





Boring og hulbearbejdning

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

Gevindbearbejdning

- 6 **Gevindtappe og -formere**
- 7 Cirkulære- og gevindfræsere
- 8 Gevindrejeværktøjer

Drejning

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

Fræsning

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

Opspændingsteknik

- 16 Værktøjsholdere og tilbehør
- 17 Emneopspænding

- 18 Materialeeksempler og liste over artikelnumre

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Værktøjstyper / Farveringe	5
Gevindtyper / Indløbsforme / Skærematerialer	6
Anvendelsesområder / Specielle egenskaber	7
Toolfinder	8+9
Oversigt gevindtappe	10–15
Produktprogram	16–99
Tekniske informationer	
Gevind-kerneuldiameter til koniske gevind	100
Gevindhul bordiameter	101
Gevindformer bordiameter	102
Gevindtolerancer og anbefalede fremstillingstolerancer	103
Gevindformere	104
Problemløsning	105
Belægninger	106

WNT \ Performance

Førsteklasses kvalitetsværktøj.

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

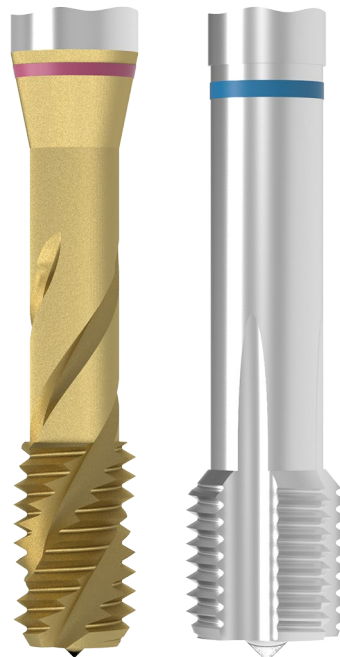
WNT \ Standard

Kvalitetsværktøj.

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

Symbolforklaring


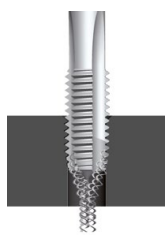

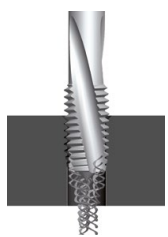

















M	Gevindtype Forklaring til de forskellige gevindtyper findes på → Side 6
UNI NCW	Anvendelsesområde Special egenskab Forklaring til anvendelsesområder/specielle egenskaber findes på → Side 7
C 2-3	Gevindform Forklaring til indløbsformer findes på → Side 6
ISO 2 6H	Tolerance Forklaring til tolerancer findes på → Side 103
TIN	Belægning Forklaring til belægninger findes på → Side 106
	Kølevæsketilførsel









Farvering Forklaring til de forskellige farveringer findes på → Side 5	
HSS-E	Skæremateriale Forklaring til skærematerialer findes på → Side 6
FHA 42°	Spiralvinkel
≤ 1100 N/mm ²	Materialestyrke, der skal bearbejdes
	Gennemgående hul
	Bundhul
	Gennemgående hul og bundhul

Skæredataene er afhængige af de eksterne forhold, f.eks. stabiliteten af værktøjs- og emneopspænding, materiale og maskintype! De angivne værdier udgør vejledende skæredata, og skal tilpasses efter de givne forhold!





