maskingängformare			✓	Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	■		Gängformare med smörjspår	93	
Handgäng-tapp			✓		ERGO	2BX	HSS-E		□		✓	
Gängsnitt			✓		FE	2A	HSS-E		□		✓	

EG UNC – Unified Grovgänga för Helicoil insatser

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

6

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
UNJC – Unified Grovgänga												
Värmebe-ständig				SL	Ti	3BX	HSS-E	■			96	
UNF – Unified Fingänga												
Universal				Stabil	UNI	2B	HSS-E	■			97	
Universal					UNI	2B	HSS-E	■				98
Stål				Stabil	ST	2B	HSS-E		□			
Stål					FE	2B	HSS-E		□			98
Rostfritt					VA	2B	HSS-E	■				98
Värmebe-ständig				Stabil	Ti	2BX	HSS-PM	■			97	
Universal				Salo-Rex	UNI	2B 2B +0,05	HSS-E	■			99	
Universal					UNI	2B	HSS-E	■				101
Stål					FE	2B	HSS-E		□			
Rostfritt				Salo-Rex	VA	2B	HSS-E	■			99	
Rostfritt					VA	2B	HSS-E		□			101
Värmebe-ständig				SL	Ti	2BX 3BX	HSS-PM	■			100	
Gjutjärn				TWIN	GG	2BX	HSS-E	■				
Gängformare				Spanlos	EC SN	2BX	HSS-E	■		Gängformare med smörjspår	102	
Gängsnitt					FE	2A	HSS		□			

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
EG Unified fingänga för Helicoil insatser												
Universal				Stabil	UNI	2B	HSS-E	■			103	
Universal				Salo-Rex	UNI	2B	HSS-E	■			104	
UNJF – Unified Extrafin gänga												
Värmebeständig				DL	Ti	3BX	HSS-E	■				
Värmebeständig				SL	Ti	3BX	HSS-E	■				
BSW – Whitworth-Gänga												
Universal				Stabil	UNI	med.	HSS-E	■				
Universal				Salo-Rex	UNI	med.	HSS-E	■				
NPT – Amerikansk konisk rörgänga												
Rostfritt				Salo-Rex	VA		HSS-E	■			105	
Stål				TWIN	VG		HSS-E		□		106	
Stål				TWIN	VG AZ		HSS-E		□	Glestandat utförande, minskar friktionen		
Stål				TWIN	ST ES		HSS-E		□	Extra kort	107	
Gängsnitt					FE		HSS-E		□			

6

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Översikt gängtappar

Användningsområde	Genomgående hål	Bottenhål	Genomgående-bottenhål	Verktygstyp	Användningsområde / speciella egenskaper	Tolerans	Skärmaterial	Belagt ■	Obelagt □	Anmärkning	WNT \ Performance	WNT \ Standard
NPTF – Amerikansk konisk rörgänga												
Stål				TWIN	ST		HSS-E		□			
Stål				TWIN	VG		HSS-E		□			
Stål				TWIN	ST ES		HSS-E		□	Extra kort		
Rp – Cylindrisk Whitworth rörgänga												
Stål				TWIN	ST	X	HSS-E		□			
Rc – Konisk Whitworth rörgänga												
Stål				TWIN	VG		HSS-E		□			
Tr – Metrisk ISO-Trapetsgänga												
Stål					ST	7H	HSS-E		□		108	

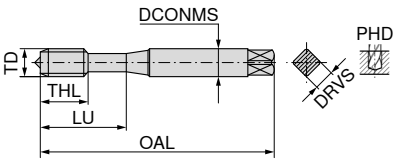
Tillbehör

Skaftförlängning för gängtapp	
Gängskärsolja, klorfri	

Dessa artiklar finns i vår Online Shop på cuttingtools.ceratizit.com

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | Stabil



DIN 371 med förstärkt skaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G	7G
nitr. + vap.	TiN	TiCN	nitr. + vap.	nitr. + vap.

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 501 ... EUR U0		22 503 ... EUR U0		22 505 ... EUR U0		22 508 ... EUR U0		22 510 ... EUR U0	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	13	2	102,80	**010** [1]								
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	97,58	**012** [1]								
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	13	3	88,31	**014** [1]								
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3	62,01	**016**								
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	95,40	**017**								
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	131,00	**018**								
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			42,67	**020**			45,07	**020**	52,40	**020**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	45,07	**020**								
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2	48,03	**022**								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	44,31	**025**					44,31	**025**	51,30	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	33,19	**030**	36,03	**030**	36,03	**030**	36,03	**030**	41,48	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	36,45	**035**					36,68	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	30,12	**040**	37,54	**040**	37,54	**040**	36,45	**040**	41,70	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	30,89	**050**	38,09	**050**	38,09	**050**	36,68	**050**	42,67	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	31,33	**060**	43,01	**060**	43,01	**060**	37,54	**060**	43,76	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	43,76	**070**								
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	35,47	**080**	48,25	**080**	48,25	**080**	42,47	**080**	48,03	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	42,57	**100**	67,24	**100**	67,24	**100**	51,30	**100**	58,62	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3	62,65	**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					

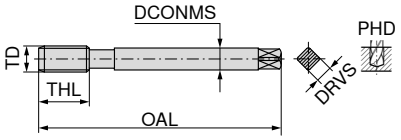
1) Tol. ISO 1 4H ≤ M1,4

DIN 376 finner ni på nästa sida.

6

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | Stabil



DIN 376 med reducerat skaft

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	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 0°	◁ 0°	◁ 0°	◁ 0°
≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD	≤ 4xD	≤ 4xD	≤ 4xD
22 502 ...	**22 504 ...**	**22 509 ...**	**22 511 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	61,45	**030**						
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	40,93	**040**						
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	39,08	**050**						
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	38,32	**060**						
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	42,02	**080**						
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	48,69	**100**						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	47,60	**120**	77,39	**120**	58,95	**120**	66,59	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	68,66	**140**	114,60	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	69,42	**160**	99,65	**160**	86,56	**160**	100,90	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	136,50	**180**	180,00	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	106,20	**200**	185,50	**200**	132,10	**200**		
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	170,40	**220**	275,10	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	138,60	**240**	234,70	**240**				
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	193,20	**270**						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	227,10	**300**						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	524,00	**330**						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4	624,40	**360**						
M42	4,50	200	32,0	24,0	37,5	56	4	1.189,00	**420**						
M48	5,00	250	36,0	29,0	43,0	65	4	1.200,00	**480**						

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

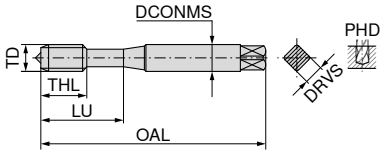
Genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ CNC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

▲ NCW = med Weldon-Spännytaq för CNC-Synkronbearbetning utan flytande hållare

M | Stabil

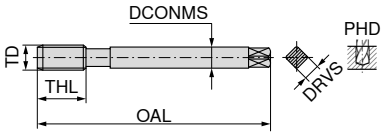
UNI NCW	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 3X 6GX	7GX
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	51,52	030						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3			39,08	030				
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	53,59	040						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3			41,48	040	50,00	040	50,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	54,14	050	42,02	050	51,52	050	51,52	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	68,11	060	53,37	060	56,43	060	62,98	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	76,08	080						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4			58,95	080	61,02	080	68,77	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	93,44	100						
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4			73,36	100	76,08	100	82,64	100
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18		3	113,50	120						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22		3	158,30	160						



DIN 376 med reducerat skaft

	22 543 ...	22 597 ...	22 593 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	85,37	120	92,90	120	100,10	120
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4	240,20	140				
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	122,30	160				
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	207,30	200				

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

Genomgående hål – Maskingängtapp

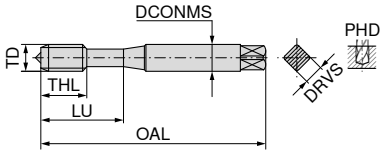
▲ LH = för vänstergänga

M | Stabil

ST | ST LH

B 4–5 | B 4–5

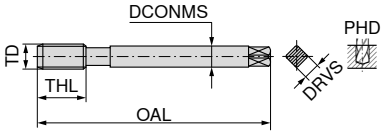
ISO 2 6H | ISO 2 6H



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E, 0°, ≤ 750 N/mm², ≤ 4xD | HSS-E, 0°, ≤ 750 N/mm², ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 020 ... EUR U0		22 127 ... EUR U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	29,47	**020**		
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2	32,41	**023**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	29,47	**025**		
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2	32,41	**026**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	23,91	**030**	38,09	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	25,53	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	24,23	**040**	39,73	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	25,53	**050**	40,93	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	25,53	**060**	40,93	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	30,67	**080**	46,06	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	36,78	**100**	58,62	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 021 ... EUR U0		22 147 ... EUR U0	
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	30,24	**050**		
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	31,00	**060**		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	32,96	**080**		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	37,54	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	45,62	**120**	70,08	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	62,01	**140**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	64,84	**160**	106,90	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3	95,40	**180**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	96,71	**200**	157,20	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3	149,60	**220**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3	127,70	**240**		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3	174,60	**270**		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4	207,30	**300**		

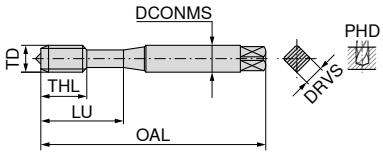
P	**12**	**12**
M		
K	**12**	**12**
N	**12**	**22**
S		
H		
O		

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ TS = för höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.

M | Stabil

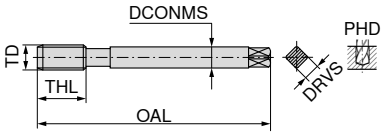
		NEW	
ST TS	HR	VG	
B 4–5	B 4–5	B 4–5	
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	
TiN	AlTiN-HD	TiN	



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-PM	HSS-E
	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			75,30	**02000**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	50,65	**020**			44,31	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			75,30	**02500**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	50,65	**025**			44,31	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	2			48,97	**03000**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	39,73	**030**			32,64	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	2			51,09	**04000**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	43,33	**040**			35,04	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	2			52,73	**05000**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	47,37	**050**			37,33	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3			59,74	**06000**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	57,63	**060**			45,41	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3			65,64	**08000**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	4	72,70	**080**			48,03	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3			92,45	**10000**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	4	78,81	**100**			68,77	**100**



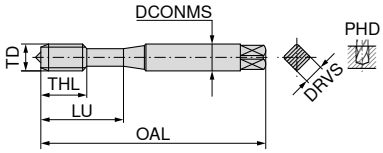
DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 093 ... EUR U0		22 121 ... EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	106,00	**120**	81,43	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	137,50	**160**	113,50	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	205,30	**200**	191,00	**200**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | Stabil

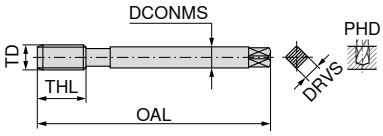


DIN 371 med förstärkt skaft

	VA	VA		NEW NW
	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.	TiN GS	vap.	DLC

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 500 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 880 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 056 ... EUR U0		22 038 ... EUR U0		22 058 ... EUR U0		22 464 ... EUR U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2			58,62	016				
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	33,40	020	48,03	020	32,41	020	43,67	02000
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	2					37,33	023		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	32,96	025	46,61	025	32,41	025	43,67	02500
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	2					37,00	026		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	26,75	030	39,95	030	25,76	030	33,48	03000
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	30,01	035			26,75	035		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	28,06	040	42,02	040	25,76	040	33,98	04000
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	29,04	050	43,33	050	26,75	050	34,47	05000
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	30,24	060	53,92	060	26,75	060	34,47	06000
M8	1,25	100	8,0	6,2	6,80	20	35	3							40,30	08000
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	33,63	080	59,71	080	31,87	080		
M10	1,50	110	10,0	8,0	8,50	22	39	3							50,77	10000
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	41,48	100	74,12	100	38,09	100		



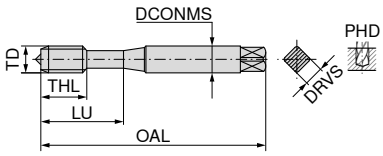
DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 057 ... EUR U0		22 039 ... EUR U0		22 059 ... EUR U0		22 465 ... EUR U0	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	52,73	120	88,31	120	48,03	120	61,14	12000
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	72,70	140	126,60	140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	75,31	160	124,50	160	68,11	160	78,92	16000
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	30	3	145,10	180						
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	108,20	200	209,60	200			125,90	20000
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	32	3	229,30	220						
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	147,40	240						
M27	3,00	160	20	16,0	24,0	36	3	247,80	270						
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	40	4	237,90	300						
P									8		10		15		
M									6		8		6		
K															
N															15
S															
H															
O															

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | Stabil

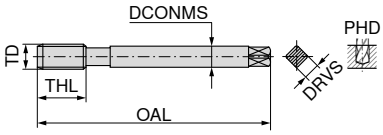
Ti	Ti	Ti
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	vap.	TiN



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM
	0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD
	22 081 ...	**22 075 ...**	**22 077 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	9,5	3			108,20	**016**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	8	9,5	3	77,94	**020**	86,56	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	3			84,82	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	53,59	**030**	59,38	**030**	56,76	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20,0	3			67,90	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	55,13	**040**	62,33	**040**	58,95	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	56,76	**050**	62,33	**050**	59,38	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	63,30	**060**	64,08	**060**	60,80	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	76,08	**080**	73,36	**080**	70,08	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3			85,37	**100**	84,15	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
								22 140 ...		**22 142 ...**	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	103,40	**120**	92,12	**120**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

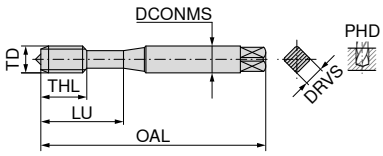
M | DL

Ti | Ni

D 4–5 | D 4–5

ISO 2X 6HX | ISO 2X 6HX

TiCN | TiCN

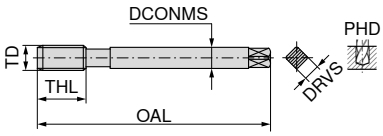


DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E | HSS-E

15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD | 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 4xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 159 ... EUR U0		22 297 ... EUR U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2	47,48	**030**	56,76	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	51,95	**040**	59,27	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	52,28	**050**	60,70	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	69,86	**060**	76,75	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3	76,75	**080**	85,14	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3	94,42	**100**	106,60	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 160 ... EUR U0		22 298 ... EUR U0	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	109,00	**120**	123,40	**120**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	154,00	**160**	172,40	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	266,30	**200**	294,70	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	312,20	**240**		

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

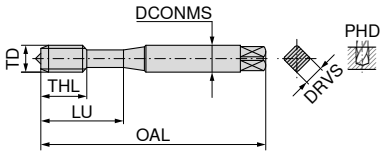
Genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ EL = extra lång, med dubbel totallängd

M | Stabil

UNI EL | B 4–5 | ISO 2 6H | nitr. + vap.

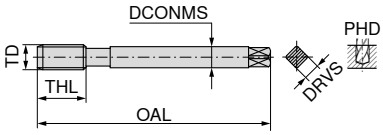
ST EL | B 4–5 | ISO 2 6H



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 950 N/mm² ≤ 4xD
	22 514 ...	**22 233 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	63,30	**030**	61,79	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	63,30	**040**	59,27	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	70,08	**050**	64,74	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	77,29	**060**	67,57	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	82,64	**080**	80,56	**080**



DIN 376 med reducerat skaft

	22 515 ...		**22 234 ...**	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	64,40	**060**	67,57	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	79,58	**080**	80,56	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	87,32	**100**	89,72	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	108,20	**120**	108,20	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	163,80	**140**	174,60	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	209,60	**160**	168,10	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	30	3	250,00	**180**	253,30	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	219,40	**200**	228,20	**200**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

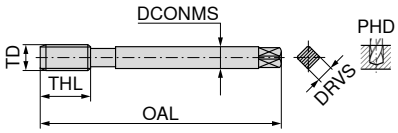
▲ MMB = Muttergängtapp

M

ST
MMB

≈ 20

ISO 2
6H



DIN 357 med reducerat skaft

HSS-E
0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 098 ... EUR U0	
M3	0,50	70	2,2		2,5	16	3	46,61	**030**
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	46,61	**040**
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	48,79	**050**
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	48,79	**060**
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	60,26	**080**
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	68,77	**100**
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	92,12	**120**
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	131,00	**160**

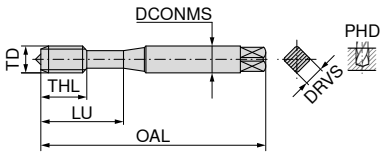
P	**15**
M	
K	
N	
S	
H	
O	

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

M

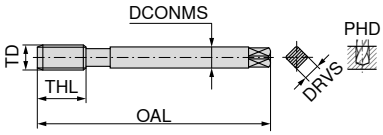
UNI	UNI	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN	TiN

HSS-E	HSS-E	HSS-PM
0°	0°	0°
≤ 1000 N/mm²	≤ 1000 N/mm²	≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD



DIN 371 med förstärkt skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 110 ... EUR T9		23 112 ... EUR T9		23 010 ... EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12,0	2	12,31	**020**	14,48	**020**		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	13,5	2					10,03	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14,0	2	12,10	**025**	16,14	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18,0	3	8,20	**030**	10,44	**030**	12,51	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21,0	3	8,36	**040**	11,38	**040**	11,48	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25,0	3	8,36	**050**	11,48	**050**	12,83	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30,0	3	8,52	**060**	14,59	**060**	15,31	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35,0	3	9,87	**080**	15,82	**080**	17,06	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39,0	3	11,79	**100**	19,55	**100**	22,54	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 111 ... EUR T9		23 113 ... EUR T9		23 021 ... EUR T9	
M3	0,50	56	2,2		2,5	11	3	8,88	**030**				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	8,74	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	8,74	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	9,18	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	10,76	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	12,41	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	14,89	**120**	23,17	**120**	26,89	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	21,52	**140**	40,32	**14000**		
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					40,75	**140**
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	22,03	**160**	32,78	**160**	37,86	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	3			63,97	**18000**		
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	4					66,30	**180**
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	3	35,06	**200**	56,37	**200**	68,47	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	3			94,73	**22000**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	3			84,91	**240**		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	36	3			118,50	**27000**		
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	40	4			132,90	**30000**		
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4			174,30	**33000**		
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	50	4			213,50	**36000**		

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

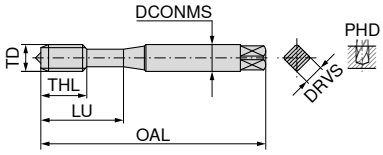
Genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ NCW = med Weldon-Spännytaq för CNC-Synkronbearbetning utan flytande hållare

▲ NC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

M

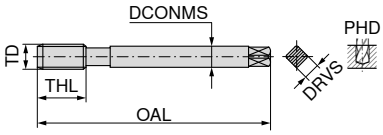
UNI NC	UNI NCW	FE	FE-HF
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN GS	TiCN		TiCN