Værktøjstyper

 <p>TruTap</p> 	<p>Gennemgående huller, TruTap</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Til gennemgående huller op til 4xD ▲ Form B: 3,5–5 gevindindløb, med spiralspids ▲ Med lige spånnoter ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med Weldon-flade og i ekstra lang udførelse ▲ Takket være spånnoternes specielle geometri spånevakueres i skæreretningen 	 <p>TruTap DL</p>  <p>Gennemgående huller, TruTap DL</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Til gennemgående huller op til 4xD ▲ Form D: 3,5–5 gevindindløb, uden spiralspids ▲ 15° venstresnoet spånnot ▲ Egnet til stål, titan og titanlegeringer samt Inconel 718 ▲ Spånevakuering i skæreretningen
 <p>CavTap</p> 	<p>Bundhuller, CavTap</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Til bundhulsgevind op til 3xD ▲ Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids ▲ Form E: 1,5–2 gevindindløb, uden spiralspids ▲ (35°, 42°, 45°, 50°) kraftig venstresnoet spånnot ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med Weldon-flade og i ekstra lang udførelse og indvendig køling ▲ Sikker spånevakuering imod skæreretningen takket være spiraliserede skruespor 	 <p>CavTap SL</p>  <p>Bundhuller, CavTap SL</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Til bundhulsgevind op til 2xD ▲ Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids ▲ Form E: 1,5–2 gevindindløb, uden spiralspids ▲ (15°, 25°, 30°) svag højresnoet spånnot ▲ Egnet til stål, titan og titanlegeringer samt Inconel 718 ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med ekstra lang udførelse og indvendig køling ▲ Også velegnet til vanskelige driftsforhold som f.eks. tværhuller
 <p>DuoTap</p> 	<p>Gennemgående- og bundhuller, DuoTap</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Til bundhuls- og gennemgående huller op til 2xD ▲ Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids ▲ Form D: 3,5–5 gevindindløb, uden spiralspids ▲ Form E: 1,5–2 gevindindløb, uden spiralspids ▲ Med lige spånnoter ▲ Til stål, kortspånende og hærdede materialer op til 55 (62) HRC ▲ Bl.a. med ekstra lang udførelse og indvendig køling 	 <p>DuoForm</p>  <p>Gevindformer, DuoForm</p> <ul style="list-style-type: none"> ▲ Til bundhuls- og gennemgående huller op til 3xD ▲ Form C: 2–3 gevindindløb, uden spiralspids ▲ Til koldbearbejdede ståltyper, op til 1400 N/mm² ▲ Bl.a. egnet til synkronbearbejdning, med smørenoter og indvendig køling
<h2>Farveringe</h2>		
 <p>Til stål op til 750 N/mm²</p> <p>ST</p> <p>Anvendelsesområde ST: ubelagt gevindtap til ståltyper op til 750 N/mm² trækstyrke</p>	 <p>Til rust- og syrebestandigt stål</p> <p>VA</p> <p>Anvendelsesområde VA: til rustfrit stål</p>	 <p>Til hærdede ståltyper</p> <p>HT</p> <p>Anvendelsesområde HT: til hårdbearbejdning</p>
 <p>Til stål op til 1100 N/mm²</p> <p>ST</p> <p>Anvendelsesområde ST og VG: belagt gevindtap til ståltyper op til 1100 N/mm² trækstyrke</p> <p>VG</p>	 <p>Til varmebestandige legeringer</p> <p>Ti</p> <p>Anvendelsesområde Ti og Ni: til varmebestandige ståltyper, titan og Inconel</p> <p>Ni</p>	 <p>Til aluminium og ikke-jernholdige metaller</p> <p>NW Ms</p> <p>Anvendelsesområde NW, Soft, Ms og AMPCO: til aluminium, kortspånende messing og bløde materialer</p> <p>Soft AMPCO</p>
 <p>Til varmebestandigt stål op til 1400 N/mm²</p> <p>HR</p> <p>Anvendelsesområde HR: til ståltyper op til 1400 N/mm² trækstyrke</p>	 <p>Til støbematerialer</p> <p>GG</p> <p>Anvendelsesområde GG: til støbejernsmaterialer</p>	 <p>Til universel anvendelse op til 1100 N/mm²</p> <p>UNI</p> <p>Anvendelsesområde UNI: til universel anvendelse</p>

Gevindtyper

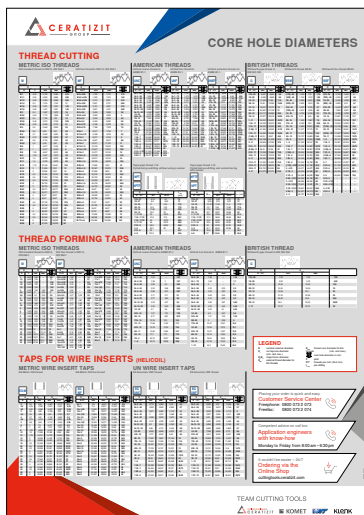
M	Metrisk ISO-standardgevind DIN 13	
MF	Metrisk ISO-fingevind DIN 13	
G	Whitworth rørggevind DIN EN ISO 228	
UNC	Unified grovgevind ASME B1.15 og ISO 3161	
UNF	Unified fingevind ASME B1.1	
EG M	Metrisk ISO-standardgevind til Helicoil DIN 8140-2	
EG UNC	EG Unified grovgevind til Helicoil gevindindsatser ASME B18.29.1	
EG UNF	EG Unified fingevind til Helicoil gevindindsatser ASME B18.29.1	
UNJC	Unified grovgevind ASME B1.15 og ISO 3161	
UNJF	Unified ekstrafingevind ASME B1.15 og ISO 3161	
BSW	Whitworth-gevind BS84	
NPT	Amerikansk konisk rørggevind med tætningsmiddel (1:16) ANSI/ASME B1.20.1	
NPTF	Amerikansk konisk rørggevind med tætningsmiddel (1:16) ANSI/ASME B1.20.3	
Rc	Konisk Whitworth rørggevind (1:16) DIN EN 10226-2 (ISO7-1)	
Rp	Cylindrisk Whitworth rørggevind DIN EN 10226-1 (ISO7-1)	
		Denne gevindtype samt håndgevindtapper og skæreklinger fås i onlineshoppen.

Indløbsforme

	Form B (med spiraltap, 4–5-gange indløb)
	Form C (uden spiraltap, 2–3-gange indløb)
	Form D (uden spiraltap, 4–5-gange indløb)
	Form E (uden spiraltap, 1,5–2-gange indløb)

Skærematerialer

HSS	HSS-stål
HSS-E	High Performance HSS-E stål
HSS-E / HM	Grundholdermateriale HSS-E Skærende/formende medie: HM
HSS-PM	High Performance HSS-E stål pulvermetal
HM	Hårdmetal



CERATIZIT
CORE HOLE DIAMETERS

THREAD CUTTING
METRIC ISO THREADS, AMERICAN THREADS, BRITISH THREADS

THREAD FORMING TAPS
METRIC ISO THREADS, AMERICAN THREADS, BRITISH THREADS

TAPS FOR WIRE INSERTS (HELICOIL)
METRIC WIRE INSERT TAPS, ISO WIRE INSERT TAPS

LEGEND





TEAM CUTTING TOOLS
CERATIZIT | SKOMET | HSK

Et must-have til din fremstilling!

Oversigt over gevindkernehuldiameter med
CERATIZIT værkstedsplakaten!

Kontakt kundeservice for at få et eksemplar på dansk.