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 114 ... EUR T9		23 116 ... EUR T9		23 212 ... EUR T9		23 310 ... EUR T9	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2					25,55	016		
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2					17,28	020		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2					14,48	025		
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3			21,20	030				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	17,68	030			11,48	030	16,76	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3					12,93	035		
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3			24,20	040				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	19,23	040			11,48	040	17,79	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	19,35	050			11,90	050	18,00	050
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			24,61	050				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	28,34	060			11,90	060	24,61	060
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3			24,61	060				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	29,99	080			15,41	080	26,58	080
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3			31,13	080				
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	37,75	100			18,41	100	33,40	100
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3			37,54	100				



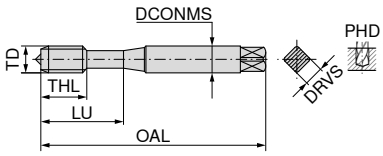
DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 115 ... EUR T9		23 117 ... EUR T9		23 213 ... EUR T9		23 311 ... EUR T9	
M12	1,75	110	10	8	10,2	18	3			46,95	120				
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	43,54	120			24,83	120	38,68	120
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3					29,89	140		
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3			63,19	160				
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3	59,05	160			37,65	160	53,68	160
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3	107,60	200			58,85	200	94,84	200

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

M

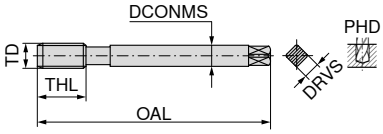


DIN 371 med förstärkt skaft

	VA	VA	VA	AL	AL
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	nitr.	nitr.	TiN		CrN

	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD
	23 450 ...	23 410 ...	23 412 ...	23 610 ...	23 612 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2			12,72	020	23,38	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2			14,69	025	19,65	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	11,68	030	8,36	030	15,52	030	11,48	030	13,03	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	11,79	040	8,36	040	17,28	040	11,48	040	13,45	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	12,72	050	8,71	050	17,68	050	11,90	050	13,85	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	12,93	060	8,71	060	23,17	060	11,90	060	13,85	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	14,48	080	11,18	080	24,72	080	15,41	080	15,82	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	16,44	100	13,55	100	34,03	100	18,41	100	19,45	100



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
								23 451 ...		23 411 ...		23 413 ...		23 611 ...		23 613 ...	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	29,27	120	18,00	120	37,54	120	24,83	120	24,41	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3	38,78	140								
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	41,06	160	27,72	160	46,85	160				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	61,34	200	42,41	200	81,91	200				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3			56,06	240						

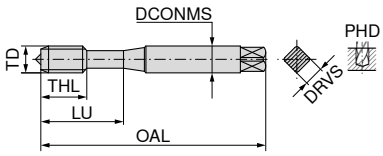
P	8	8	10		
M	6	6	8		
K					
N	22	22	24	15	15
S					
H					
O					

6

Bottenhål – Maskingängtapp höger

M | Salo-Rex

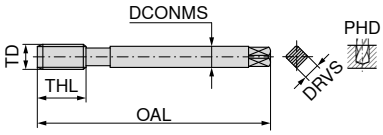
UNI	UNI	UNI	UNI
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	vap.	TiN	TiCN



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 42°	◁ 42°	◁ 42°	◁ 42°
≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 518 ... EUR U0		22 532 ... EUR U0		22 520 ... EUR U0		22 522 ... EUR U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2	34,82	020			50,00	020		
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	4,5	12	2	39,41	022						
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2	41,70	023						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2	33,40	025						
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2	39,73	026						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3	29,69	030	34,82	030	37,54	030	37,54	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3	32,09	035						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3	31,33	040	34,82	040	40,17	040	40,17	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3	31,65	050	37,33	050	40,49	050	40,49	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3	32,64	060	50,00	060	47,70	060	47,70	060
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	10,0	30	3	48,03	070						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3	38,42	080	58,40	080	52,61	080	53,05	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3	46,06	100	86,56	100	62,65	100	62,65	100
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	18,0	44	3	50,65	120			76,75	120	79,79	120



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 519 ... EUR U0		22 533 ... EUR U0		22 521 ... EUR U0		22 523 ... EUR U0	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	51,85	030						
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	49,01	040						
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	34,82	050						
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	36,68	060						
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	40,93	080						
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	51,52	100						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	54,03	120	65,16	120	75,53	120	83,07	120
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3	72,58	140			121,10	140	136,50	140
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	77,29	160	101,50	160	109,20	160	110,20	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3	117,90	180			189,90	180	206,30	180
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	117,90	200	157,20	200	186,70	200	197,60	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4	163,80	220			275,10	220		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4	147,40	240			240,20	240		
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4	194,40	270						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4	250,00	300						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4	479,20	330						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4	397,30	360						

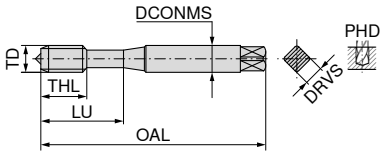
P	12	12	15	15
M	7	7	9	9
K	12	12	18	18
N			12	12
S				
H				
O				

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ NCW = med Weldon-Spännytaq för CNC-Synkronbearbetning utan flytande hållare

M | Salo-Rex

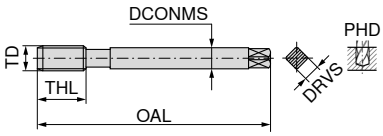
UNI NCW	UNI	UNI	UNI
C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN	vap.	vap.	TiN



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	22 149 ...	**22 524 ...**	**22 534 ...**	**22 526 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3	52,73	**030**						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3			31,00	**030**			35,04	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3			31,00	**040**			38,32	**040**
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3	57,63	**040**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	59,71	**050**	32,41	**050**	48,79	**050**	39,08	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	73,36	**060**	32,41	**060**	48,79	**060**	46,29	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	81,98	**080**	37,00	**080**	54,14	**080**	50,65	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	100,90	**100**	45,07	**100**	65,16	**100**	60,80	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

	22 149 ...	**22 525 ...**	**22 535 ...**	**22 527 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	121,10	**120**						
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4			57,31	**120**	74,12	**120**	73,36	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			93,44	**140**	108,20	**140**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	162,60	**160**						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4			80,11	**160**	106,90	**160**	105,50	**160**
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4			146,40	**180**				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4			124,50	**200**	159,40	**200**	179,00	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5			199,80	**220**				
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5			174,60	**240**				

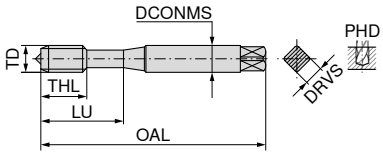
P	**15**	**12**	**12**	**15**
M	**8**	**7**	**7**	**9**
K	**15**	**12**	**12**	**18**
N	**22**			**12**
S				
H				
O				

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ CNC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

M | Salo-Rex

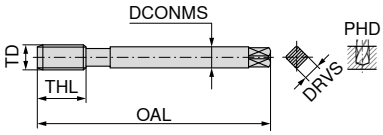
UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC	UNI CNC
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G
TiN	TiN GS	TiN GS	TiN GS



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 50° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	22 416 ...	**22 544 ...**	**22 546 ...**	**22 594 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	50,97	**030**	45,07	**030**			51,85	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	53,37	**040**	46,06	**040**			52,40	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	54,80	**050**	47,70	**050**	68,11	**050**	53,92	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	66,25	**060**	49,34	**060**	68,77	**060**	58,95	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	73,68	**080**	61,67	**080**	88,31	**080**	72,70	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	91,26	**100**	70,08	**100**	101,50	**100**	80,66	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

									22 417 ...		**22 545 ...**			**22 595 ...**	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår		EUR U0		EUR U0			EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3		107,50	**120**					
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4				95,40	**120**		108,20	**120**
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3		154,00	**140**					
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	4				116,80	**140**		128,80	**140**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3		149,60	**160**					
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4				127,70	**160**		139,70	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3		256,60	**200**					
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4				185,50	**200**		204,20	**200**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ DRY = för torrbearbetning eller minimalsmörjning (MMS)

M | Salo-Rex

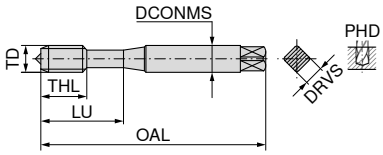
UNI DRY

C 2–3

ISO 2 6H

TiN

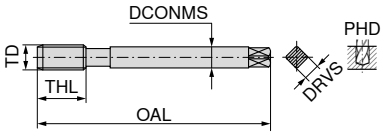
HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD



DIN 371 med förstärkt skaft

22 449 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	25	3	69,86	**050**
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	30	3	81,33	**060**
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	35	3	89,72	**080**
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	39	3	109,00	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

22 450 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	4	119,00	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	4	168,10	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	4	275,10	**200**

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

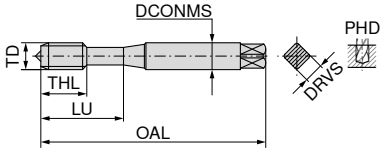
Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ CNC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

▲ TS = för höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.

M | SL

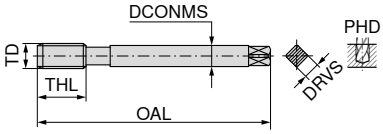
		NEW	
ST TS	ST CNC	HR	ST CNC
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
TiN	TiN	AlTiN-HD	TiN



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-PM	HSS-E
	◁ 15° ≤ 1050 N/mm² ≤ 2xD	◁ 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	◁ 25° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	◁ 15° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD
	22 406 ...	**22 328 ...**	**22 469 ...**	**22 443 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	2	48,03	**030**	43,76	**030**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3					38,89	**03000**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3					46,04	**04000**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	50,97	**040**	45,62	**040**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3					47,08	**05000**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	52,61	**050**	47,48	**050**			69,86	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3					48,74	**06000**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	64,08	**060**	58,62	**060**			81,33	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3					53,19	**08000**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	71,49	**080**	66,25	**080**			89,07	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3					65,18	**10000**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	87,32	**100**	81,33	**100**			108,20	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	24	44	3					77,82	**12000**		



DIN 376 med reducerat skaft

	22 407 ...	**22 329 ...**	**22 444 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	104,30	**120**	95,18	**120**	121,10	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	146,40	**160**	137,50	**160**	170,40	**160**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3	239,10	**200**	228,20	**200**		

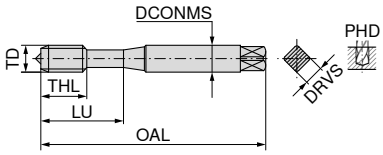
P	**65**	**12**	**8**	**12**
M		**8**	**8**	**8**
K	**65**	**20**		**20**
N	**22**	**22**	**10**	**22**
S			**4**	
H				
O				

Bottenhål – Maskingängtapp

▲ LH = för vänstergänga

M | Salo-Rex

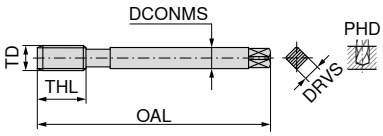
ST	ST	ST LH
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN	



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD
	22 082 ...	22 084 ...	22 138 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4,0	12	2	32,41	**020**	41,70	**020**		
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	4,5	12	2	36,03	**023**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5,0	15	2	31,44	**025**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6,0	18	3	27,40	**030**	34,05	**030**	47,37	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	7,0	20	3	30,24	**035**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7,0	21	3	27,30	**040**	34,82	**040**	42,67	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8,0	25	3	27,73	**050**	35,04	**050**	46,06	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10,0	30	3	28,38	**060**	43,99	**060**	44,31	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14,0	35	3	34,05	**080**	49,34	**080**	53,37	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16,0	39	3	40,17	**100**	66,59	**100**	61,45	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

	22 083 ...	22 085 ...	22 139 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	31,87	**030**				
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	32,09	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	32,41	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	38,86	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	36,03	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3			74,77	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	51,95	**120**	78,81	**120**	87,32	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3	65,93	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	72,04	**160**	101,50	**160**	125,60	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3	105,30	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	107,10	**200**	170,40	**200**	185,50	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4	147,40	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	30	4	137,50	**240**				
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4	235,80	**300**				
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4	341,80	**330**				
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4	341,80	**360**				

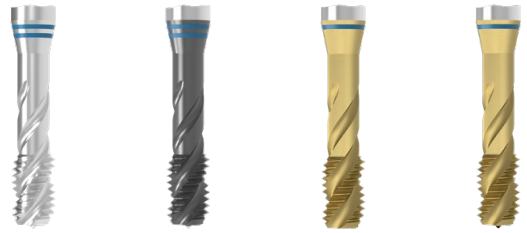
P	**12**	**15**	**12**
M			
K	**12**	**15**	**12**
N	**12**	**15**	**22**
S			
H			
O			

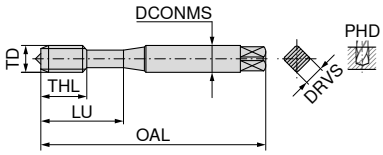
Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ TS = för höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.

M | Salo-Rex

HR	HR	ST TS	ST TS
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	OSM	TiN	TiN

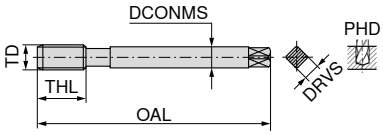




DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-PM	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1400 N/mm² ≤ 3xD	◁ 40° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD	◁ 40° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2xD
	22 498 ...	**22 499 ...**	**22 046 ...**	**22 044 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	32,09	**030**	40,72	**030**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	30,24	**040**	40,72	**040**			49,66	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	31,87	**050**	43,33	**050**	84,15	**050**	53,37	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	31,44	**060**	44,75	**060**	109,20	**060**	56,76	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	38,09	**080**	56,76	**080**	113,50	**080**	64,08	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	46,06	**100**	64,08	**100**	154,00	**100**	79,58	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

	22 045 ...
	EUR U0

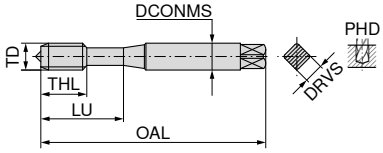
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
M5	0,80	70	6	4,9	4,2	8	3		
M6	1,00	80	6	4,9	5,0	10	3		
M8	1,25	90	8	6,2	6,8	14	3		
M10	1,50	100	10	8,0	8,5	16	3		
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	95,40	**120**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	137,50	**160**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

M | Salo-Rex

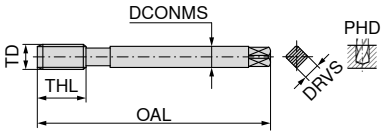
VA	VA	VA
C 2–3	E 1,5–2	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN GS	TiN GS



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
	22 090 ...	22 042 ...	22 040 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	4	11	2					83,50	**016**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	52,40	**020**			47,05	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	41,48	**025**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	3					44,75	**025**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	31,00	**030**			46,06	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	31,87	**040**			46,61	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	32,41	**050**	68,77	**050**	48,79	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	32,64	**060**	69,54	**060**	50,00	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	38,09	**080**	88,86	**080**	62,65	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	46,06	**100**	102,20	**100**	72,70	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

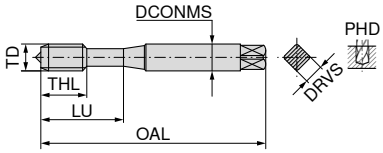
	22 091 ...		22 041 ...	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	57,31	**120**	97,58	**120**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4	84,15	**140**	117,90	**140**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	80,66	**160**	128,80	**160**
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	124,50	**200**	187,80	**200**
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5	208,50	**220**		
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5	158,30	**240**		
M30	3,50	180	22	18,0	26,5	35	5	325,40	**300**		

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

M | Salo-Rex

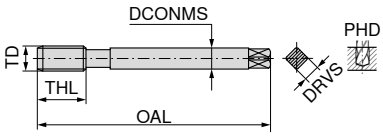


DIN 371 med förstärkt skaft

	Soft	Soft		NEW NW
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
		CH	vap.	DLC

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	◁ 38° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	◁ 38° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 326 ... EUR U0		22 324 ... EUR U0		22 086 ... EUR U0		22 460 ... EUR U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	42,57	**020**	57,53	**020**	36,68	**020**	47,43	**02000**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2	39,84	**025**	55,89	**025**	34,05	**025**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2							47,43	**02500**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2	32,64	**030**	48,46	**030**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3					28,60	**030**	38,52	**03000**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2	32,64	**040**	52,28	**040**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3					28,60	**040**	39,63	**04000**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	33,73	**050**	53,92	**050**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3					29,69	**050**	39,63	**05000**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	2	33,73	**060**	74,88	**060**				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3					29,69	**060**	40,77	**06000**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	2	40,39	**080**	81,33	**080**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3					34,28	**080**	46,02	**08000**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	2	47,48	**100**	102,20	**100**				
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3					42,02	**100**	52,48	**10000**



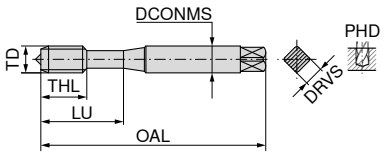
DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 087 ... EUR U0		22 461 ... EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	10,2	18	3	52,73	**120**	66,33	**12000**
M14	2,00	110	11	9	12,0	20	3			95,26	**14000**
M16	2,00	110	12	9	14,0	22	3	75,31	**160**	92,52	**16000**
M20	2,50	140	16	12	17,5	25	3			132,70	**20000**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

M | SL

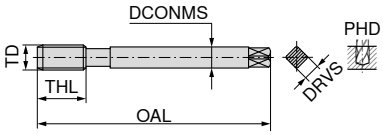


DIN 371 med förstärkt skaft

	Ti	Ti	Ni	Ni
	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
	TiN	TiCN	TiCN	TiCN

	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM	HSS-PM
	◁ 30° ≤ 1400 N/mm² ≤ 1,5xD	◁ 15° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2xD	◁ 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 1,5xD	◁ 15° ≤ 1600 N/mm² ≤ 2xD
	22 076 ...	22 163 ...	22 073 ...	22 424 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	2			46,39	**030**			59,27	**030**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3					100,10	**030**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3	44,75	**030**						
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,9	12	20	3			49,88	**035**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3	46,06	**040**						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3			50,97	**040**	100,10	**040**	61,79	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3	46,29	**050**						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3			51,52	**050**	89,40	**050**	64,08	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3	50,65	**060**						
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3			68,66	**060**	105,50	**060**	80,56	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3	53,37	**080**						
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3			74,88	**080**	155,00	**080**	88,42	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3	77,29	**100**						
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3			92,12	**100**	134,20	**100**	110,20	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,2	18	44	3	88,31	**120**						



DIN 376 med reducerat skaft

	22 164 ...	22 124 ...	22 425 ...
	EUR U0	EUR U0	EUR U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	104,30	**120**			128,80	**120**
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	4			154,00	**120**		
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3					188,90	**140**
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	4			206,30	**140**		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	146,40	**160**			176,90	**160**
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	5			186,70	**160**		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	253,30	**200**			306,70	**200**
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3	289,20	**240**				

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

6

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ ES = extra kort

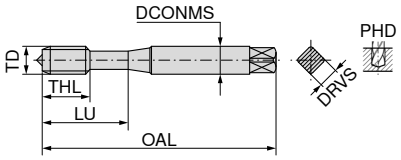
M | Salo-Rex

UNI ES

E 1,5–2

ISO 2 6H

vap.



DIN 352 med förstärkt skaft

HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 500 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	6	18	3	25,98	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	7	22	3	26,75	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	9	25	3	27,40	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	10	28	3	28,38	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	14		3	32,64	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	16		3	38,86	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	18		4	50,65	**120**
M16	2,00	80	12,0	9,0	14,0	22		4	80,11	**160**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

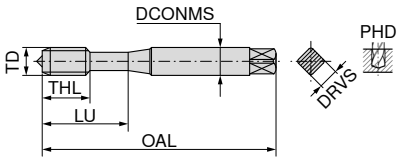
▲ ES = extra kort

M | SL

ST
ES

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 352 med förstärkt skaft

HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 016 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
M3	0,50	40	3,5	2,7	2,5	10	18	2	23,36	**030**
M4	0,70	45	4,5	3,4	3,3	12	22	3	23,47	**040**
M5	0,80	50	6,0	4,9	4,2	14	25	3	24,12	**050**
M6	1,00	56	6,0	4,9	5,0	16	28	3	24,88	**060**
M8	1,25	63	6,0	4,9	6,8	20		3	28,38	**080**
M10	1,50	70	7,0	5,5	8,5	22		3	36,03	**100**
M12	1,75	75	9,0	7,0	10,2	24		3	46,29	**120**

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

6

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ EL = extra lång, med dubbel totallängd

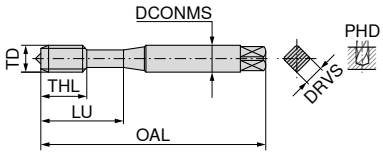
M | Salo-Rex

UNI EL | ST EL

C 2–3 | C 2–3

ISO 2 6H | ISO 2 6H

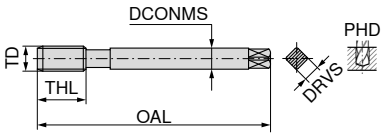
vap.



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD
	22 538 ...	**22 422 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	6	18	3	53,92	**030**	62,76	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	7	21	3	53,92	**040**	61,45	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	8	25	3	60,47	**050**	68,66	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	10	30	3	63,64	**060**	71,49	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	14	35	3	76,08	**080**	86,02	**080**



DIN 376 med reducerat skaft

	22 539 ...		**22 423 ...**	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	10	3	68,77	**060**	71,49	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	14	3	83,50	**080**	86,02	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	16	3	84,15	**100**	94,42	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	18	3	107,50	**120**	123,40	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	20	3	158,30	**140**	179,00	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	22	3	151,70	**160**	173,60	**160**
M18	2,50	250	14,0	11,0	15,5	25	3	243,40	**180**	263,10	**180**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	25	3	208,50	**200**	234,70	**200**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

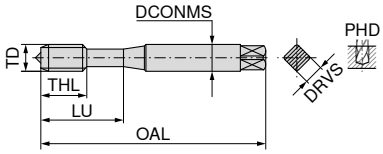
▲ EL = extra lång, med dubbel totallängd

M | SL

ST
EL

E
1,5–2

ISO 2
6H

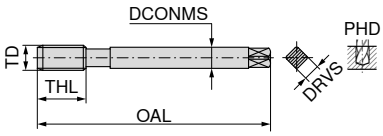


DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 078 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	2	51,85	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	51,52	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	58,40	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	60,80	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	73,36	**080**



DIN 376 med reducerat skaft

22 080 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
M6	1,00	160	4,5	3,4	5,0	17	3	63,30	**060**
M8	1,25	180	6,0	4,9	6,8	20	3	75,31	**080**
M10	1,50	200	7,0	5,5	8,5	22	3	80,11	**100**
M12	1,75	224	9,0	7,0	10,2	24	3	102,20	**120**
M14	2,00	224	11,0	9,0	12,0	26	3	149,60	**140**
M16	2,00	224	12,0	9,0	14,0	27	3	147,40	**160**
M20	2,50	280	16,0	12,0	17,5	32	3	204,20	**200**

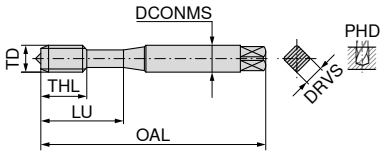
P	**12**
M	
K	**12**
N	**12**
S	
H	
O	

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ NC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

M

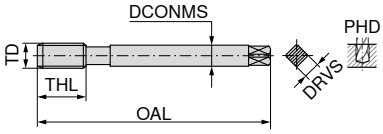
UNI	UNI	UNI	UNI	UNI NC
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN	TiCN	TiN GS



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 50° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
	23 118 ...	**23 120 ...**	**23 026 ...**	**23 122 ...**	**23 124 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	12,83	**020**	11,18	**020**						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	12,62	**025**	16,86	**025**						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	8,67	**030**	12,83	**030**	14,27	**030**	18,72	**030**	19,75	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	8,67	**040**	13,75	**040**	14,27	**040**	19,75	**040**	20,89	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	9,10	**050**	13,97	**050**	15,31	**050**	20,58	**050**	22,03	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	9,41	**060**	17,38	**060**	17,79	**060**	26,58	**060**	29,79	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	11,06	**080**	18,72	**080**	21,10	**080**	28,54	**080**	31,96	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	12,72	**100**	23,99	**100**	26,58	**100**	36,09	**100**	40,65	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

	23 119 ...	**23 121 ...**	**23 027 ...**	**23 123 ...**	**23 125 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M3	0,50	56	2,2		2,5	6	3	10,34	**030**								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	9,32	**040**								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	9,18	**050**								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	9,03	**060**								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	9,46	**080**								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	12,83	**100**								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	14,48	**120**	28,75	**120**						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4					31,34	**120**	42,82	**120**	47,17	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			43,72	**14000**						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					45,20	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	21,30	**160**	40,03	**160**						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4					45,20	**160**	57,09	**160**	62,89	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			69,15	**18000**						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	32,06	**200**	59,27	**200**	51,71	**200**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4							103,40	**200**	114,80	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			101,40	**22000**						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			83,58	**240**						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			126,80	**27000**						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			140,80	**30000**						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			203,00	**33000**						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			220,60	**36000**						

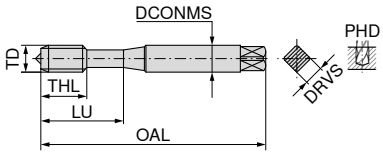
P	**12**	**15**	**15**	**15**	**15**
M	**7**	**9**	**9**	**9**	**9**
K	**12**	**18**	**18**	**18**	**18**
N		**12**	**12**	**12**	**12**
S					
H					
O					

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ NCW = med Weldon-Spännytaq för CNC-Synkronbearbetning utan flytande hållare

M

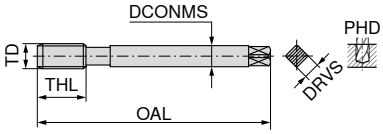
UNI NCW	FE	FE-HF	VA
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiCN		TiCN	



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 850 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 126 ... EUR T9		23 216 ... EUR T9		23 312 ... EUR T9		23 414 ... EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2			11,68	020			19,97	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2			21,41	025			23,69	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3			11,48	030	17,17	030	12,93	030
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,50	6	18	3	21,20	030						
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3			11,48	040	18,72	040	12,93	040
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,30	7	21	3	24,20	040						
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	24,61	050	11,90	050	18,93	050	13,35	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	24,61	060	11,90	060	26,17	060	13,35	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	31,13	080	15,41	080	28,54	080	17,28	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	37,54	100	18,41	100	35,58	100	21,00	100



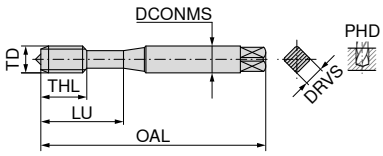
DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 127 ... EUR T9		23 217 ... EUR T9		23 313 ... EUR T9		23 415 ... EUR T9	
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	46,95	120						
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			24,83	120	41,17	120	27,82	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	3			29,89	140				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	63,19	160	37,65	160	55,64	160	42,82	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			59,37	200	99,70	200	65,47	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4							89,78	240

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

M

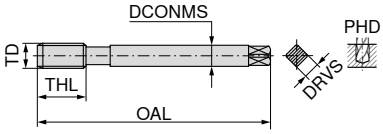


DIN 371 med förstärkt skaft

VA	VA	VA	AL	AL
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN

HSS-E	HSS-PM	HSS-PM	HSS-E	HSS-E
◁ 45° ≤ 1200 N/mm² ≤ 3xD	◁ 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 40° ≤ 1200 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 500 N/mm² ≤ 2,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 416 ... EUR T9		23 426 ... EUR T9		23 456 ... EUR T9		23 616 ... EUR T9		23 614 ... EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	21,52	**020**								
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	20,58	**025**								
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	17,48	**030**	12,72	**030**	14,27	**030**	11,48	**030**	15,10	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	18,31	**040**	12,93	**040**	15,52	**040**	11,48	**040**	15,10	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	18,72	**050**	13,24	**050**	15,82	**050**	11,90	**050**	15,62	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	23,48	**060**	13,45	**060**	20,37	**060**	11,90	**060**	15,62	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	25,86	**080**	15,82	**080**	21,82	**080**	15,41	**080**	18,10	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	32,68	**100**	19,03	**100**	30,09	**100**	18,41	**100**	22,14	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

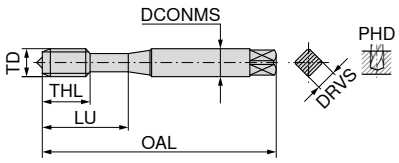
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 417 ... EUR T9		23 427 ... EUR T9		23 457 ... EUR T9		23 617 ... EUR T9		23 615 ... EUR T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3			31,44	**120**	43,03	**120**	24,83	**120**	27,41	**120**
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	38,68	**120**								
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4			41,37	**140**						
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3			44,99	**160**	54,20	**160**				
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	52,75	**160**								
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3			67,02	**200**	107,60	**200**				
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	90,91	**200**								
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4			84,81	**240**						

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

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | TWIN

ST	HR	AMPCO
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-PM
	0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 800 N/mm² ≤ 2xD
	22 028 ...	**22 006 ...**	**22 030 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	13	2	45,41	**012** [1]				
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	6	13	2	36,68	**014** [1]				
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	6	11	2	32,96	**016**				
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2	36,03	**017**				
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2	33,40	**018**				
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	28,06	**020**				
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	3	29,69	**022**				
M2,3	0,40	45	2,8	2,1	1,90	7	12	3	32,09	**023**				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3	27,40	**025**				
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,15	9	14	3	29,47	**026**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	22,81	**030**	31,00	**030**	33,63	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	23,36	**035**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	23,13	**040**	32,09	**040**	34,82	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	23,36	**050**	33,40	**050**	34,82	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	23,47	**060**	33,63	**060**	34,82	**060**
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3	33,40	**070**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	26,75	**080**	37,33	**080**	39,73	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	33,63	**100**	46,29	**100**	50,00	**100**

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

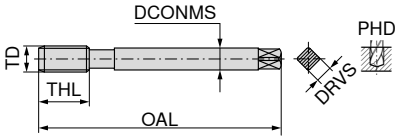
1) tol. 4H/5H ≤ M1,4

DIN 376 finner ni på nästa sida.

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | TWIN

ST	HR	AMPCO
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	



DIN 376 med reducerat skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-PM
	0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 800 N/mm² ≤ 2xD
	22 029 ...	22 007 ...	22 031 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3	29,04	**040**				
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3	29,69	**050**				
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	29,69	**060**				
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	37,54	**080**				
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	42,02	**100**				
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	43,33	**120**	58,95	**120**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	4					84,15	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	59,71	**140**				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	63,64	**160**	83,50	**160**		
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	4					126,60	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4	94,64	**180**				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4	96,16	**200**			160,50	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4	136,50	**220**				
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4	130,00	**240**			196,40	**240**
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	40	4	256,60	**330**				

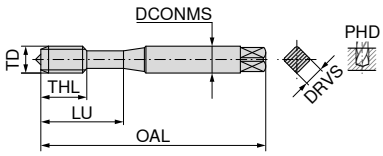
P	**12**	**6**	
M			
K	**12**	**16**	
N		**12**	**8**
S			
H			
O			

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | TWIN

GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.

GG | C 2–3 | ISO 2X 6HX | nitr.

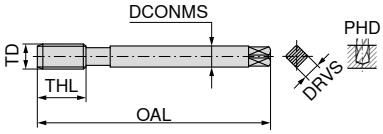


DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
0°
≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 032 ... EUR U0		22 036 ... EUR U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3	29,69	**020**		
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	3	29,69	**025**		
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	25,00	**030**		
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3	27,40	**035**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	25,66	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	27,30	**050**	39,95	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	27,30	**060**	40,93	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	31,98	**080**	45,07	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	37,54	**100**	53,37	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

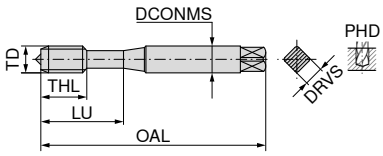
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 033 ... EUR U0		22 037 ... EUR U0	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3	32,64	**060**		
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3	34,82	**080**		
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3	39,95	**100**		
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3	47,60	**120**	62,98	**120**
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3	62,98	**140**	86,56	**140**
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3	68,66	**160**	87,32	**160**
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	30	4	101,60	**180**		
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	32	4	101,60	**200**	130,00	**200**
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	32	4	154,00	**220**		
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4	134,20	**240**		

P		
M		
K	**16**	**16**
N	**12**	**12**
S		
H		
O		

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

M | TWIN

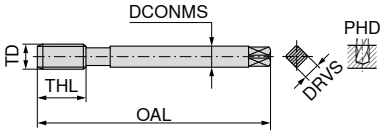
HT	HT
D 4–5	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
OSM	TiCN



DIN 371 med förstärkt skaft

	Solid HM	HSS-PM
	0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD	0° 44 - 52 HRC ≤ 1,5xD
	22 806 ...	**22 227 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M3	0,50	63	4,5	3,4	2,55	6	18	4	203,70	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,40	8	20	4	203,70	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,30	10	26	4	230,30	**050**		
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	4			133,20	**060**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,10	12	28	4	240,80	**060**		
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	5			143,00	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,90	15	35	5	268,50	**080**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	18	38	5	332,20	**100**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	5			179,00	**100**
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,40	21	41	5	510,40	**120**		
M16	2,00	110	16,0	12,0	14,20	24	44	6	719,90	**160**		



DIN 376 med reducerat skaft

	22 228 ...
	EUR U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	10,4	18	5	223,80	**120**
M16	2,00	110	12	9	14,2	22	6	306,70	**160**

P		
M		
K		
N		**22**
S		
H	**2**	**2**
O		

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ EL = extra lång, med dubbel totallängd

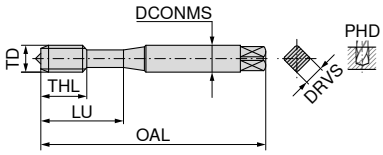
M | TWIN

HR
EL

C
2–3

ISO 2X
6HX

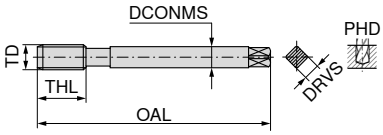
nitr.



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 122 ... EUR U0	
M3	0,50	100	3,5	2,7	2,5	11	18	3	56,98	**030**
M4	0,70	125	4,5	3,4	3,3	13	21	3	56,98	**040**
M5	0,80	140	6,0	4,9	4,2	15	25	3	60,26	**050**
M6	1,00	160	6,0	4,9	5,0	17	30	3	62,98	**060**
M8	1,25	180	8,0	6,2	6,8	20	35	3	74,77	**080**



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 123 ... EUR U0	
M10	1,50	200	7	5,5	8,5	22	3	83,50	**100**
M12	1,75	224	9	7,0	10,2	24	3	100,10	**120**
M16	2,00	224	12	9,0	14,0	27	3	157,20	**160**
M20	2,50	280	16	12,0	17,5	32	4	213,90	**200**

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

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

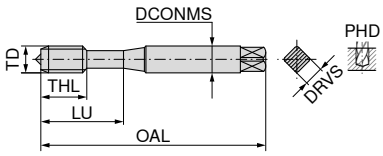
M

GG

C
2–3

ISO 2X
6HX

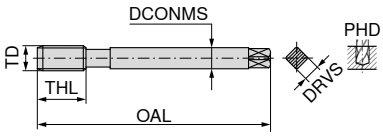
TiCN



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 512 ... EUR T9	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	11	18	3	15,62	**030**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	13	21	3	16,96	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	15	25	3	17,28	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	17	30	3	23,89	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	20	35	3	25,13	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	22	39	3	31,96	**100**



DIN 376 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 513 ... EUR T9	
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3	37,03	**120**

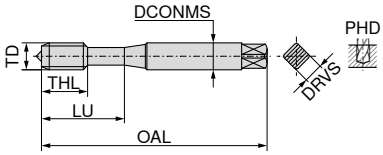
P	
M	
K	**20**
N	**24**
S	
H	
O	

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

M | Spanlos

EC | C 2–3 | ISO 2X 6HX | HCr

EC | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

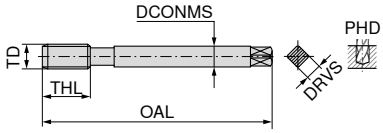


DIN 2174 med förstärkt skaft

	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD	
	22 128 ...		**22 100 ...**	
	EUR U0		EUR U0	

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			80,34	**010** [1]
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	1,10	5	6,5			76,08	**012** [1]
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,28	6	9,0			68,00	**014** [1]
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,47	6	9,0			65,60	**016**
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,57	6	9,0			72,04	**017**
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10,0	65,93	**020**	47,05	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14,0	56,76	**025**	45,62	**025**
M2,6	0,45	50	2,8	2,1	2,43	9	14,0			50,76	**026**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18,0	40,82	**030**	43,66	**030**
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20,0			38,42	**035**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21,0	42,47	**040**	44,65	**040**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25,0	44,31	**050**	46,61	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30,0	44,31	**060**	53,27	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,40	20	35,0			58,50	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35,0	50,43	**080**		
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39,0	65,93	**100**	74,22	**100**

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 med reducerat skaft

								22 101 ...	
								EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24		81,53	**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27		137,50	**160**

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

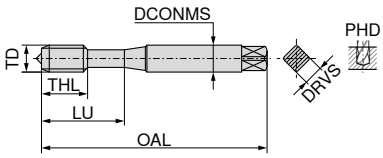
6

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

▲ SN = gängformare med smörjspår

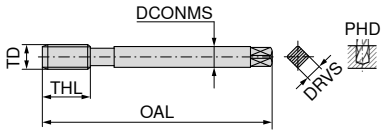
M | Spanlos

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 förstärkt skaft

									HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
									22 104 ...		22 107 ...		22 108 ...		22 154 ...		22 105 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	10	3									54,03	020
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3									49,34	025
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3	33,63	030	46,61	030	45,30	030	62,44	030	47,60	030
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	3,25	12	20	3									47,05	035
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	34,82	040	47,60	040	47,05	040	64,19	040	49,34	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	36,78	050	50,00	050	49,34	050	66,48	050		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	5									51,30	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4	37,33	060	50,00	060	57,63	060	73,46	060	58,17	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	44,97	080	57,31	080	65,60	080	79,90	080	64,19	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	6	57,63	100	75,53	100	83,07	100	97,15	100	80,34	100



DIN 2174 med reducerat skaft

								22 106 ...	
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	100,20	120
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5	193,20	140
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7	155,00	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					