Anvendelsesområder

WNT \ Performance	
UNI	Til universel anvendelse op til 1100 N/mm ²
ST	Til let bearbejdeligt stål
FE	Gevindbakke til stål
VG	Til forædlet og varmebestandigt stål < 1100 N/mm ²
HR	Til varmebestandigt stål < 1400 N/mm ²
VA	Til rust- og syrebestandige ståltyper op til 1100 N/mm ²
GG	Til støbejern
NW	Til aluminium
Soft	Til bløde materialer
Ms	Til kortspånet messing
AMPCO	Til Ampco-legeringer 
Ti	Til titan og titanlegeringer
Ni	Specielt til Inconel 718
HT	Til hærdet stål og støbejern op til 55 HRC
EC	DuoForm-gevindformer til universel anvendelse
NEO	DuoForm-gevindformer til varmebestandige legeringer
ERGO	Håndgevindtap til rustfri, varmebestandigt og forædlet stål op til 1100 N/mm ² 
ERGO F.T	Håndgevindtap til stål op til 1400 N/mm ² , Wolfram, støbejern 
	Værktøjer til disse anvendelsesområder fås i onlineshoppen.

6




















WNT \ Standard


UNI	Til universel anvendelse op til 1000 N/mm ²
FE	Til stål op til 850 N/mm ²
FE-HF	Til varmebestandigt stål op til 1100 N/mm ²
VA	Til rust- og syrebestandigt stål
GG	Til støbejern
AL	Til aluminium og Al-legeringer


Specielle egenskaber

AUT	Kort udførelse til automatbrug	MMB	Møtrikgevindtap
AZ	Brudt styreskær, reducerer friktionen	NC	Til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder
CNC	Til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder	NCW	Med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder
DRY	Til tørbearbejdning eller minimal smøremængde (MMS)	R_z=1	Gevindbakke finpoleret
EL	Ekstra lang	S	Med konisk slipning på styregevind, til dybe gevind
ES	Ekstra kort	SN	Gevindformer med smørenoter
HML	Med påloddede hårdmetallister for højere skærehastighed	TS	Til High-Speed bearbejdning, op til 100 m/min.
LH	Til venstregevind		

Toolfinder

		Bearbejdning	Anvendelsesområde	WNT \ Standard				
				M	MF	G	UNC	UNF
UNI	Til formbare materialer		UNI	54	72			
UNI	Til universel anvendelse op til 1000 N/mm ² WNT Standard op til 1100 N/mm ² WNT Performance		UNI	26+27	59+60	74	81	89
			UNI	42+43	65	77	83	92
P	Til ståltyper op til 850 N/mm ² WNT Standard op til 1100 N/mm ² WNT Performance		FE	27	60			
			FE	43	66			23 282... 23 283... 
								
P	Til varmebestandige ståltyper op til 1100 N/mm ² WNT Standard op til 1400 N/mm ² WNT Performance		FE-HF	27			81	
			FE-HF	43			83	
								
M	Til rust- og syrebestandigt stål		VA	28	60		81	
			VA	43+44	67		83	92
K	Til støbematerialer		GG	50				
N	Til aluminium og ikke-jernholdige metaller		AL	28				
			AL	44				
								
S	Til varmebestandige materialer							
								
H	Hård bearbejdning							

 → Side 10-15
Her finder du informationer over andre anvendelser.

 Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com

Værktøjstype	Anvendelsesområde	WNT \ Performance														
		M	EG M	MF	G	UNC	EG UNC	UNJC	UNF	EG UNF	UNJF	BSW	NPT	NPTF	Rp	Rc
DuoForm	EC	51+52		71	79	84			93							
TruTap	UNI	16-18	55	57+58	73	80	85		88	94						22 626... 22 627...
CavTap	UNI	29-31	56	61+62	75+76	82	86		90	95						22 628... 22 629...
TruTap	ST	19+20		58												
CavTap	ST	32+33			76											
DuoTap	ST	45+46										98				22 367... 22 382...
																22 381...
																22 389...
TruTap	HR	20														
CavTap	HR	34														
DuoTap	HR	45+46		68+69	78											
TruTap	VA	21			73	80										
CavTap	VA	35			76	82			90			96				
DuoTap	GG	47		22 173... 												
TruTap	NW															
CavTap	NW	36														
DuoTap	AMPCO	22 030... 														
TruTap	Ti	22				80										22 167...
CavTap SL	Ti	37				22 262... 		87	91							22 168...
DuoTap	HT	48														

→ Side 99
Her finder du yderligere tekniske informationer

Gevindskæreoile findes i onlineshoppen på cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Metrisk ISO-standardgevind							
	UNI - Gennemgående hul							
UNI	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H ISO 3 6G 7G	HSS-E	■		16+17	
UNI CNC	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX 7GX	HSS-E	■		18	
UNI NCW	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-PM	■		18	
UNI EL	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	■		24	
UNI		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		26	
UNI NC		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
UNI NCW		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-PM	■		27	
	UNI - Bundhul							
UNI	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		29	
UNI	CavTap	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	30	
UNI		C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	■		42	
UNI NC		C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■		42	
UNI NCW	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		30	
UNI NCW		C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		43	
UNI CNC	CavTap	C 2-3	ISO 2X 6HX ISO 2 6H 7G	HSS-E	■		31	
UNI CNC	CavTap	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	■	💧	31	
UNI CNC	CavTap	C 2-3	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 588..., 22 589...	
UNI	CavTap	C 2-3	ISO 1 4H	HSS-E	■		22 528...	
UNI	CavTap	E 1,5-2	ISO 3 6G	HSS-E	■		22 530...	
UNI S	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■		22 536..., 22 537...	
UNI ES	CavTap	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	■		38	
UNI EL	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■		40	
UNI	CavTap SL	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	□		22 516...	

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT \ Performance	WNT \ Standard
M	Metrisk ISO-standardgevind							
	P - Gennemgående hul							
ST	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST LH	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		19	
ST	TruTap	B 4-5	ISO 1 4H	HSS-E	□		22 002..., 22 003...	
ST	TruTap	B 4-5	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 004...	
ST TS	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
HR	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX	HSS-PM	■		20	
VG	TruTap	B 4-5	ISO 2X 6HX	HSS-E	■		20	
ST EL	TruTap	B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		24	
ST MMB		B ≈20	ISO 2 6H	HSS-E	□		25	
FE		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	□		27	
FE-HF		B 4-5	ISO 2 6H	HSS-E	■		27	
	P - Bundhul							
ST	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	■□		33	
ST	CavTap	C 2-3	ISO 3 6G	HSS-E	□		22 134..., 22 135...	
ST CNC	CavTap SL	C 2-3	ISO 2X 6HX	HSS-E	■	💧	32	
ST ES	CavTap SL	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	□		39	
ST EL	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-E	□		40	
ST EL	CavTap SL	E 1,5-2	ISO 2 6H	HSS-E	□		41	
HR	CavTap SL	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■		32	
HR	CavTap	C 2-3	ISO 2 6H	HSS-PM	■□		34	

Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
M	Metrisk ISO-standardgevind							
FE			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			43
FE-HF			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			43
	P – Gennemgående- og bundhul							
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			45+46
ST AZ	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 111..., 22 113...
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			45+46
HR EL	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			49
	M – Gennemgående hul							
VA	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			21
VA			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			28
	M – Bundhul							
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			35
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			35
VA			ISO 2 6H	HSS-E HSS-PM	<input type="checkbox"/>			43+44
	K – Gennemgående- og bundhul							
GG	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			47
GG			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			50
	N – Gennemgående hul							
Soft	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			22 305...
AL			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			28
	N – Bundhul							
Soft	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			36
NW	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			36
AL			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>			44

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
M	Metrisk ISO-standardgevind							
	N – Gennemgående- og bundhul							
AMPCO	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input type="checkbox"/>			22 030...
Ms	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 119...
	S – Gennemgående hul							
Ti	TruTap		ISO 1X 4HX ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			22
Ti	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			23
Ni	TruTap DL		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			23
	S – Bundhul							
Ti	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			37
Ni	CavTap SL		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			37
	H – Gennemgående- og bundhul							
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	VHM	<input checked="" type="checkbox"/>			48
HT	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			48
	Maskingevindformer							
EC	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			51
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX ISO 3X 6GX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			52
NW HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			51
NEO SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-PM	<input checked="" type="checkbox"/>			53
UNI			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			54
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			54
	Håndgevindtap							
ST			ISO 2X 6HX	VHM	<input type="checkbox"/>			22 800...
ST			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 010...
ERGO			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>			22 012...
ERGO F.T.			ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>			22 013...

Oversigt gevindtappe

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
M	Metrisk ISO-standardgevind							
	Gevindbakker							
FE		ISO 6g ISO 6e	HSS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 700..., 22 701...	
FE		ISO 6g	HSS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	23 910...	
FE LH		ISO 6g	HSS	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 702...	
VA		ISO 6g	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 704...	
VA R _z =1		ISO 6g	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 705...	

EG M	Metrisk ISO-standardgevind til gevindindsatser							
	UNI - Gennemgående hul							
UNI	TruTap		6H mod	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	55	
	UNI - Bundhul							
UNI	CavTap		6H mod	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	56	

MF	Metrisk ISO-fingevind							
	UNI - Gennemgående hul							
UNI	TruTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	57+58	
UNI	TruTap		ISO 3 6G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 599...	
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	59+60	
	UNI - Bundhul							
UNI	CavTap		ISO 2 6H ISO 3 6G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	61	
UNI	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	62	
UNI			ISO 2 6H	HSS-PM HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	65+66	

MF	Metrisk ISO-fingevind							
UNI CNC	CavTap		ISO 3 6G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 561...	
UNI CNC	CavTap		ISO 2 6H 7G	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	62	
UNI NC			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	66	
	P - Gennemgående hul							
ST TS	TruTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	58	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	60	
	P - Bundhul							
ST TS	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 216...	
ST	CavTap SL		ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	63	
FE			ISO 2 6H	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	66	
	P - Gennemgående- og bundhul							
ST	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22 171...	
ST ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	70	
ST LH/ES	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	70	
HR	DuoTap		ISO 2X 6HX	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	68+69	
	M - Gennemgående hul							
VA			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	60	
	M - Bundhul							
VA	CavTap		ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	64	
VA			ISO 2 6H	HSS-E	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	67	

Oversigt gevindtappe



















Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
MF	Metrisk ISO-fingevind							
	Maskingevindformer							
EC SN	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	71		
EC HML	DuoForm		ISO 2X 6HX	HSS-E	■	71		
UNI SN			ISO 2X 6HX	HSS-E	■			72
	Gevindbakker							
FE			ISO 6g	HSS	□		22 711...	
VA			ISO 6g	HSS-E	□		22 714...	