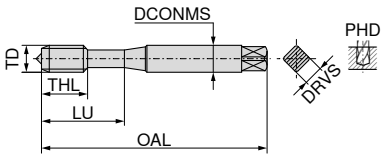
Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

▲ SN = gängformare med smörjspår

M | Spanlos

NEO SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN

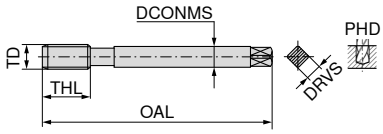
NEO SN | C 2–3 | ISO 2X 6HX | TiN



DIN 2174 med förstärkt skaft

	HSS-PM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD		HSS-PM ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
	22 452 ...		**22 453 ...**	
	EUR U0		EUR U0	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	4	62,44	**030**		
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4	64,19	**040**		
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4	68,33	**050**	85,37	**050**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	5	86,13	**060**	104,10	**060**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5	96,49	**080**	117,90	**080**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5	125,60	**100**	149,60	**100**



DIN 2174 med reducerat skaft

	22 452 ...		**22 454 ...**	
	EUR U0		EUR U0	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår				
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6	145,10	**120**	174,60	**120**
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	6	235,80	**160**	267,50	**160**

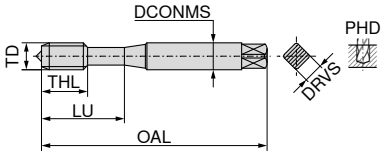
P	**18**	**18**
M	**10**	**10**
K	**10**	**10**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

▲ SN = gängformare med smörjspår

M

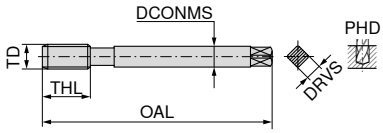
UNI	UNI	UNI SN	UNI SN
C 2–3	C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	CrN	TiN	CrN



DIN 2174 med förstärkt skaft

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 0°	◁ 0°	◁ 0°	◁ 0°
≤ 850 N/mm²	≤ 850 N/mm²	≤ 850 N/mm²	≤ 850 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 810 ... EUR T9		23 812 ... EUR T9		23 814 ... EUR T9		23 816 ... EUR T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12		25,45	**020**	24,93	**020**				
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,85	7	12	3					28,86	**020**	28,44	**020**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14	3					26,17	**025**	24,93	**025**
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,33	9	14		22,65	**025**	21,62	**025**				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18	3					18,72	**030**	18,10	**030**
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,80	11	18		16,44	**030**	15,62	**030**				
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21	4					19,45	**040**	18,10	**040**
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,70	13	21		17,06	**040**	16,03	**040**				
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25	4					20,58	**050**	19,13	**050**
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,65	15	25		18,10	**050**	16,76	**050**				
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30	4					23,79	**060**	19,13	**060**
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,60	17	30		21,52	**060**	16,76	**060**				
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35	5					26,89	**080**	22,54	**080**
M8	1,25	90	8,0	6,2	7,45	20	35		23,99	**080**	19,35	**080**				
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39	5					34,86	**100**	28,86	**100**
M10	1,50	100	10,0	8,0	9,35	22	39		31,96	**100**	24,93	**100**				



DIN 2174 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 811 ... EUR T9		23 813 ... EUR T9		23 815 ... EUR T9		23 817 ... EUR T9	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24		36,51	**120**	30,51	**120**				
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5					40,85	**120**	35,06	**120**
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6					76,43	**160**	70,13	**160**
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27		68,78	**160**	61,02	**160**				
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6					141,00	**18000**		
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6					131,10	**20000**		
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6					175,20	**24000**		

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

Genomgående hål – Maskingängtapp för Helicoil insatser höger

EG M | Stabil

UNI

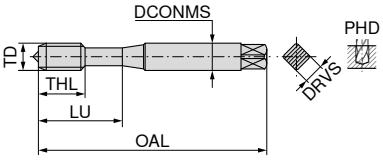
B
4–5

6H mod

nitr. + vap.

HSS-E

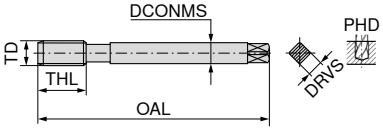
0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD



DIN 40435 med förstärkt skaft

22 662 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	11	18	3	50,20	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	10	21	3	41,70	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	12	25	3	43,33	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	13	30	3	42,02	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	17	35	3	42,47	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	18	39	3	50,65	**080**



DIN 40435 med reducerat skaft

22 663 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	22	3	68,11	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	26	3	77,94	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	27	3	113,50	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	34	3	159,40	**200**

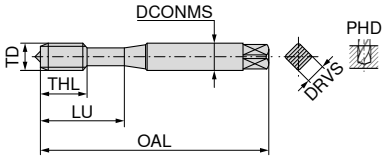
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

6

Bottenhål – Maskingängtapp för Helicoil insatser höger

EG M | Salo-Rex

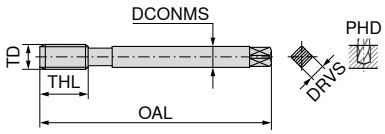
Soft	UNI
C 2–3	C 2–3
6H mod	6H mod
CH	vap.



DIN 40435 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	22 280 ...	**22 664 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	2	60,70	**025**		
EG-M2,5	0,45	56	3,5	2,7	2,65	5	18	3			48,03	**025**
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	2	58,62	**030**		
EG-M3	0,50	63	4,5	3,4	3,15	5	21	3			43,76	**030**
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2	58,62	**040**		
EG-M4	0,70	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3			43,76	**040**
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	2	79,90	**050**		
EG-M5	0,80	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3			40,39	**050**
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	2	81,33	**060**		
EG-M6	1,00	90	8,0	6,2	6,30	10	35	3			43,76	**060**
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	2	102,20	**080**		
EG-M8	1,25	100	10,0	8,0	8,40	16	39	3			49,01	**080**



DIN 40435 med reducerat skaft

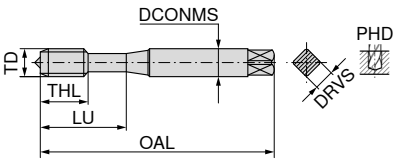
	22 665 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
EG-M10	1,50	100	9	7,0	10,50	15	5	62,65	**100**
EG-M12	1,75	110	11	9,0	12,50	20	4	76,75	**120**
EG-M16	2,00	125	14	11,0	16,50	20	5	115,70	**160**
EG-M20	2,50	160	18	14,5	20,75	30	4	157,20	**200**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

MF | Stabil



DIN 371 med förstärkt skaft

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

	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 590 ...	**22 550 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	50,65	**040**	58,62	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	50,65	**050**	58,62	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	53,37	**060**	73,36	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	53,37	**062**	73,36	**062**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3	52,07	**084**	70,08	**080**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4	53,37	**102**	79,58	**100**

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

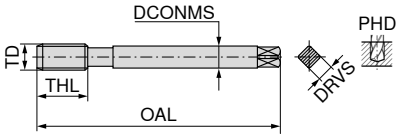
DIN 374 finner ni på nästa sida.

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ TS = för höghastighetsbearbetning, upp till 100 m/min.

▲ LH = för vänstergänga

MF | Stabil



DIN 374 med reducerat skaft

	ST LH	ST TS	UNI	UNI	NEW NW
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2X 6HX
		TiN	nitr. + vap.	TiN	DLC

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	◁ 0° ≤ 880 N/mm² ≤ 4xD
	22 210 ...	**22 193 ...**	**22 551 ...**	**22 552 ...**	**22 466 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 210 ... EUR U0		22 193 ... EUR U0		22 551 ... EUR U0		22 552 ... EUR U0		22 466 ... EUR U0	
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3					93,99	**060**				
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3					45,41	**062**				
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3					49,66	**082**				
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	4			79,58	**080**						
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	66,25	**084**			45,41	**084**	70,08	**080**	55,91	**08000**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4					66,59	**100**				
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3					99,33	**104**			73,18	**10200**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4			85,37	**100**						
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	68,77	**102**			46,29	**102**	76,75	**100**	58,08	**10000**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	94,64	**124**			51,30	**124**	79,58	**120**	64,79	**12400**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3					75,31	**122**			75,25	**12200**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4			81,98	**120**						
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	88,86	**120**			54,14	**120**	89,95	**121**	66,98	**12000**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	121,10	**144**			68,77	**144**	104,10	**140**	85,75	**14400**
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	3									85,75	**14200**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4			103,40	**140**						
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4					139,70	**140**			90,38	**14000**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	121,10	**162**			81,98	**162**	107,50	**160**	95,71	**16200**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4			137,50	**160**						
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4									98,29	**16000**
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5					228,20	**180**				
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3					187,80	**184**				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4			170,40	**180**						
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	137,50	**182**			95,40	**182**				
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5					246,70	**200**				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4			213,90	**200**						
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	159,40	**202**			107,50	**202**	169,20	**200**		
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4					397,30	**250**				
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4					164,90	**260**				
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4					133,20	**242**				
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4					241,20	**244**				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4					117,90	**222**	205,30	**220**		
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4					419,20	**272**				
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5					193,20	**280**				
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5					207,30	**302**				

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

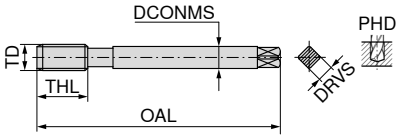
MF

UNI

B
4–5

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med reducerat skaft

HSS-PM
0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

23 041 ...

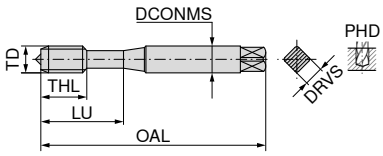
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	22,24	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	25,45	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	27,30	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	31,34	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	32,78	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	29,17	**121**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	35,99	**144**
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3	37,86	**142**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	40,75	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	53,89	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	72,82	**202**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	78,60	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4	89,57	**244**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	68,47	**222**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

MF

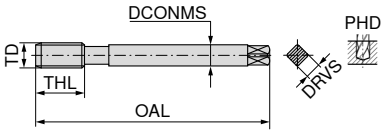
UNI	UNI	FE	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiN



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD
	23 140 ...	23 142 ...	23 240 ...	23 440 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9		EUR T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	15,72	**040**	21,20	**040**	18,93	**040**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	15,72	**050**	21,41	**050**	19,13	**050**	26,07	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	16,76	**060**	26,37	**060**	19,13	**060**		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	15,72	**062**	26,37	**062**	18,93	**062**	31,86	**062**



DIN 374 med reducerat skaft

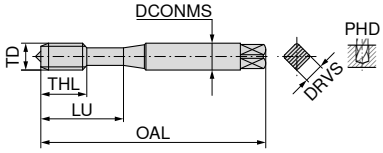
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 141 ... EUR T9		23 143 ... EUR T9		23 241 ... EUR T9		23 441 ... EUR T9	
M8x0,5	0,50	80	6	8,0	7,5	14	3					25,45	**080**		
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3	14,07	**084**			20,79	**084**	33,72	**084**
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	4			25,96	**084**				
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3	18,00	**082**	27,62	**082**	22,03	**082**	35,89	**082**
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4	24,31	**100**	36,93	**100**	30,41	**100**		
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3	21,92	**104**	34,75	**104**	25,03	**104**		
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4	14,48	**102**	28,34	**102**	24,20	**102**	36,71	**102**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3	16,44	**124**	30,09	**124**	26,89	**124**	39,30	**124**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3	22,14	**122**	35,37	**122**	29,37	**122**		
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4	18,62	**120**	32,58	**120**	28,02	**120**	42,31	**120**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4	26,37	**140**	39,10	**140**	34,54	**140**		
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3	23,48	**144**	40,03	**144**	33,20	**144**	51,92	**144**
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	18	4	29,58	**160**	45,61	**160**	45,61	**160**		
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3	24,31	**162**	45,61	**162**	42,20	**162**	59,37	**162**
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5					60,30	**180**		
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4	33,52	**182**	56,37	**182**	54,82	**182**		
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4	37,34	**202**	71,47	**202**	60,82	**202**		
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5					65,16	**200**		
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4	42,20	**222**	74,26	**222**	70,02	**222**		
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4	48,61	**242**	77,78	**242**	81,61	**242**		
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4					104,40	**260**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5					120,00	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5					133,50	**300**		

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

MF | Salo-Rex

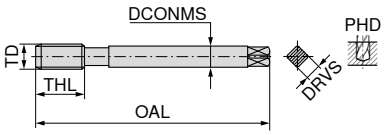
UNI	UNI	UNI	UNI
E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 3 6G
vap.	TiN	vap.	vap.



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 42°	◁ 42°	◁ 42°	◁ 42°
≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 441 ... EUR U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3	54,68	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3	54,68	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3	54,68	**062**



DIN 374 med reducerat skaft

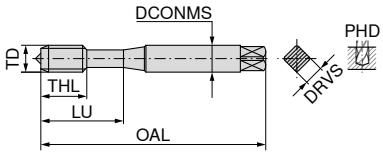
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 555 ... EUR U0		22 556 ... EUR U0		22 491 ... EUR U0		22 490 ... EUR U0	
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	10	3	50,00	**080**	64,08	**080**			54,68	**080**
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	10	4	53,92	**100**	81,98	**100**			60,26	**100**
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	15	5	61,67	**120**	93,99	**120**	88,86	**120**	66,25	**120**
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	15	5	79,58	**140**	120,10	**140**	117,90	**140**	87,32	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	15	5	94,64	**160**	126,60	**160**	121,10	**160**	104,10	**160**
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	17	5							120,10	**180**
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	17	5					185,50	**200**	137,50	**200**
P								**12**		**15**		**12**		**12**	
M								**7**		**9**		**7**		**7**	
K								**12**		**18**		**12**		**12**	
N										**12**					
S															
H															
O															

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ CNC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

MF | Salo-Rex

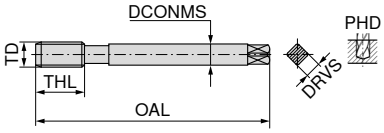
UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 42°	◁ 42°	◁ 45°	◁ 45°
≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²	≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD	≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 202 ... EUR U0		22 548 ... EUR U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	54,68	**040**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	50,00	**050**	63,30	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	54,68	**062**	63,30	**062**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	54,68	**060**	63,30	**060**



DIN 374 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 553 ... EUR U0		22 554 ... EUR U0		22 563 ... EUR U0		22 549 ... EUR U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	54,68	**062**						
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	51,30	**080**					66,59	**082**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	47,37	**082**	64,08	**080**	96,71	**084**	80,66	**084**
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4	94,64	**101**						
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	50,65	**100**	81,98	**100**				
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4					104,10	**102**	92,12	**102**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3	125,60	**102**						
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	64,08	**120**	96,16	**121**			106,00	**120**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4	100,10	**122**						
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	61,67	**124**	93,99	**120**				
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5					117,90	**124**	102,20	**124**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5					145,10	**144**	130,00	**144**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	76,08	**140**	108,80	**140**				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	92,90	**160**	126,60	**160**				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5					164,90	**162**	151,70	**162**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5							185,50	**182**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	113,50	**180**	161,50	**182**				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5					246,70	**202**	228,20	**202**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	155,00	**200**	205,30	**202**				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	150,60	**220**						
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5	209,60	**260**						
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	163,80	**240**						
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	20	5	246,70	**280**						
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	22	6	250,00	**300**						
P									**12**		**15**		**15**		**15**
M									**7**		**9**		**9**		**9**
K									**12**		**18**		**18**		**18**
N											**12**		**12**		**12**
S															
H															
O															

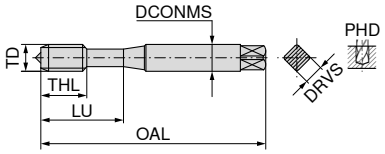
Bottenhål – Maskingängtapp

▲ LH = för vänstergänga

MF | Salo-Rex

ST LH | C 2–3 | ISO 2 6H

ST | C 2–3 | ISO 2 6H

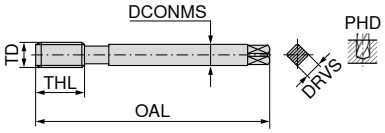


DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 238 ... EUR U0	
M2,5x0,35	0,35	50	2,8	2,1	2,15	5,0	15	2	87,32	**025**
M3x0,35	0,35	56	3,5	2,7	2,65	4,5	18	3	53,37	**030**
M3,5x0,35	0,35	56	4,0	3,0	3,15	5,0	20	3	73,36	**035**
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5,0	21	3	49,34	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5,0	25	3	49,34	**050**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,20	8,0	30	3	49,34	**060**
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,20	8,0	30	3	54,68	**080**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,00	10,0	35	3	49,34	**082**



DIN 374 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 601 ... EUR U0		22 186 ... EUR U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3			48,79	**060**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3			50,00	**080**
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	79,58	**082**	45,41	**082**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	81,98	**100**	47,37	**100**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4			56,43	**122**
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	100,10	**120**	58,40	**120**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	108,20	**140**	75,31	**140**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	128,80	**160**	88,86	**160**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	149,60	**180**	115,70	**180**
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	174,60	**200**	114,60	**200**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4			128,80	**220**
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	20	5			201,90	**260**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5			138,60	**240**

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

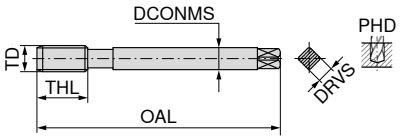
Bottenhål – Maskingängtapp höger

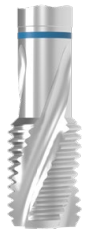
MF | SL

ST

C
2–3

ISO 2
6H





DIN 374 med reducerat skaft

HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 182 ... EUR U0	
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	50,20	062
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	50,65	082
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	46,29	084
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3	48,79	102
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	3	80,66	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	69,54	104
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3	68,77	090
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3	77,29	110
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3	77,29	122
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3	56,98	124
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3	59,71	120
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	78,81	140
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3	76,75	144
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4	92,90	160
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3	90,60	162
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4	103,40	150
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	117,90	182
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	3	186,70	184
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4	127,70	180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	4	130,00	200
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	3	159,40	204
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	116,80	202
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	162,60	224
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	144,10	242
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	5	177,90	240
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	168,10	244
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	132,10	222
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	240,20	252
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	4	170,40	220
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	4	208,50	270
M28x2	2,00	140	20,0	16,0	26,0	28	4	275,10	282
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	235,80	272
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	239,10	302
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	275,10	320
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	253,30	304
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	4	332,90	332
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	423,50	362
M36x3	3,00	200	28,0	22,0	33,0	42	4	397,30	364
M34x1,5	1,50	170	28,0	22,0	32,5	30	6	336,30	340
M40x1,5	1,50	170	32,0	24,0	38,5	30	6	417,10	400
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	4	533,80	424
M42x2	2,00	170	32,0	24,0	40,0	30	6	504,30	422
M45x1,5	1,50	180	36,0	29,0	43,5	32	6	493,40	450
M48x2	2,00	190	36,0	29,0	46,0	32	6	695,40	482
M48x3	3,00	225	36,0	29,0	45,0	50	5	706,30	484

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Fortsättning på nästa sida

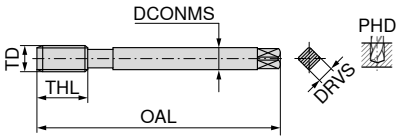
Bottenhål – Maskingängtapp höger

MF | SL

ST

C
2–3

ISO 2
6H



DIN 374 med reducerat skaft

HSS-E
15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
M45x3	3,00	200	36,0	29,0	42,0	45	5	681,10	**454**
M48x1,5	1,50	190	36,0	29,0	46,5	32	6	579,60	**480**
M52x2	2,00	190	40,0	32,0	50,0	32	6	825,20	**522**

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

6

Bottenhål – Maskingängtapp höger

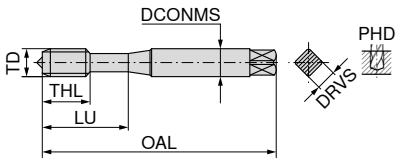
MF | Salo-Rex

VA

E
1,5–2

ISO 2
6H

TiN GS



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

22 176 ...