G	Whitworth-rørgvind							
	UNI – Gennemgående hul							
UNI	TruTap		ISO 228	HSS-E	■	73		
UNI			ISO 228	HSS-E	■		74	
	UNI – Bundhul							
UNI	CavTap		ISO 228	HSS-E	■	75		
UNI	CavTap		ISO 228, ISO 228 +0,05	HSS-E	■	75		
UNI CNC	CavTap		ISO 228	HSS-E	■	76		
UNI			ISO 228	HSS-E	■			77



Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
G	Whitworth-rørgvind							
	P – Gennemgående hul							
FE			ISO 228	HSS-E	□		23 260...	
	P – Bundhul							
ST	CavTap		ISO 228	HSS-E	□		76	
ST	CavTap SL		ISO 228	HSS-E	□		22 353...	
FE			ISO 228	HSS-E	□		23 261...	
	P – Gennemgående- og bundhul							
HR	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■		78	
	M – Gennemgående hul							
VA	TruTap		ISO 228	HSS-E	■		73	
	M – Bundhul							
VA	CavTap		ISO 228	HSS-E	■		76	
	K – Gennemgående- og bundhul							
GG	DuoTap		ISO 228X	HSS-E	■		22 348...	
	Maskingevindformer							
EC SN	DuoForm		ISO 228	HSS-E	■		79	
	Gevindbakker							
FE			ISO 228A	HSS	□		22 741...	


6








Oversigt gevindtappe


Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
UNC Unified grovgevind								
UNI – Gennemgående hul								
UNI	TruTap		2B	HSS-E	■		80	
UNI			2B	HSS-E	■		81	
UNI – Bundhul								
UNI	CavTap		2B	HSS-E	■		82	
UNI			2B	HSS-E	■		83	
P – Gennemgående hul								
FE-HF			2B	HSS-E	■		81	
P – Bundhul								
ST	CavTap		2B	HSS-E	□		22 264...	
FE-HF			2B	HSS-E	■		83	
M – Gennemgående hul								
VA	TruTap		2B	HSS-E	■		80	
VA			2B	HSS-E	■		81	
M – Bundhul								
VA	CavTap		2B	HSS-E	■		82	
VA			2B	HSS-E	□		83	
S – Gennemgående hul								
Ti	TruTap		2BX	HSS-PM	■		80	
S – Bundhul								
TI	CavTap SL		2BX	HSS-PM	■		22 262...	
Maskingevindformer								
EC	DuoForm		2BX	HSS-E	■		22 270...	
EC SN	DuoForm		2BX	HSS-E	■		84	

Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
UNC Unified grovgevind								
Gevindbakker								
FE			2A	HSS	□		22 721...	





Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
EG UNC Unified grovgevind til gevindindsatser								
UNI – Gennemgående hul								
UNI	TruTap		2B mod	HSS-E	■		85	
UNI – Bundhul								
UNI	CavTap		2B mod	HSS-E	■		86	





Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
UNJC Unified grovgevind								
S – Bundhul								
Ti	CavTap SL		3BX	HSS-E	■		87	







Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
UNF Unified finegevind								
UNI – Gennemgående hul								
UNI	TruTap		2B	HSS-E	■		88	
UNI			2B	HSS-E	■		89	
UNI – Bundhul								
UNI	CavTap		2B	HSS-E	■		90	
UNI	CavTap		2B +0,05	HSS-E	■		90	
UNI			2B	HSS-E	■		92	
M – Bundhul								
VA	CavTap		2B	HSS-E	■		90	
VA			2B	HSS-E	□		92	







 Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratizit.com









Oversigt gevindtappe






Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
UNF Unified fingevind								
 S – Bundhul								
Ti	CavTap SL	 C 2-3	2BX 3BX	HSS-PM	■		91	
 Gevindformere								
EC SN	DuoForm	 C 2-3	2BX	HSS-E	■		93	




EG UNF Unified fingevind til gevindindsatser						
 UNI – Gennemgående hul						
UNI	TruTap  B 4-5	2B	HSS-E	■		94
 UNI – Bundhul						
UNI	CavTap  E 1,5-2	2B	HSS-E	■		95




UNJF Unified Extra-fingevind						
 S – Gennemgående hul						
Ti	TruTap DL  D 4-5	3BX	HSS-E	■		22 167... 
 S – Bundhul						
Ti	CavTap SL  C 2-3	3BX	HSS-E	■		22 168... 

BSW Whitworth-gevind						
 UNI – Gennemgående hul						
UNI	TruTap  B 4-5	med.	HSS-E	■		22 626..., 22 627... 
 UNI – Bundhul						
UNI	CavTap  C 2-3	med.	HSS-E	■		22 628..., 22 629... 


Anvendelsesområde / specielle egenskaber	Værktøjstype	Gevindform	Tolerance	Skæremateriale	Belagt Ubelagt	Skærevæske	WNT / Performance	WNT / Standard
NPT Amerikansk konisk rørgevind								
 P – Gennemgående- og bundhul								
ST ES	DuoTap	 C 2-3		HSS-E	□		98	
VG	DuoTap	 C 2-3		HSS-E	□		97	
VG AZ	DuoTap	 C 2-3		HSS-E	□		22 377..., 22 378... 	
 M – Bundhul								
VA	CavTap	 C 2-3		HSS-E	■		96	
VA	CavTap	 E 1,5-2		HSS-E	■		96	


NPTF Amerikansk konisk rørgevind						
 P – Gennemgående- og bundhul						
ST	DuoTap  C 2-3		HSS-E	□		22 382... 
VG	DuoTap  C 2-3		HSS-E	□		22 380... 
ST ES	DuoTap  C 2-3		HSS-E	□		22 367... 