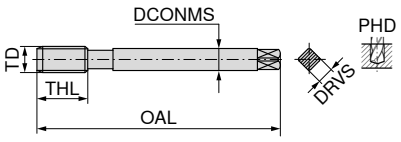
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	83,50	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	64,08	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	64,08	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	64,08	**062**

P	**10**
M	**8**
K	
N	**22**
S	
H	
O	

DIN 374 finner ni på nästa sida.

Bottenhål – Maskingängtapp höger

MF | Salo-Rex



DIN 374 med reducerat skaft

	NW	NW (NEW)	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	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	∢ 42° ≤ 500 N/mm² ≤ 3xD	∢ 38° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD	∢ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	∢ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 188 ... EUR U0		22 462 ... EUR U0		22 189 ... EUR U0		22 177 ... EUR U0	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	50,00	**081**	59,46	**08000**	50,00	**082**	81,43	**084**
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3							67,34	**082**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	3	52,07	**100**	64,21	**10000**				
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	3			85,56	**10200**				
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4					58,07	**100**	92,90	**102**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	4			95,26	**12200**				
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4	57,31	**122**	76,03	**12400**				
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5					64,08	**120**	103,40	**124**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	63,64	**120**	77,05	**12000**	65,70	**121**	107,50	**120**
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	11	4			98,50	**14000**				
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	15	4			99,51	**14200**				
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4	81,98	**140**	97,39	**14400**				
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5					79,58	**140**	132,10	**144**
M16x1	1,00	100	12	9,0	15,0	12	4			113,50	**16000**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4	89,95	**160**	112,40	**16200**				
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5					96,16	**160**	154,00	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	5							187,80	**182**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4	126,60	**180**						
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	5					133,20	**200**	232,60	**202**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4	117,90	**200**						
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	20	6					258,70	**260**		
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	20	6					302,40	**280**		
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	22	6					299,10	**300**		
P									**15**				**8**		**10**
M													**6**		**8**
K															
N									**22**		**15**		**22**		**22**
S															
H															
O															

6

Bottenhål – Maskingängtapp höger

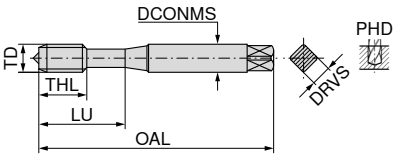
MF

UNI

C
2–3

ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med förstärkt skaft

HSS-PM
40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

23 047 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	35	3	21,82	**081**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	35	4	28,44	**102**
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	16	39	4	27,72	**104**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	40	4	32,37	**120**
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	15	40	5	35,27	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	40	5	31,34	**121**
M14x1	1,00	100	11	9,0	12,8	11	40	4	37,86	**140**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	40	5	37,13	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	44	5	48,09	**162**
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	44	5	62,57	**182**
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	44	5	71,36	**202**
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	17	44	5	78,60	**222**
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	20	48	5	80,05	**242**
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	20	48	5	93,19	**244**

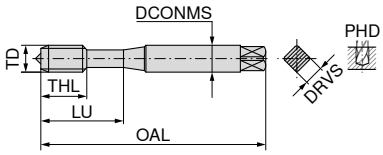
P	**15**
M	**9**
K	**18**
N	**12**
S	
H	
O	

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ NC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

MF

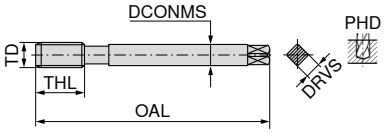
UNI	UNI	UNI NC	FE
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	C 2–3
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 35°	◁ 35°	◁ 45°	◁ 35°
≤ 1000 N/mm²	≤ 1000 N/mm²	≤ 1000 N/mm²	≤ 850 N/mm²
≤ 2,5xD	≤ 2,5xD	≤ 3xD	≤ 2,5xD
23 144 ...	**23 146 ...**	**23 148 ...**	**23 242 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 144 ... EUR T9		23 146 ... EUR T9		23 148 ... EUR T9		23 242 ... EUR T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	5	21	3	15,72	**040**	22,86	**040**			20,37	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	5	25	3	15,72	**050**	22,86	**050**	30,31	**050**	20,79	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	5	30	3	17,17	**060**	26,58	**060**	38,88	**060**	20,79	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	8	30	3	16,76	**062**	26,58	**062**	38,88	**062**	20,37	**062**



DIN 374 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 145 ... EUR T9		23 147 ... EUR T9		23 149 ... EUR T9		23 243 ... EUR T9	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	5	3	15,31	**040**						
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	5	3	15,31	**050**						
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	8	3	16,34	**062**						
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	10	3	13,55	**084**	26,58	**084**	38,88	**084**	22,14	**084**
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	8	3	18,51	**082**	28,34	**082**	41,47	**082**	23,58	**082**
M8x0,5	0,50	80	6,0	8,0	7,5	6	3							45,30	**080**
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	16	3	15,72	**104**	37,65	**104**			42,92	**104**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	3	14,17	**102**	29,79	**102**			25,96	**102**
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	10	4					45,72	**102**		
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	10	4	29,79	**100**	43,23	**100**			49,64	**100**
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	15	4	22,44	**122**	42,41	**122**			48,20	**122**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	4	16,76	**124**	33,72	**124**			28,75	**124**
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	15	5					49,34	**124**		
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	11	4	19,03	**120**	34,96	**120**	52,03	**120**	29,89	**120**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	4	22,76	**144**	42,41	**144**			35,37	**144**
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	15	5					63,40	**144**		
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	11	4	25,03	**140**	45,61	**140**			48,20	**140**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	4	26,07	**162**	50,06	**162**			45,10	**162**
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	15	5					70,64	**162**		
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	12	4	26,89	**160**	50,06	**160**			56,68	**160**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	4	36,09	**182**	58,33	**182**			58,33	**182**
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	17	5					89,57	**182**		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	5					116,90	**202**		
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	17	4	33,20	**202**	74,26	**202**			65,16	**202**
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	17	4	49,34	**222**	82,54	**222**			75,40	**222**
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	20	5	53,78	**242**	88,12	**242**			87,92	**242**
P									**12**		**15**		**15**		**12**
M									**7**		**9**		**9**		
K									**12**		**18**		**18**		**12**
N											**12**		**12**		**22**
S															
H															
O															

Bottenhål – Maskingängtapp höger

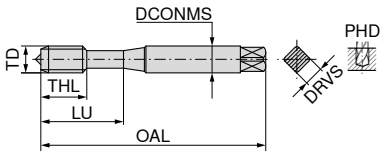
MF

VA

E
1,5–2

ISO 2
6H

TiN

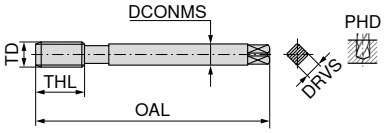


DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

23 442 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9	
M5x0,5	0,50	70	6	4,9	4,5	5	25	3	27,62	**050**
M6x0,75	0,75	80	6	4,9	5,2	8	30	3	32,48	**062**



DIN 374 med reducerat skaft

23 443 ...

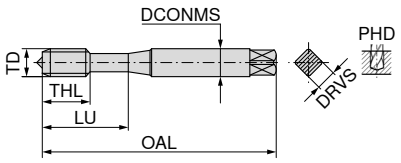
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9	
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	3	32,48	**084**
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	8	3	34,65	**082**
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4	36,51	**102**
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	11	4	42,82	**120**
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	5	41,17	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	5	52,23	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	5	59,99	**162**

P	**10**
M	**8**
K	
N	**24**
S	
H	
O	

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

MF | TWIN

ST	HR	HT
C 2–3	C 2–3	D 4–5
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	OSM



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	Solid HM
	0° ≤ 750 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 1400 N/mm² ≤ 2xD	0° ≤ 63 HRC ≤ 1,5xD
	22 144 ...	**22 146 ...**	**22 817 ...**

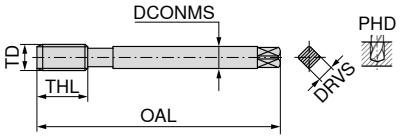
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 144 ... EUR U0		22 146 ... EUR U0		22 817 ... EUR U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,5	10	21	3	42,67	**040**	47,37	**040**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,5	11	25	3	42,67	**050**	47,37	**050**		
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,5	13	30	3	42,67	**060**	47,37	**060**		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,2	13	30	3	42,67	**062**	47,37	**062**		
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,0	17	35	3	42,67	**084**				
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,1	15	35	5					359,90	**080**
M10x1	1,00	100	10,0	8,0	9,1	18	38	5					459,40	**100**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,0	18	35	4	42,67	**104**				
M12x1,5	1,50	110	12,0	9,0	10,6	21	41	5					532,40	**120**
M14x1,5	1,50	110	14,0	11,0	12,6	24	44	6					625,00	**140**
M16x1,5	1,50	110	16,0	12,0	14,6	24	44	6					710,50	**160**

P	**12**	**6**	
M			
K	**12**	**16**	
N	**22**	**22**	
S			
H			**2**
O			

DIN 374 finner ni på nästa sida.

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

MF | TWIN



DIN 374 med reducerat skaft

ST	HR	GG
C 2–3	C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.	nitr.

HSS-E | HSS-E | HSS-E
0° | 0° | 0°
≤ 750 N/mm² | ≤ 1400 N/mm² | ≤ 1050 N/mm²
≤ 2xD | ≤ 2xD | ≤ 2xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 171 ... EUR U0		22 209 ... EUR U0		22 173 ... EUR U0	
M4x0,5	0,50	63	2,8	2,1	3,5	10	3	38,86	042				
M5x0,5	0,50	70	3,5	2,7	4,5	11	3	46,61	050			43,33	050
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3	42,02	062			47,37	062
M6x0,5	0,50	80	4,5	3,4	5,5	13	3	43,33	060			53,59	060
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3	47,70	082			83,50	080
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3	38,32	084	47,37	082	83,50	082
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	4	39,73	104	47,37	100	46,61	100
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3	47,37	106				
M10x0,75	0,75	90	7,0	5,5	9,2	18	4	61,67	102				
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	4	70,08	110				
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	4	46,29	122			53,59	120
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	4	56,98	124				
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	4	46,29	126	56,98	120	51,52	124
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4	70,08	140			79,58	140
M14x1,25	1,25	100	11,0	9,0	12,8	22	4	64,08	142				
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	4	66,25	144	73,36	140	72,70	142
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	5	72,70	160				
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	4	65,16	162	79,58	160	75,31	160
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	5	93,99	180				
M18x2	2,00	125	14,0	11,0	16,0	26	4	104,80	184				
M18x1,5	1,50	110	14,0	11,0	16,5	25	4	87,32	182	94,64	180	100,90	180
M20x1	1,00	125	16,0	12,0	19,0	20	5	104,80	200				
M20x2	2,00	140	16,0	12,0	18,0	27	4	131,00	204				
M20x1,5	1,50	125	16,0	12,0	18,5	25	4	95,40	202	120,10	200	105,50	200
M24x2	2,00	140	18,0	14,5	22,0	27	4	128,80	244				
M22x2	2,00	140	18,0	14,5	20,0	27	4	145,10	224				
M22x1	1,00	125	18,0	14,5	21,0	20	5	147,40	220				
M24x1	1,00	140	18,0	14,5	23,0	20	6	161,50	240				
M26x1,5	1,50	140	18,0	14,5	24,5	28	4	162,60	260			159,40	260
M24x1,5	1,50	140	18,0	14,5	22,5	27	4	114,60	242			128,80	240
M25x1,5	1,50	140	18,0	14,5	23,5	28	4	208,50	250				
M22x1,5	1,50	125	18,0	14,5	20,5	25	4	102,20	222			113,50	220
M28x1,5	1,50	140	20,0	16,0	26,5	28	5					188,90	280
M27x2	2,00	140	20,0	16,0	25,0	28	4	177,90	274				
M27x1,5	1,50	140	20,0	16,0	25,5	28	5	188,90	272				
M30x2	2,00	150	22,0	18,0	28,0	28	4	218,40	302				
M32x2	2,00	150	22,0	18,0	30,0	28	5	303,40	322				
M32x1,5	1,50	150	22,0	18,0	30,5	28	6	218,40	320				
M30x1,5	1,50	150	22,0	18,0	28,5	28	5	182,30	300			205,30	300
M33x2	2,00	160	25,0	20,0	31,0	30	5	246,70	332				
M36x2	2,00	170	28,0	22,0	34,0	30	5	306,70	362				
M36x1,5	1,50	170	28,0	22,0	34,5	30	6	273,00	360				
M35x1,5	1,50	170	28,0	22,0	33,5	30	6	336,30	350				
M42x1,5	1,50	170	32,0	24,0	40,5	30	6	401,70	420				
M42x3	3,00	200	32,0	24,0	39,0	45	5	486,90	424				
M40x2	2,00	170	32,0	24,0	38,0	30	6	354,80	402				
M50x1,5	1,50	190	36,0	29,0	48,5	32	8	513,00	500				
M52x1,5	1,50	190	40,0	32,0	50,5	32	8	586,20	520				

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

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp

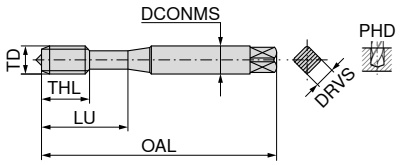
▲ ES = extra kort

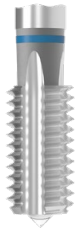
▲ LH = för vänstergänga; ES = extra kort

MF | TWIN

ST ES — C 2–3 — ISO 2X 6HX

ST LH/ES — C 2–3 — ISO 2X 6HX





DIN 2181 med förstärkt skaft

HSS-E, 0°, ≤ 750 N/mm², ≤ 2xD — **22 179 ...**

HSS-E, 0°, ≤ 750 N/mm², ≤ 2xD — **22 200 ...**

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
M2,5x0,35	0,35	40	2,8	2,1	2,15	9		3	62,98	**025**		
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	40,93	**030**		
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	58,62	**040**		
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	40,93	**042**		
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	68,11	**045**		
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	40,93	**050**		
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	43,01	**060**		
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	40,93	**062**	56,98	**062**
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	46,06	**070**		
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	56,98	**080**		
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	46,06	**082**		
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	40,93	**084**	56,98	**084**
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	56,98	**090**		
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	60,26	**100**		
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	43,01	**102**	58,62	**102**
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	55,13	**104**		
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	66,59	**110**		
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	50,65	**120**	70,08	**120**
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	56,98	**122**		
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	49,34	**124**	68,11	**124**
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	74,77	**130**		
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	66,59	**140**		
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	66,59	**142**		
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	62,98	**144**	89,95	**144**
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	80,66	**150**		
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	76,08	**160**		
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	70,08	**162**	98,79	**162**
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	98,79	**180**		
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	81,98	**182**	116,80	**182**
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	98,79	**184**		
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	96,16	**202**	133,20	**202**
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	104,10	**204**		

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

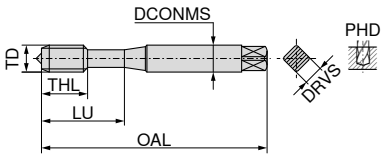
6

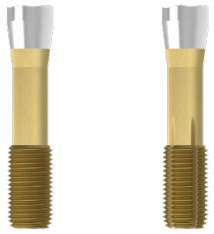
Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

▲ SN = gängformare med smörjspår

MF | Spanlos

EC	EC SN
C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiN

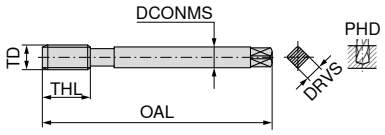




DIN 2174 med förstärkt skaft

	HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
	22 204 ...		**22 205 ...**	
	EUR U0		EUR U0	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 204 ... EUR U0		22 205 ... EUR U0	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21		89,95	**040**		
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,8	10	21	4			101,00	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25		76,75	**050**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,8	11	25	4			89,95	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30		89,95	**060**		
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,8	13	30	5			101,00	**060**
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30		71,28	**062**		
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,7	13	30	4			80,34	**062**
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30		93,99	**080**		
M8x0,75	0,75	80	8,0	6,2	7,7	14	30	5			89,95	**080**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35		87,11	**082**		
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,6	17	35	5			95,40	**082**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35		80,34	**100**		
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,6	18	35	5			88,63	**100**



DIN 2174 med reducerat skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 196 ... EUR U0		22 197 ... EUR U0	
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18		92,67	**120**		
M12x1	1,0	100	9	7	11,60	18	6			102,90	**120**
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22		93,32	**124**		
M12x1,5	1,5	100	9	7	11,35	22	6			104,30	**124**
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22		127,70	**140**		
M14x1,5	1,5	100	11	9	13,35	22	6			133,20	**140**
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22		132,10	**160**		
M16x1,5	1,5	100	12	9	15,35	22	6			150,60	**160**
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25		191,00	**200**		
M20x1,5	1,5	125	16	12	19,35	25	6			210,70	**200**

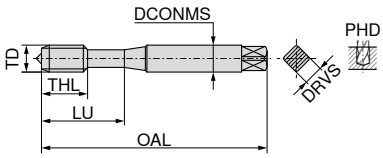
P	**18**	**18**
M	**10**	**10**
K	**10**	**10**
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

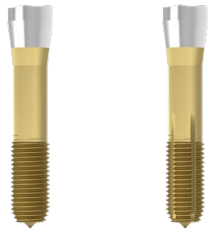
▲ SN = gängformare med smörjspår

MF

UNI	UNI SN
C 2–3	C 2–3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiN

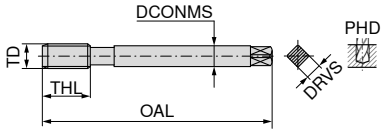


DIN 2174 med förstärkt skaft



	HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD		HSS-E ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	
	23 840 ...		**23 842 ...**	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9		EUR T9	
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21		39,72	**040**		
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,80	10	21	4			44,58	**040**
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25		34,34	**050**		
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,80	11	25	4			40,13	**050**
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30		39,72	**060**		
M6x0,5	0,50	80	6,0	4,9	5,80	13	30	5			44,78	**060**
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35		38,27	**084**		
M8x1	1,00	90	8,0	6,2	7,60	17	35	5			42,61	**084**
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35		43,54	**102**		
M10x1	1,00	90	10,0	8,0	9,60	18	35	5			47,17	**102**
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39		51,82	**104**		
M10x1,25	1,25	100	10,0	8,0	9,45	18	39	5			57,61	**104**



DIN 2174 med reducerat skaft

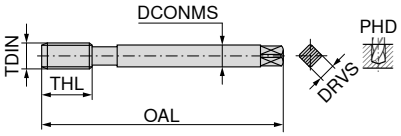
	23 841 ...		**23 843 ...**	

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9		EUR T9	
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22		55,64	**122**		
M12x1,25	1,25	100	9	7	11,45	22	6			62,89	**122**
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22		50,37	**124**		
M12x1,5	1,50	100	9	7	11,35	22	6			56,16	**124**
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22		62,47	**144**		
M14x1,5	1,50	100	11	9	13,35	22	6			69,71	**144**
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22		71,16	**162**		
M16x1,5	1,50	100	12	9	15,35	22	6			81,29	**162**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

G | Stabil



DIN 5156 med reducerat skaft

	UNI	UNI	ST	NW (NEW)	VA
	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5	B 4–5
	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
	nitr. + vap.	TiN		DLC	nitr.