Rp Cylindrisk Whitworth-gevind						
 P – Gennemgående- og bundhul						
ST	DuoTap  C 2-3	X	HSS-E	□		22 381... 

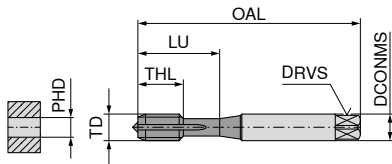
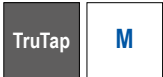
Rc Konisk Whitworth-gevind						
 P – Gennemgående- og bundhul						
ST	DuoTap  C 2-3		HSS-E	□		22 389... 

Tilbehør

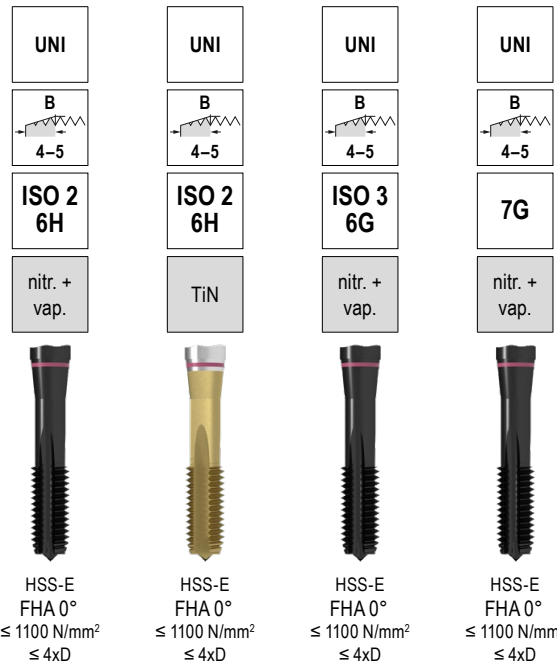
Gevindtap-skaftforlænger	99
Gevindskæroleie, klorfri	22 950... 
Gevindskærepasta, klorfri	

 Disse artikler findes i vores onlineshop på cuttingtools.ceratzit.com

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft



TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M1	0,25	40	2,5	2,1	0,75	5	5	2
M1,2	0,25	40	2,5	2,1	0,95	5	5	2
M1,4	0,30	40	2,5	2,1	1,10	7	7	3
M1,6	0,35	40	2,5	2,1	1,25	8	11	3
M1,7	0,35	40	2,5	2,1	1,35	6	11	2
M1,8	0,35	40	2,5	2,1	1,45	6	11	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	3
M2,2	0,45	45	2,8	2,1	1,75	7	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3
M3,5	0,60	56	4,0	3,0	2,90	12	20	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3
M7	1,00	80	7,0	5,5	6,00	17	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3
M12	1,75	110	12,0	9,0	10,20	24	44	3

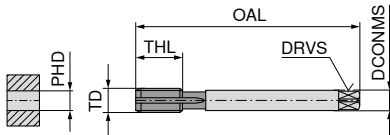
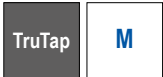
22 501 ...	22 503 ...	22 508 ...	22 510 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
963,00 010 ¹⁾			
914,00 012 ¹⁾			
827,00 014 ¹⁾			
581,00 016			
893,00 017			
1.227,00 018			
	399,00 020		491,00 020
422,00 020			
450,00 022			
415,00 025		415,00 025	480,00 025
311,00 030	337,00 030	337,00 030	388,00 030
341,00 035			
282,00 040	351,00 040	341,00 040	390,00 040
289,00 050	357,00 050	343,00 050	399,00 050
293,00 060	403,00 060	351,00 060	410,00 060
410,00 070			
332,00 080	452,00 080	398,00 080	450,00 080
399,00 100	630,00 100	480,00 100	549,00 100
587,00 120			
P	12	15	12
M	7	9	7
K	12	18	12
N		12	
S			
H			
O			

1) Tol. ISO 14H ≤ M1,4

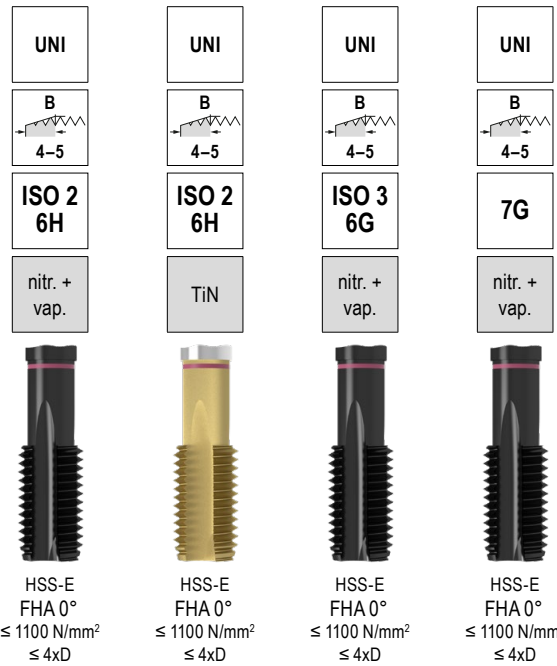
Skærehastighed v_c (m/min.)