	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	∢ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	∢ 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	∢ 0° ≤ 750 N/mm² ≤ 4xD	∢ 0° ≤ 880 N/mm² ≤ 4xD	∢ 0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD
	22 632 ...	**22 630 ...**	**22 346 ...**	**22 467 ...**	**22 352 ...**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	60,80	**012**	81,98	**012**	46,06	**012**	60,62	**01200**	58,62	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	81,43	**025**	108,20	**025**	62,33	**025**	81,04	**02500**	76,75	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	101,50	**037**	126,60	**037**	74,77	**037**	104,00	**03700**	95,40	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	131,00	**050**	194,40	**050**	102,20	**050**	138,40	**05000**	126,60	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	208,50	**075**			163,80	**075**	219,30	**07500**	187,80	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	323,10	**100**			234,70	**100**	322,80	**10000**	287,10	**100**

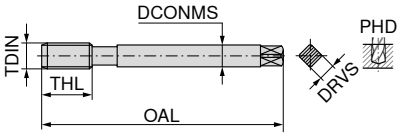
P	**12**	**15**	**12**		**8**
M	**7**	**9**			**6**
K	**12**	**18**	**12**		
N		**12**	**22**	**15**	**22**
S					
H					
O					

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

G

UNI | B 4–5 | ISO 228 | nitr. + vap.

UNI | B 4–5 | ISO 228 | TiN



DIN 5156 med reducerat skaft

HSS-E | 0° | ≤ 1100 N/mm² | ≤ 3xD

HSS-E | 0° | ≤ 1100 N/mm² | ≤ 3xD

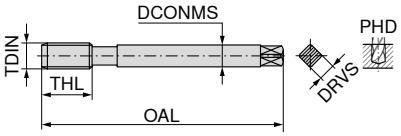
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 161 ... EUR T9		23 160 ... EUR T9	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3	16,03	**012**	29,58	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3	21,62	**025**	39,10	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3	26,48	**037**	46,03	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	36,61	**050**	70,64	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	71,68	**075**	92,47	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4	79,12	**100**	170,60	**100**

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

6

Bottenhål – Maskingängtapp höger

G | Salo-Rex



DIN 5156 med reducerat skaft

UNI	UNI	UNI	UNI	UNI
C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2	E 1,5–2
ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228 +0,05
vap.	TiN	vap.	TiN	vap.
HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 633 ... EUR U0		22 634 ... EUR U0		22 635 ... EUR U0		22 636 ... EUR U0		22 639 ... EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	60,80	012	85,37	012						
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4					62,33	012	85,37	012	81,98	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	85,37	025	106,90	025						
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5					82,64	025	106,90	025	108,20	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	104,80	037	150,60	037						
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5					102,20	037	150,60	037	134,20	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	138,60	050	216,20	050						
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5					133,20	050	209,60	050	172,40	050
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	4	170,40	062								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	213,90	075								
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5									262,00	075
7/8-14	1,814	150	22	18,0	28,25	22	5	294,70	087								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	325,40	100								
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									399,50	100
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	25	6	524,00	125								
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	27	6	747,70	150								

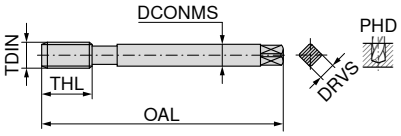
P	12	15	12	15	12
M	7	9	7	9	7
K	12	18	12	18	12
N		12		12	
S					
H					
O					

Bottenhål – Maskingängtapp höger

▲ CNC = för CNC-Synkronbearbetning med minimallängd-kompenserad hållare

G | Salo-Rex

	UNI CNC	ST	NW (NEW)	VA	VA
	E 1,5–2	C 2–3	C 2–3	E 1,5–2	E 1,5–2
	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228	ISO 228
	TiN GS		DLC	vap.	TiN GS



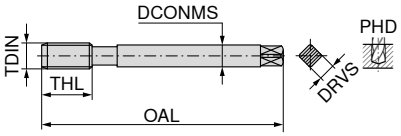
DIN 5156 med reducerat skaft

	UNI CNC	ST	NW	VA	VA
	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 750 N/mm² ≤ 3xD	◁ 36° ≤ 880 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	◁ 45° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
	22 624 ...	22 354 ...	22 463 ...	22 355 ...	22 358 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 624 ... EUR U0		22 354 ... EUR U0		22 463 ... EUR U0		22 355 ... EUR U0		22 358 ... EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3			52,07	012	67,44	01200			99,33	012
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4	97,58	012					62,33	012		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4			72,70	025	97,39	02500				
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5	127,70	025					82,64	025	128,80	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4			88,86	037	116,10	03700				
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5	151,70	037					102,20	037	154,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4			114,60	050	148,30	05000				
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5	229,30	050					130,00	050	232,60	050
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5							170,40	062		
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4			182,30	075	236,40	07500				
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5							218,40	075		
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5			277,30	100	378,70	10000				
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6							321,00	100		
P									15		12				8		10
M									9						6		8
K									18		12						
N									12		22		15		22		22
S																	
H																	
O																	

Bottenhål – Maskingängtapp höger

G



DIN 5156 med reducerat skaft

UNI	UNI
C 2–3	C 2–3
ISO 228	ISO 228
vap.	TiN

	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD
	23 163 ...	**23 162 ...**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9		EUR T9	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	16,76	**012**	30,83	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	23,89	**025**	42,41	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	34,75	**037**	50,06	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	44,78	**050**	75,40	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	68,67	**075**	96,81	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5	95,57	**100**	184,10	**100**

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

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

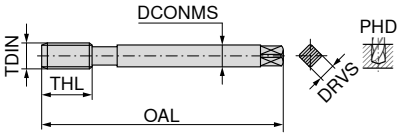
G | TWIN

ST | HR

C 2–3 | C 2–3

ISO 228 X | ISO 228 X

nitr.



DIN 5156 med reducerat skaft

HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

HSS-E
0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 347 ... EUR U0		22 339 ... EUR U0	
1/16-28	0,907	90	6	4,9	6,80	17	3	53,92	**006**		
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	50,00	**012**	50,65	**012**
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	60,26	**025**	68,11	**025**
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	73,36	**037**	85,37	**037**
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	100,90	**050**	117,90	**050**
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4	154,00	**075**	185,50	**075**
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	5	235,80	**100**	253,30	**100**
1 1/8-11	2,309	170	28	22,0	35,50	30	5	330,80	**112**	358,00	**112**
1 1/4-11	2,309	170	32	24,0	39,50	30	6	390,80	**125**	421,30	**125**
1 3/8-11	2,309	180	36	29,0	41,75	32	6	477,00	**137**	524,00	**137**
1 1/2-11	2,309	190	36	29,0	45,25	32	6	520,70	**150**	584,00	**150**
1 3/4-11	2,309	190	40	32,0	51,00	32	6			788,10	**175**

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

6

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

▲ SN = gängformare med smörjspår

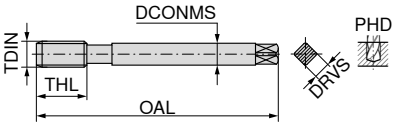
G | Spanlos

EC | EC SN

C 2–3 | C 2–3

ISO 228 | ISO 228

TiN | TiN



DIN 2189 med reducerat skaft

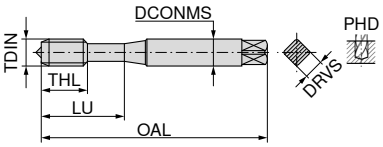
								HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 1,5xD		HSS-E ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	
								22 360 ...		22 359 ...	
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18		97,70	012		
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5			110,20	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22		125,60	025		
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6			138,60	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22		169,20	037		
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6			189,90	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25		225,90	050		
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6			254,30	050

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

UNC | Stabil

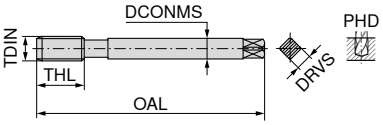
VA	Ti	UNI
B 4–5	B 4–5	B 4–5
2B	2BX	2B
nitr.	TiN	nitr. + vap.



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-PM	HSS-E
	0° ≤ 900 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD
	22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0		EUR U0	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	7	12	2					79,58	**002**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	2					43,76	**004**
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	11	18	3			70,08	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	37,33	**006**	61,67	**006**	39,08	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	36,68	**008**	62,98	**008**	37,00	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	36,68	**010**	63,64	**010**	41,70	**010**
Nr. 12-24	1,058	80	6,0	4,9	4,50	16	30	3					50,00	**012**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	17	30	3	46,61	**025**	67,34	**025**	45,07	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3	47,05	**031**	74,77	**031**	51,85	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3	47,70	**037**	87,32	**037**	57,63	**037**



DIN 376 med reducerat skaft

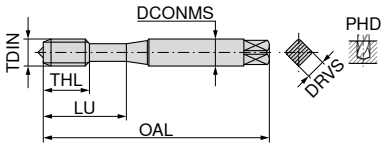
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 573 ... EUR U0	
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	25	3	68,77	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	96,16	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	119,00	**075**
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	32	3	151,70	**087**
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	36	3	193,20	**100**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

UNC

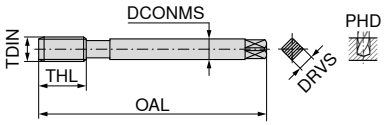
UNI	FE-HF	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5
2B	2B	2B
TiN	TiCN	nitr.



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
	23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	19,35	**004**	27,41	**004**	16,03	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	18,62	**006**	26,58	**006**	14,89	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	18,62	**008**	26,58	**008**	14,48	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	19,35	**010**	27,62	**010**	16,03	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3	25,45	**025**	38,37	**025**	17,17	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3	27,82	**031**	41,79	**031**	19,55	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3	33,10	**037**	49,34	**037**	22,14	**037**



DIN 376 med reducerat skaft

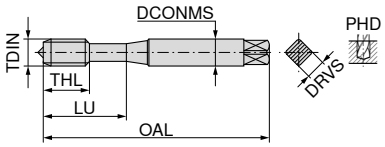
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9	
								23 171 ...		23 371 ...		23 471 ...	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3	38,48	**043**	57,09	**043**	27,72	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3	43,03	**050**	64,85	**050**	30,31	**050**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3	53,68	**062**	78,30	**062**	39,10	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3	81,29	**075**	123,10	**075**	50,26	**075**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

UNC | Salo-Rex

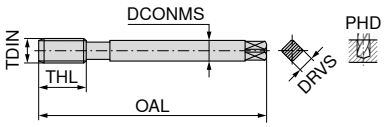
UNI	VA
C 2–3	C 2–3
2B	2B
vap.	vap.



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E
	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD
	22 582 ...	**22 266 ...**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
Nr. 2-56	0,454	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	63,64	**002**		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,35	6,0	18	2	39,73	**004**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7,0	20	3	34,82	**006**	38,09	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	37,33	**008**	40,72	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10,0	25	3	39,08	**010**	43,33	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,10	13,0	30	3	42,02	**025**	44,31	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14,0	35	3	44,75	**031**	50,20	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16,0	39	3	50,20	**037**	52,07	**037**



DIN 376 med reducerat skaft

	22 583 ...	**22 267 ...**

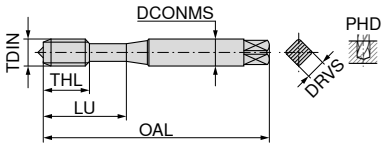
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0		EUR U0	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	68,77	**043**		
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	4			87,32	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	3	68,77	**050**		
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,80	20	4			76,75	**050**
9/16-12	2,117	110	11	9,0	12,25	20	3	97,58	**056**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	90,60	**062**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	4			98,79	**062**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	116,80	**075**		
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	4			121,10	**075**
7/8-9	2,822	140	18	14,5	19,50	27	4	139,70	**087**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	4	189,90	**100**		
1-8	3,175	160	18	14,5	22,25	30	5			203,00	**100**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

UNC

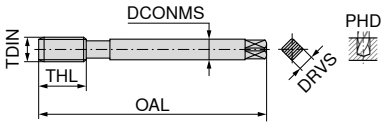
UNI	FE-HF	VA
C 2–3	C 2–3	C 2–3
2B	2B	2B
TiN	TiCN	



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1000 N/mm² ≤ 2,5xD
	23 172 ...	**23 372 ...**	**23 472 ...**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2			21,92	**004**		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	6	18	2	20,89	**004**			26,48	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	7	20	3	19,23	**006**			24,83	**006**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3			20,79	**006**		
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	8	21	3	20,69	**008**			25,75	**008**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3			22,03	**008**		
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	10	25	3	21,41	**010**			26,79	**010**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3			22,76	**010**		
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	13	30	3	27,62	**025**			30,09	**025**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,20	17	30	3			30,71	**025**		
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	14	35	3	27,62	**031**			31,75	**031**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	6,60	20	35	3			31,96	**031**		
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	16	39	3	33,82	**037**			35,47	**037**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,00	22	39	3			38,06	**037**		



DIN 376 med reducerat skaft

	23 173 ...	**23 373 ...**	**23 473 ...**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9		EUR T9		EUR T9	
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	22	3			47,47	**043**		
7/16-14	1,814	100	8	6,2	9,40	18	3	42,82	**043**			49,13	**043**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	20	3	45,20	**050**			48,41	**050**
1/2-13	1,954	110	9	7,0	10,75	25	3			51,30	**050**		
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	22	3	55,64	**062**			67,95	**062**
5/8-11	2,309	110	12	9,0	13,50	27	3			61,44	**062**		
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	25	3	84,19	**075**			83,36	**075**
3/4-10	2,540	125	14	11,0	16,50	30	3			96,29	**075**		

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

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

▲ SN = gängformare med smörjspår

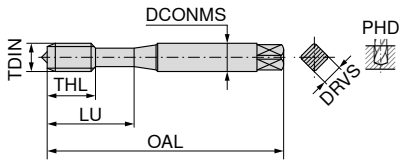
UNC | Spanlos

EC | EC SN

C 2–3 | C 2–3

2BX | 2BX

TiN | TiN



DIN 2174 med reducerat skaft

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

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 270 ... EUR U0		22 271 ... EUR U0	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18		56,11	**004**		
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3			64,84	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20		52,28	**006**		
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3			60,26	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21		52,50	**008**		
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4			60,26	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25		58,50	**010**		
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4			66,25	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30		68,00	**025**		
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4			76,75	**025**
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35		73,36	**031**		
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5			83,07	**031**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39		87,98	**037**		
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,80	22	39	5			96,71	**037**

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

6

Genomgående hål – Maskingängtapp för Helicoil insatser höger

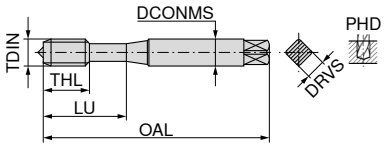
EG UNC | Stabil

UNI

B 4–5

2B

nitr. + vap.



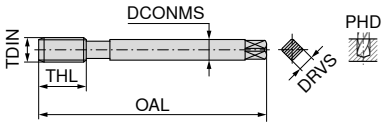
DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E

0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 668 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	13	21	3	57,63	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	14	25	3	59,71	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	16	30	3	57,31	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	17	30	3	62,33	**010**
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	20	35	3	64,40	**025**
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	22	39	3	74,12	**031**



DIN 376 med reducerat skaft

22 670 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
EG 3/8-16	1,588	100	9	7,0	10,00	22	3	85,37	**037**
EG 7/16-14	1,814	110	11	9,0	11,60	26	3	103,40	**043**
EG 1/2-13	1,954	110	12	9,0	13,30	27	3	110,20	**050**
EG 5/8-11	2,309	125	14	11,0	16,50	30	3	137,50	**062**
EG 3/4-10	2,540	140	18	14,5	19,75	32	3	179,00	**075**

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

Bottenhål – Maskingängtapp för Helicoil insatser höger

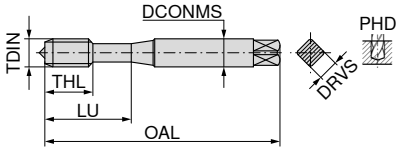
EG UNC | Salo-Rex

UNI

E 1,5–2

2B

vap.



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 672 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3	58,40	**004**
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3	54,68	**006**
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3	58,07	**008**
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3	61,02	**010**
EG 1/4-20	1,270	90	8,0	6,2	6,7	14	35	3	67,34	**025**
EG 5/16-18	1,411	100	10,0	8,0	8,4	16	39	3	72,70	**031**

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

6

Bottenhål – Maskingängtapp höger

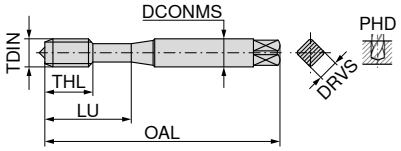
UNJC | SL

Ti

C
2–3

3BX

TiCN



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

22 166 ...

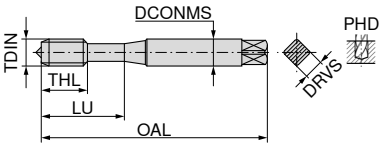
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,30	11	18	2	76,75	**004**
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	2,85	12	20	3	78,37	**006**
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	77,29	**008**
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	3,90	15	25	3	81,33	**010**
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,25	17	30	3	104,30	**025**
3/8-16	1,588	100	10,0	8,0	8,10	22	39	3	126,60	**037**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

UNF | Stabil

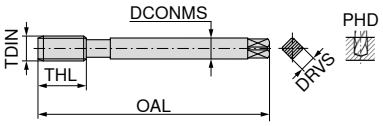
UNI	Ti
B 4–5	B 4–5
2B	2BX
nitr. + vap.	TiN



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-PM
	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 4xD	0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 602 ... EUR U0		22 317 ... EUR U0	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	2	53,37	004		
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	11	18	3			75,31	004
Nr. 5-44	0,577	56	3,5	2,7	2,70	11	18	3			82,64	005
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	12	20	3	47,37	006	65,70	006
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	13	21	3	47,37	008	75,86	008
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	15	25	3	48,79	010	68,77	010
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	17	30	3	53,59	025	77,29	025
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	17	35	3	60,47	031	88,31	031
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	18	35	3			93,44	037



DIN 374 med reducerat skaft

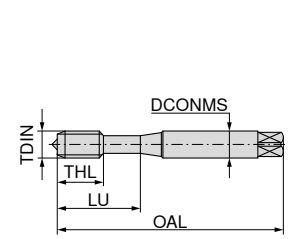
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 603 ... EUR U0		22 421 ... EUR U0	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	22	3	72,15	043		
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	68,77	050	113,50	050
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	22	3	106,00	056		
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	22	3	96,71	062		
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	25	4	122,30	075		
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	25	4	159,40	087		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	28	4	206,30	100		
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	28	4	542,50	112		
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	28	4	594,90	125		
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	30	5	626,60	137		

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

Genomgående hål – Maskingängtapp höger

UNF

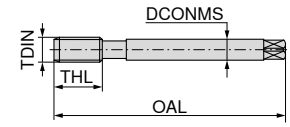
UNI	FE	VA
B 4–5	B 4–5	B 4–5
2B	2B	2B
TiN		nitr.