DIN 376 findes på næste side.

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 376 med reduceret skaft



6

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

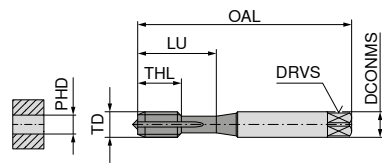
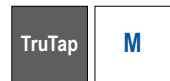
22 502 ...	22 504 ...	22 509 ...	22 511 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
575,00			
383,00			
366,00			
359,00			
393,00			
456,00			
446,00	725,00	552,00	624,00
643,00	1.073,00		
650,00	933,00	811,00	945,00
1.278,00	1.685,00		
994,00	1.737,00	1.237,00	
1.595,00	2.576,00		
1.298,00	2.198,00		
1.809,00			
2.127,00			
12	15	12	12
7	9	7	7
12	18	12	12
	12		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder



DIN 371 med forstærket skaft

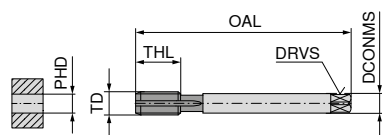
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M3	0,50	70	6,0	4,9	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M4	0,70	70	6,0	4,9	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	4
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	4
M12	1,75	110	10,0	8,0	10,2	18	41	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	44	3

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



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

22 148 ...	22 542 ...	22 596 ...	22 592 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
482,00	366,00		
030	030		
502,00	388,00	468,00	468,00
040	040	040	040
507,00	393,00	482,00	482,00
050	050	050	050
638,00	500,00	528,00	590,00
060	060	060	060
712,00	552,00	571,00	644,00
080	080	080	080
875,00	687,00	712,00	773,00
100	100	100	100
1.063,00			
120			
1.483,00			
160			



DIN 376 med reduceret skaft

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

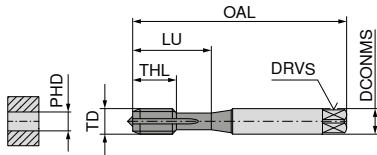
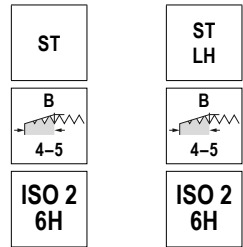
22 543 ...	22 593 ...
DKK U0	DKK U0
800,00	937,00
120	120
2.249,00	
140	
1.145,00	
160	
1.941,00	
200	

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

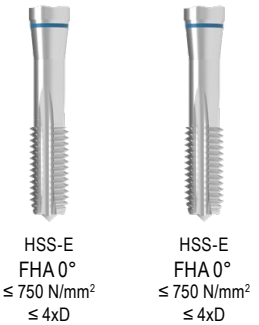
Gennemgående hul – maskingevindtap

▲ LH = til venstregevind

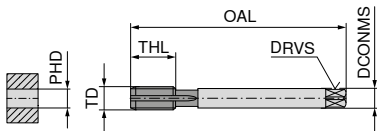


DIN 371 med forstærket skaft

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



22 020 ...	22 127 ...
DKK U0	DKK U0
276,00 020	
303,00 023	
276,00 025	
303,00 026	
224,00 030	357,00 030
239,00 035	
227,00 040	372,00 040
239,00 050	383,00 050
239,00 060	383,00 060
287,00 080	431,00 080
344,00 100	549,00 100



DIN 376 med reduceret skaft

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

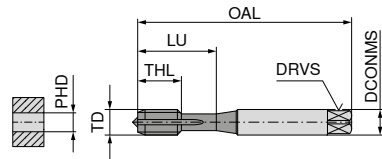
22 021 ...	22 147 ...
DKK U0	DKK U0
283,00 050	
290,00 060	
309,00 080	
351,00 100	
427,00 120	656,00 120
581,00 140	
607,00 160	1.001,00 160
893,00 180	
905,00 200	1.472,00 200

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

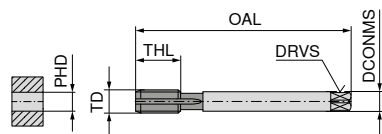
Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ TS = til High Speed bearbejdning op til 100 m/min.



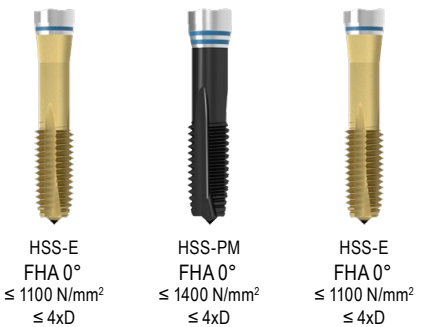
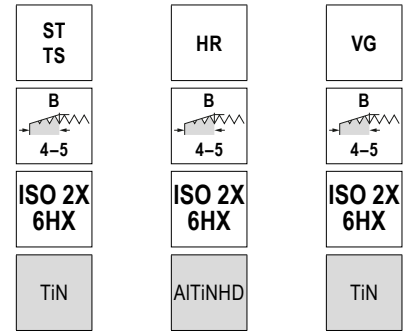
DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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