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E	HSS-E
	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
	23 180 ...	23 280 ...	23 480 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	23 180 ... EUR T9		23 280 ... EUR T9		23 480 ... EUR T9	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	15	25	3	22,34	**010**	27,10	**010**	18,41	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	17	30	3	28,54	**025**	29,17	**025**	20,79	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	17	35	3	31,75	**031**	32,27	**031**	22,96	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	18	35	4	34,65	**037**	33,62	**037**	23,99	**037**



DIN 374 med reducerat skaft

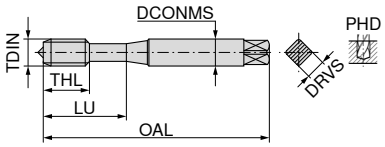
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	23 181 ... EUR T9		23 281 ... EUR T9		23 481 ... EUR T9	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	22	3	41,69	**043**	43,23	**043**	30,71	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	22	3	43,03	**050**	43,23	**050**	30,71	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	22	3	58,55	**056**	53,68	**056**	38,06	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	22	3	54,20	**062**	48,41	**062**	34,44	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	25	4	82,23	**075**	63,09	**075**	44,88	**075**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

UNF | Salo-Rex

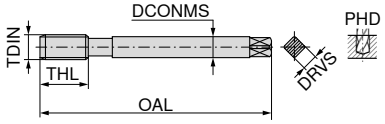
VA	UNI	UNI
E 1,5–2	C 2–3	E 1,5–2
2B	2B	2B +0,05
vap.	vap.	vap.



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E	HSS-E	HSS-E
◁ 42° ≤ 900 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	◁ 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 308 ... EUR U0		22 606 ... EUR U0		22 307 ... EUR U0	
Nr. 2-64	0,397	45	2,8	2,1	1,85	4,5	12	2	65,50	002				
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,40	6,0	18	2	49,34	004	47,37	004		
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	2,95	7,0	20	3	47,37	006	42,02	006		
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,00	7,0	20	3					66,25	006
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,50	8,0	21	3	47,37	008	42,02	008		
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,10	10,0	25	3	50,65	010	44,31	010		
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,15	10,0	25	3					70,08	010
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,50	10,0	30	3	52,07	025	48,46	025		
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,55	10,0	30	3					73,36	025
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,90	10,0	35	3	58,07	031	54,68	031		
5/16-24	1,058	90	8,0	6,2	6,95	10,0	35	3					83,50	031
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,50	10,0	35	3	60,80	037				
3/8-24	1,058	90	10,0	8,0	8,55	10,0	35	3					83,50	037



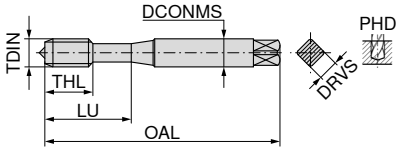
DIN 374 med reducerat skaft

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	22 607 ... EUR U0		22 409 ... EUR U0	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3	68,77	043		
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4			105,50	043
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4	68,77	050		
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5			101,50	050
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4	103,40	056		
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5			144,10	056
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4	90,60	062		
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5			131,00	062
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4	124,50	075		
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5			176,90	075
7/8-14	1,814	125	18	14,5	20,50	17	4	150,60	087		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,25	20	4	213,90	100		
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5			277,30	100
1 1/8-12	2,117	150	22	18,0	26,50	22	4	291,50	112		
1 1/4-12	2,117	150	22	18,0	29,75	22	5	332,90	125		
1 3/8-12	2,117	170	28	22,0	33,00	24	5	405,00	137		

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

UNF | SL



DIN 371 med förstärkt skaft

Ti	Ti	
C 2–3	C 2–3	
2BX	3BX	
vap.	vap.	

HSS-PM | HSS-PM

◁ 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	22 302 ... EUR U0		22 303 ... EUR U0	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	92,12	**010**	92,12	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	100,10	**025**	100,10	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	119,00	**031**	108,20	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	117,90	**037**	117,90	**037**

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

Bottenhål – Maskingängtapp höger

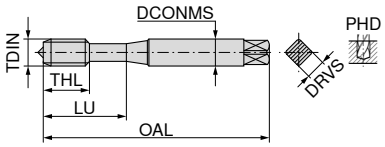
UNF

UNI | VA

C 2–3 | C 2–3

2B | 2B

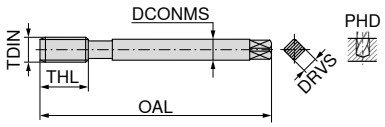
TiN



DIN 371 med förstärkt skaft

	HSS-E	HSS-E
	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD	◁ 35° ≤ 1100 N/mm² ≤ 2,5xD
	23 182 ...	**23 482 ...**

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR T9		EUR T9	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3	23,58	**010**	31,44	**010**
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3	30,20	**025**	34,34	**025**
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3	31,96	**031**	36,41	**031**
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3	35,58	**037**	39,51	**037**



DIN 374 med reducerat skaft

	23 183 ...		**23 483 ...**	

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR T9		EUR T9	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,9	13	3	42,82	**043**	49,13	**043**
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,5	13	4	45,20	**050**	49,54	**050**
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,9	15	4	61,02	**056**	69,51	**056**
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,5	15	4	55,23	**062**	61,02	**062**
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,5	17	4	87,60	**075**	82,54	**075**

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

6

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängformare höger

▲ SN = gängformare med smörjspår

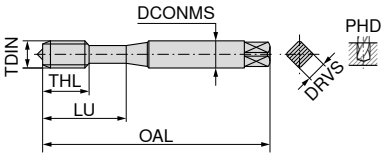
UNF | Spanlos

EC
SN

C
2–3

2BX

TiN

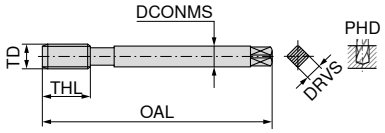


DIN 2174 med reducerat skaft

HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 312 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
Nr. 4-48	0,529	56	3,5	2,7	2,62	11	18	3	72,04	**004**
Nr. 6-40	0,635	56	4,0	3,0	3,22	12	20	3	66,91	**006**
Nr. 8-36	0,706	63	4,5	3,4	3,85	13	21	4	68,66	**008**
Nr. 10-32	0,794	70	6,0	4,9	4,45	15	25	4	74,22	**010**
1/4-28	0,907	80	7,0	5,5	5,95	17	30	4	87,11	**025**



DIN 2174 med reducerat skaft

22 313 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6	130,00	**043**
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6	133,20	**050**

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

Genomgående hål – Maskingängtapp för Helicoil insatser höger

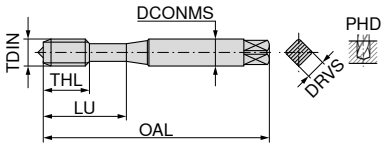
EG UNF | Stabil

UNI

B 4–5

2B

nitr. + vap.



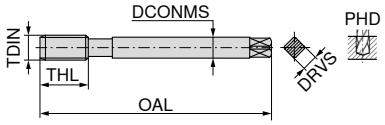
DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E

0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3	74,77	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3	72,15	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3	72,15	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3	76,75	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3	81,98	**025**



DIN 374 med reducerat skaft

22 677 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
EG 3/8-24	1,058	90	8	6,2	9,80	18	4	100,10	**037**
EG 7/16-20	1,270	100	9	7,0	11,50	22	3	125,60	**043**
EG 1/2-20	1,270	100	11	9,0	13,10	22	3	117,90	**050**
EG 5/8-18	1,411	110	14	11,0	16,25	25	4	180,00	**062**
EG 3/4-16	1,588	125	16	12,0	19,50	25	4	230,30	**075**

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

Bottenhål – Maskingängtapp för Helicoil insatser höger

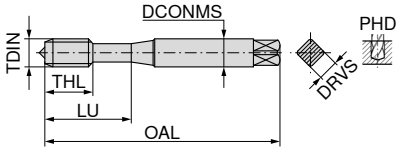
EG UNF | Salo-Rex

UNI

E 1,5–2

2B

vap.



DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 680 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	7	20	3	70,08	**004**
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	8	25	3	69,54	**006**
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	8	30	3	72,70	**008**
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	8	30	3	76,75	**010**
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	10	35	3	84,15	**025**

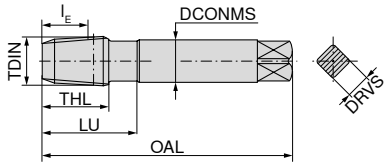
P	**12**
M	**7**
K	**12**
N	
S	
H	
O	

Bottenhål – Maskingängtapp höger

NPT | Salo-Rex

VA | C 2–3 | vap.

VA | C 2–3 | TiN

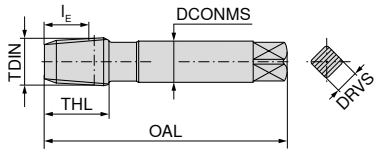


DIN 371 med förstärkt skaft

6

	HSS-E ◁ 35° ≤ 900 N/mm²		HSS-E ◁ 42° ≤ 1100 N/mm²	
	22 364 ...		**22 365 ...**	
	EUR U0		EUR U0	

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Spår				
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	95,40	**006**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	110,20	**012**		
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	12,0	26,0	4			144,10	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	128,80	**025**		
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	18,0	34,5	4			147,40	**025**



DIN 374 med reducerat skaft

									22 371 ...		22 372 ...	
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm		Spår	EUR U0		EUR U0	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5		3	158,30	**037**		
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	18,0		5			239,10	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0		5	230,30	**050**		
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	23,0		5			338,40	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0		5	310,00	**075**		
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	32,0		5	454,10	**100**		

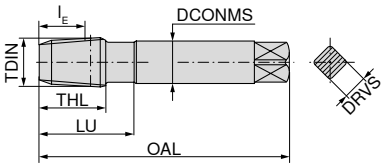
P	**4**	**5**
M	**3**	**4**
K		
N	**22**	**22**
S		
H		
O		

Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

NPT | TWIN

VG

C
2–3

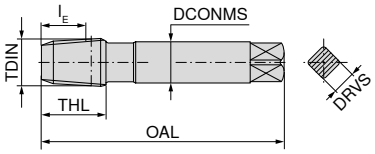


DIN 371 med förstärkt skaft

HSS-E
0°
≤ 1100 N/mm²

22 374 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	LU mm	Spår	EUR U0	
1/16-27	0,941	90	8	6,2	9,24	13,0	26,0	3	68,77	**006**
1/8-27	0,941	90	10	8,0	9,28	13,0	26,0	3	89,40	**012**
1/4-18	1,411	100	14	11,0	13,55	19,5	34,5	3	94,64	**025**



DIN 374 med reducerat skaft

22 375 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Spår	EUR U0	
3/8-18	1,411	110	14	11	13,86	19,5	3	117,90	**037**
1/2-14	1,814	140	16	12	18,11	25,0	5	158,30	**050**
3/4-14	1,814	150	20	16	18,59	26,0	5	204,20	**075**
1-11,5	2,209	170	25	20	22,31	30,0	5	279,40	**100**

P	**4**
M	
K	**6**
N	**22**
S	
H	
O	

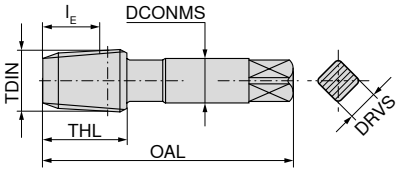
Bottenhål-genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ ES = extra kort

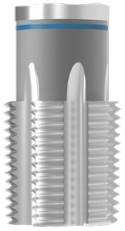
NPT | TWIN

ST
ES

C
2–3



DIN 2181 med reducerat skaft



HSS-E
0°
≤ 750 N/mm²

6

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l_E mm	THL mm	Spår	22 361 ... EUR U0	
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4	58,62	**006**
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5	61,67	**012**
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5	73,36	**025**
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5	92,12	**037**
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5	123,40	**050**
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6	155,00	**075**
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6	231,30	**100**

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

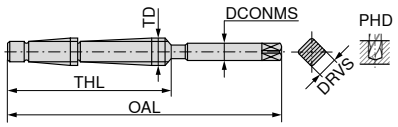
Genomgående hål – Maskingängtapp höger

▲ Spårgängtapp (2 spår)
▲ Inte reverserande

Tr

ST

7H



Industrinorm

HSS-E
5°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

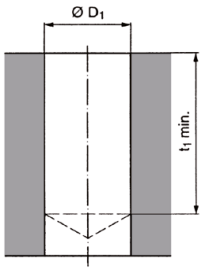
22 402 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Spår	EUR U0	
Tr 8	1,5	105	6	4,9	6,60	55	3	513,00	**080**
Tr 9	2,0	130	7	5,5	7,20	70	3	513,00	**090**
Tr 10	2,0	130	7	5,5	8,20	70	3	513,00	**102**
Tr 10	3,0	155	7	5,5	7,25	95	3	472,70	**103**
Tr 12	3,0	160	9	7,0	9,25	95	3	566,60	**123**
Tr 14	3,0	170	10	8,0	11,25	100	3	657,00	**143**
Tr 14	4,0	195	10	8,0	10,25	125	3	555,70	**144**
Tr 16	4,0	225	12	9,0	12,25	130	3	555,70	**164**
Tr 18	4,0	225	14	11,0	14,25	116	3	573,10	**184**
Tr 20	4,0	225	16	12,0	16,25	130	3	663,70	**204**
Tr 22	5,0	260	16	12,0	17,25	160	3	772,90	**225**
Tr 24	5,0	285	18	14,5	19,25	165	3	894,00	**245**

P	●
M	
K	●
N	●
S	
H	
O	

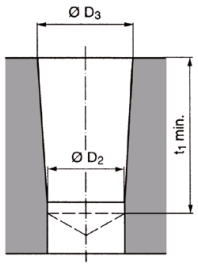
Håldiameter för konisk gänga med konförhållande 1:16

Cylindriskt hål, obrotschat



		NPT		NPTF				Rc	
Ø d_1 tum	stign. gängor per tum	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø D_1 mm	t_1 min. mm	Ø d_1 tum	stign. gängor per tum	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 förborrning och bearbetning med konisk brotsch

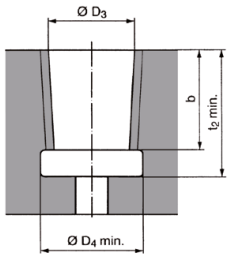


kona 1:16

		NPT			NPTF		
Ø d_1 tum	stign. gängor per tum	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 tum	stign. gängor per tum	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

Rekommendation för förbearbetning av bottenhål



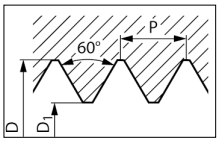
kona 1:16

		NPT				NPTF			
Ø d_1 tum	stign. gängor per tum	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 tum	stign. gängor per tum	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

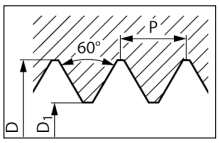
Förborrat hål gängskärning

M Metrisk ISO-grovgänga 6H enligt DIN 13 och DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)



Nominell gäng-Ø		Ø D_1		Borrdia-meter	Nominell gäng-Ø		Ø D_1		Borrdia-meter
D	P	min	max		D	P	min	max	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2,0	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2,0	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	15,744	15,5
M1,6	0,35	1,221	1,321	1,25	M20	2,5	17,294	17,744	17,5
M1,8	0,35	1,421	1,521	1,45	M22	2,5	19,294	19,744	19,5
M2	0,4	1,567	1,679	1,6	M24	3,0	20,752	21,252	21
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75	M27	3,0	23,752	24,252	24
M2,5	0,45	2,013	2,138	2,05	M30	3,5	26,211	26,771	26,5
M3	0,5	2,459	2,599	2,5	M33	3,5	29,211	29,771	29,5
M3,5	0,6	2,850	3,010	2,9	M36	4,0	31,670	32,270	32
M4	0,7	3,242	3,422	3,3	M39	4,0	34,670	35,270	35
M4,5	0,75	3,688	3,878	3,7	M42	4,5	37,129	37,799	37,5
M5	0,8	4,134	4,334	4,2	M45	4,5	40,129	40,799	40,5
M6	1,0	4,917	5,153	5	M48	5,0	42,587	43,297	43
M7	1,0	5,917	6,153	6	M52	5,0	46,587	47,297	47
M8	1,25	6,647	6,912	6,8	M56	5,5	50,046	50,796	50,5
M9	1,25	7,647	7,912	7,8	M60	5,5	54,046	54,796	54,5
M10	1,5	8,376	8,676	8,5	M64	6,0	57,505	58,305	58
M11	1,5	9,376	9,676	9,5	M68	6,0	61,505	62,305	62

MF Metrisk ISO-fingänga 6H enligt DIN 13 och DIN ISO 965-1



Nominell gäng-Ø			Ø D_1		Borrdia-meter	Nominell gäng-Ø			Ø D_1		Borrdia-meter
D	x	P	min	max		D	x	P	min	max	
M2	x	0,25	1,729	1,774	1,75	M20	x	1,0	18,917	19,153	19
M2,2	x	0,25	1,929	1,974	1,95	M20	x	1,5	18,376	18,676	18,5
M2,5	x	0,35	2,121	2,221	2,15	M20	x	2,0	17,835	18,210	18
M3	x	0,35	2,621	2,721	2,65	M24	x	1,5	22,376	22,676	22,5
M3,5	x	0,35	3,121	3,221	3,15	M30	x	2,0	27,835	28,210	28
M4	x	0,35	3,621	3,721	3,65	M36	x	1,5	34,376	34,676	34,5
M4	x	0,5	3,459	3,599	3,5	M36	x	3,0	32,752	33,252	33
M4,5	x	0,5	3,959	4,099	4	M42	x	2,0	39,835	40,210	40
M5	x	0,5	4,459	4,599	4,5	M48	x	1,5	46,376	46,676	46,5
M6	x	0,5	5,459	5,599	5,5	M48	x	3,0	44,752	45,252	45
M6	x	0,75	5,188	5,378	5,2	M48	x	4,0	43,670	44,270	44
M8	x	0,75	7,188	7,378	7,2	M56	x	1,5	54,376	54,676	54,5
M8	x	1,0	6,917	7,153	7	M56	x	2,0	53,835	54,210	54
M10	x	0,75	9,188	9,378	9,2	M56	x	3,0	52,752	53,252	53
M10	x	1,0	8,917	9,153	9	M56	x	4,0	51,670	52,270	52
M10	x	1,25	8,647	8,912	8,8	M64	x	3,0	60,752	61,252	61
M12	x	1,0	10,917	11,153	11	M64	x	4,0	59,670	60,270	60
M12	x	1,5	10,376	10,676	10,5	M72	x	4,0	67,670	68,270	68
M14	x	1,25	12,647	12,912	12,8	M80	x	6,0	73,505	74,305	74
M16	x	1,0	14,917	15,153	15	M95	x	6,0	88,505	89,305	89
M16	x	1,5	14,376	14,676	14,5	M110	x	6,0	103,505	104,305	104

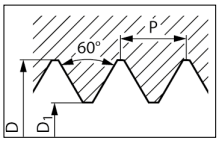
mått i mm; P = stigning

Förborrat hål gängformning

M Metrisk ISO-grovgänga 6H enligt DIN 13 och DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Nominell gäng-Ø		Ø D_1		Borrdia-meter
D	P	min	max	
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

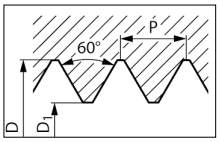
Nominell gäng-Ø		Ø D_1		Borrdia-meter
D	P	min	max	
M6	1	5,51	5,59	5,55
M7	1	6,51	6,59	6,55
M8	1,25	7,39	7,48	7,4
M9	1,25	8,39	8,48	8,4
M10	1,5	9,25	9,35	9,3
M11	1,5	10,25	10,35	10,3
M12	1,75	11,12	11,25	11,2
M14	2	13,00	13,15	13,0
M16	2	15,00	15,15	15,0
M18	2,5	16,72	16,90	16,8
M20	2,5	18,72	18,90	18,8
M22	2,5	20,72	20,9	20,8
M24	3	22,46	22,7	22,5



MF Metrisk ISO-fingänga 6H enligt DIN 13 och DIN ISO 965-1

Nominell gäng-Ø			Ø D_1		Borrdia-meter
D	x	P	min	max	
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

Nominell gäng-Ø			Ø D_1		Borrdia-meter
D	x	P	min	max	
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

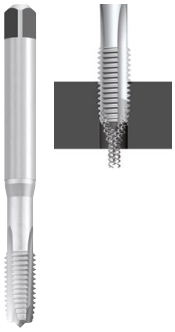


mått i mm; P = stigning

Typförklaring gängtappar

Stabil

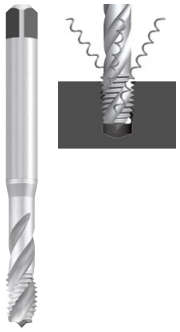
Tapp för genomgående hål Typ Stabil



- För genomgående hål t.om 4xD
- Form B: 3,5–5 gängvarv avfasade, med förskär
- Rak
- Lämplig för bland annat synkronbearbetning, med Weldonfäste och med extra långt utförande
- Genom den speciella geometrin i spånkanalena trycks spånorna framåt i skärriktningen

Salo-Rex

Bottenhålstapp Typ Salo-Rex



- För bottenhål t.om 3xD
- Form C: 2–3 gängvarv avfasade, utan förskär
- Form E: 1,5–2 gängvarv avfasade, utan förskär
- (35°, 42°, 45°, 50°) högerriktad kraftig spiral
- Lämplig för bland annat synkronbearbetning, med Weldonfäste, med extra långt utförande och invändig kylning
- Genom den kraftiga spiralen dras spånorna säkert ur hålet

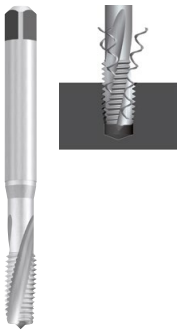
TWIN

Gängtapp för bottenhål och genomgående hål Typ TWIN

- För bottenhål och genomgående hål t.om 2xD
- Form C: 2–3 gängvarv avfasade, utan förskär
- Form D: 3,5–5 gängvarv avfasade, utan förskär
- Form E: 1,5–2 gängvarv avfasade, utan förskär
- Rak
- För stål, kortspånande och härdade material t.om 55 (62) HRC
- Bland annat med extra långt utförande och invändig kylning

SL

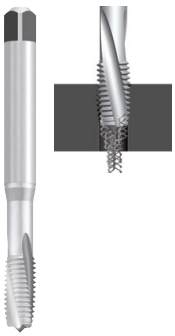
Bottenhålstapp Typ SL



- För bottenhål t.om 2xD
- Form C: 2–3 gängvarv avfasade, utan förskär
- Form E: 1,5–2 gängvarv avfasade, utan förskär
- (15°, 25°, 30°) högergående svag spiral
- Lämplig för stål, Titan och Titanlegeringar samt Inconel 718
- Lämplig för bland annat synkronbearbetning, med extra långt utförande och invändig kylning
- Även för svåra bearbetningssituationer som korsande hål

DL

Tapp för genomgående hål Typ DL



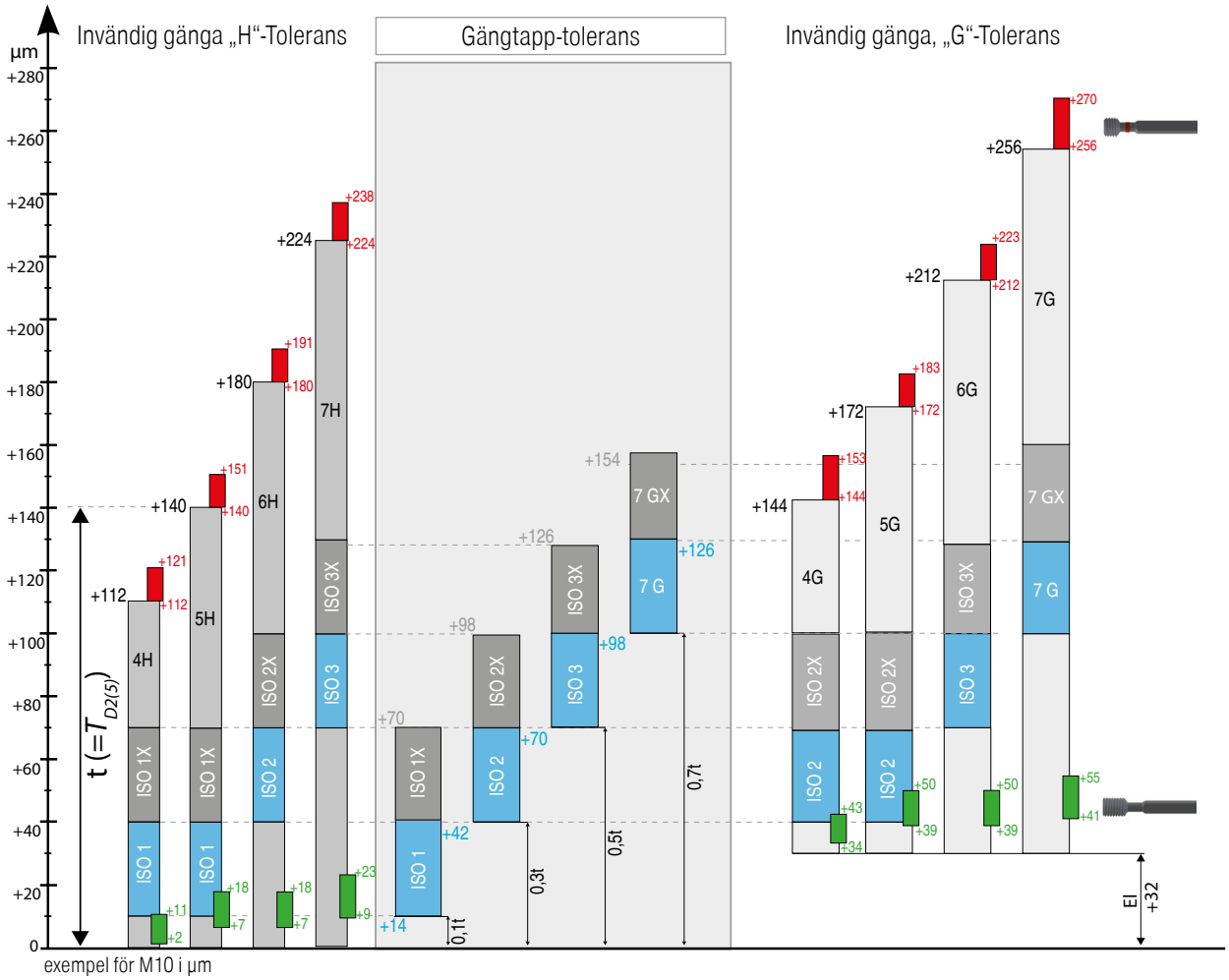
- För genomgående hål t.om 4xD
- Form D: 3,5–5 gängvarv avfasade, utan förskär
- 15° vänsterspiral
- Lämplig för stål, Titan och Titanlegeringar samt Inconel 718
- Spånorna trycks framåt i skärriktningen

Spanlos

Gängformare Typ Spanlos

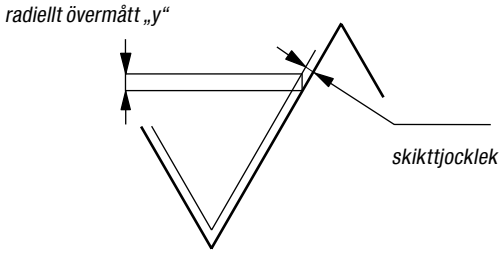
- För bottenhål och genomgående hål t.om 3xD
- Form C: 2–3 gängvarv avfasade, utan förskär
- För kallformbar mateial t.om 1400 N/mm^2
- Lämplig för bland annat synkronbearbetning, med smörjspår och invändig kylning

Gängtolerans och rekommenderad tillverkningstolerans



För arbetsstycken som ska beläggas måste gängtapp med övermått användas. Övermåttet är beroende på skikttjocklek och flankvinkel.

vid	60° Flankvinkel	övermått ≙ 4 x skikttjocklek
	55° Flankvinkel	övermått ≙ 4,331 x skikttjocklek
	30° Flankvinkel	övermått ≙ 7,727 x skikttjocklek

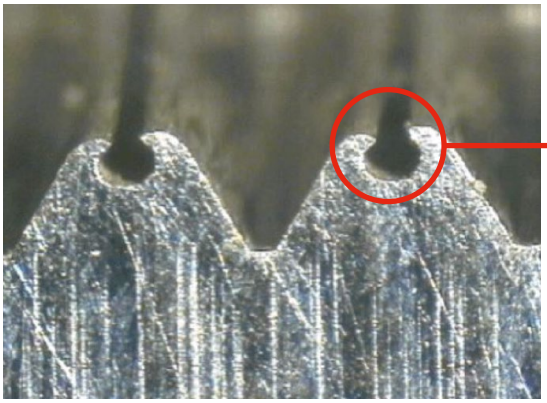


Gängtappens beteckning enligt användningsklass		Toleransklass för invändig gänga				
DIN	ISO					
4H	ISO1	4H	5H	–	–	–
6H	ISO2	4G	5G	6H	–	–
6G	ISO3	–	(4E)	6G	7H	8H
7G	–	–	–	(6E)	7G	8G

För speciella bearbetningsfall, t ex abrasiva gjutgods eller plaster, bör andra mått väljas, baserade på erfarenhetsvärden. I såna fall läggs ett “X“ till toleransklassen, t ex ISO 2X. Observera att tillordningen av toleransområde för en invändig gänga kan vara inskränkt (6HX för toleransområde 6H och 5G). Dessutom beror den färdiga invändiga gängans mått inte enbart på gängtappens mått, utan även av materialet som ska bearbetas och bearbetningsförhållandena. För för och mellangängtappar är inga gängmått fastlagda.

Gängformare

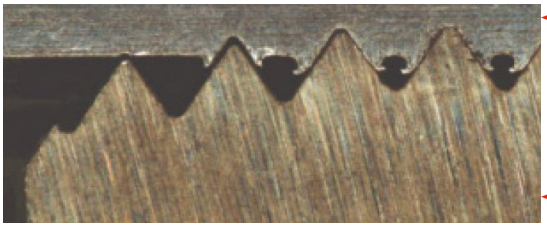
Spånlös gängformare för kallformbara material t.om 1400 N/mm² eller minst 5 % brottöjning.
Gängan framställs genom plastisk deformation. Därför får den formade gängan mycket hög hållfasthet.



Innan du formar en gänga, kontrollera om din kund tillåter formade gängor. I vissa branscher är formade gängor **inte** tillåtna.
Smuts och bakterier kan fastna i den formade kronan.

Viktigt

Stegvis tryckformning



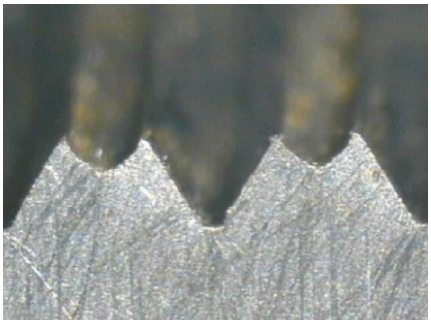
Arbetsstycke

Gängformare

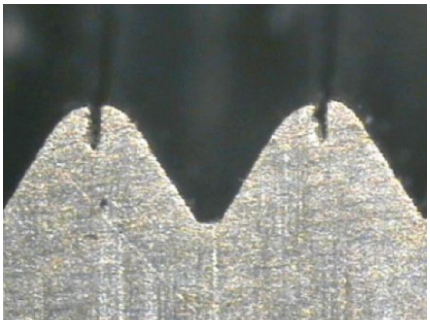
Gängprofilen formas gradvis upp av gängdelen (tappen) i materialet.

Egenskaper

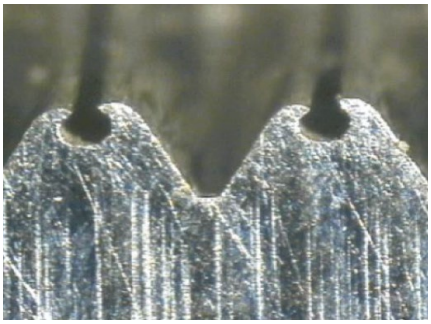
- En Typ räcker för olika material
- För genomgående och bottenhål
- Mycket bra kvalitet på gängans ytor
- Hög statisk och dynamisk gängstyrka
- Säkrare bearbetning av djupa och djupt liggande gängor
- Korta bearbetningstider
- Inga spånproblem
- Ingen förslitning
- Hög processäkerhet
- HSS-E och HSS-PM skärmaterial t.om ca. 33 HRC vid en material-brottöjning av min. 5 %



För lite formad – borrhålet för stort



För mycket formad (överformad) – borrhålet för litet



Perfekt formad – borrhålet riktigt

Felsökning

Kort livslängd

Orsaker

- Överbelastningsbrott på skäregg i ansättningsområdet
- Hårdhet eller grundmaterialet i verktyget inte lämpligt för bearbetningsfallet
- Borrhål för liten eller blivit härdat
- Otillräcklig smörjning eller felaktiga användarparametrar

Åtgärder

- Längre styrfas eller fler spår vid samma styrfaslängd, därmed större antal av skärande tänder
- Vid omslipade verktyg kan hårdheten minska, använd riktiga parametrar vid omslipning
- Tätare byte eller omslipning av borrverktyg
- Använd rätt användarparametrar för borrverktyg
- Välj rätt smörjmedel och säkerställ tillräcklig mängd

Axiellt felskurna gängor

Orsaker

- Olämpligt vald skärgeometri
- Spindelvarvtal stämmer inte med överens med matningen (synkron-fel)
- Bottenhålstapp används med för högt ansättningstryck
- Gängtapp för genomgående hål används med för lågt ansättningstryck

Åtgärder

- Kontrollera programmering respektive ledarskruv och andra komponenter
- Använd gängtappshållare med längdkompensering
- Minska ansättningstrycket
- Öka ansättningstrycket

Gänga för stor

Orsaker

- Gängtoleransen mellan verktyg och gängtolk passar inte tillsammans
- Kvarvarande grader på skären efter omslipning
- Kallpåsvetsning

Åtgärder

- Använd rätt tolerans för verktyg och gängtolk
- Dåligt avgradad
- Använd lämplig (positiv) geometri
- Reducera skärhastigheten
- Använd annan ytbehandling eller beläggning
- Använd gängtappshållare med längdkompensering
- Använd lämpligt smörjmedel

Verktygsbrott

Orsaker

- Verktyget är utmattat
- Kört verktyget i botten på hålet
- Påsvetsning
- Borrhål för litet
- Spåntrassel
- Felaktig skärhastighet
- Spånstockning i spåren
- Otillräcklig kylning/smörjning

Åtgärder

- Använd gängtappssats
- Använd verktyg med mindre spiral
- Använd verktyg med kortare/längre styrfas
- Kontrollera borrdjupet och gängdjupet
- Förborra djupare
- Korrigera skärhastigheten
- Annan beläggning eller ytbehandling
- Använd verktyghållare med längskompensering
- Använd lämpligt smörjmedel
- Använd riktig förborrningsdiameter
- Ändra geometri och/eller spårform
- Beakta spånformen och spånbildningen

Beläggningar

vap.
- Vaporiserad
- Vaporiseringen förhindrar att verktygen nöts och ökar ytans hårdhet och därmed även slitstyrkan

nitr.
- Nitrerad
- Nitreringen ökar slitstyrkan och ger materialet bra glidegenskaper

vap. + nitr.
- Vaporiserad+nitrerad
- Kombination av förhöjd ythårdhet och smörjegenskaper

TiN
- TiN-beläggning
- Maximal användningstemperatur: 450 °C

TiN GS
- Titannitrid belagd med glidskikt
- Hög slitstyrka med goda glidegenskaper
- Maximal användningstemperatur: 450 °C

TiCN
- TiCN Multilayer-beläggning
- Maximal användningstemperatur: 450 °C

DLC
- Diamantliknande kolbeläggning
- Särskilt avsedd för bearbetning av icke-järnmetaller
- Maximal användningstemperatur: 400 °C

Ti200
- TiN-beläggning
- Lämplig för höga skärhastigheter och för gängformning
- Maximal användningstemperatur: 450 °C

OSM
- Hårda material och glidskikt
- För användning på höghållfast stål

CH
- Amorft kolskikt
- För användning i icke-järnmetaller eller aluminium
- Minskar vidhäftning av materialet

HCr
- Hårdförkromad
- För användning i icke-järnmetaller eller aluminium
- Mycket fin ytjämnhet

CrN
- Chrom-kvävebeläggning
- Mycket slitstark beläggning
- Speciellt för användning i aluminium, men även lämpliga för materialen P, M och S

ALTiNHD
- AlTiN-baserad beläggning av hårt material med Nanolayer
- maximal användningstemperatur 500 °C

Översikt färgringar

WNT \ Performance

För stål t.o.m. 750 N/mm²

Typ ST obelagd gängtapp
för stål t.o.m. 750 N/mm² hållfasthet

För stål t o m 1100 N/mm²

Typ ST och VG belagd gängtapp
för stål t.o.m. 1100 N/mm² hållfasthet

För hållfast stål t.o.m. 1400 N/mm²

Typ HR för stål t.o.m. 1400 N/mm² hållfasthet

För rostfria och syrabeständiga stål

Typ VA för rostfritt stål

För gjutgods

Typ GG för gjutgods

För Aluminium och icke järn-metaller

Typ NW, Soft och Ms för aluminium,
kortspånande mässing och mjuka material

För värmebeständiga legeringar

Typ Ti, Ni och AMPCO för värmebeständigt stål,
titan och Inconel

För härdat stål

Typ HT för hårdbearbetning

För universell användning t.om 1100 N/mm²

Typ UNI för universell användning