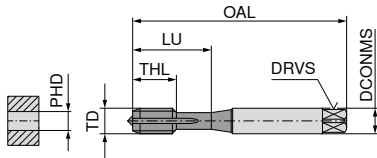
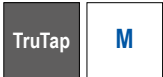
22 092 ...	22 468 ...	22 120 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
020	705,00 02000	415,00 020
025	705,00 02500	415,00 025
030	458,00 03000	306,00 030
040	478,00 04000	328,00 040
050	494,00 05000	350,00 050
060	559,00 06000	425,00 060
080	615,00 08000	450,00 080
100	865,00 10000	644,00 100

22 093 ...	22 121 ...
DKK U0	DKK U0
120	993,00 120
160	1.287,00 160
200	1.922,00 200

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

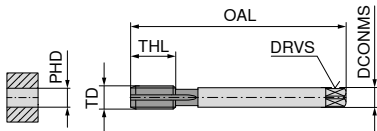
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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

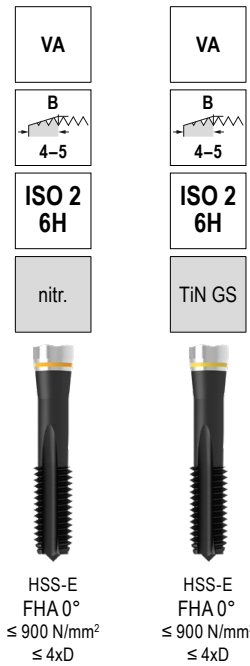


DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M14	2,00	110	11	9	12,0	26	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3
M18	2,50	125	14	11	15,5	30	3
M20	2,50	140	16	12	17,5	32	3

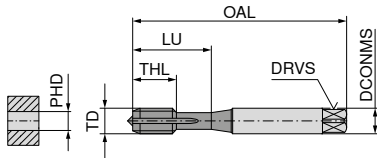
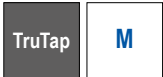
P	8	10
M	6	8
K		
N		
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)



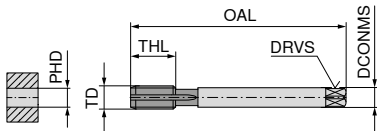
22 056 ...	22 038 ...
DKK U0	DKK U0
	549,00 016
313,00 020	450,00 020
309,00 025	436,00 025
251,00 030	374,00 030
281,00 035	
263,00 040	393,00 040
272,00 050	406,00 050
283,00 060	505,00 060
315,00 080	559,00 080
388,00 100	694,00 100

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

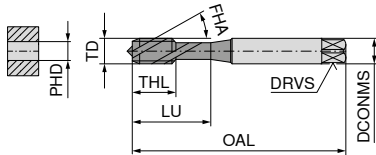
Ti	Ti	Ti
B 4-5	B 4-5	B 4-5
ISO 1X 4HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	vap.	TiN
HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 1400 N/mm ² ≤ 4xD	HSS-PM FHA 0° ≤ 44 HRC ≤ 4xD

22 081 ...	22 075 ...	22 077 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
	1.013,00 016	
730,00 020	811,00 020	
	794,00 025	
502,00 030	556,00 030	531,00 030
	636,00 035	
516,00 040	584,00 040	552,00 040
531,00 050	584,00 050	556,00 050
593,00 060	600,00 060	569,00 060
712,00 080	687,00 080	656,00 080
	800,00 100	788,00 100

22 142 ...

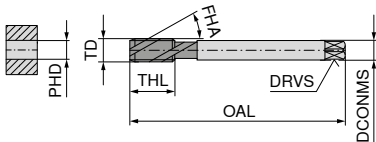
DKK U0
862,00 120

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M12	1,75	110	9	7	10,2	24	3
M16	2,00	110	12	9	14,0	27	3

	22 159 ...	22 297 ...
	DKK U0	DKK U0
	445,00 030	531,00 030
	486,00 040	555,00 040
	489,00 050	568,00 050
	654,00 060	719,00 060
	719,00 080	797,00 080
	884,00 100	998,00 100
P	7	
M	7	
K		
N	22	22
S	5	2
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Ti

D
4-5

ISO 2X 6HX

TiCN

HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 4xD

Ni

D
4-5

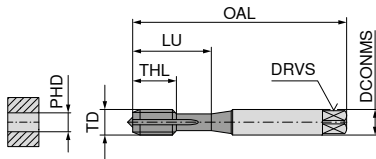
ISO 2X 6HX

TiCN

HSS-E
FHA 15°
≤ 1600 N/mm²
≤ 4xD

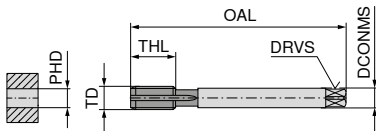
Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang



DIN 371 med forstærket skaft

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

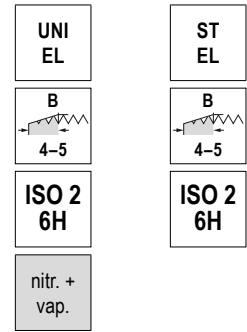


DIN 376 med reduceret skaft

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

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

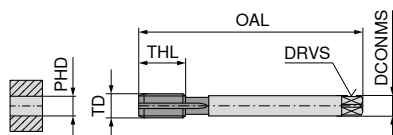


22 514 ...		22 233 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
593,00	030	578,00	030
593,00	040	555,00	040
656,00	050	606,00	050
724,00	060	633,00	060
773,00	080	754,00	080

22 515 ...		22 234 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
603,00	060	633,00	060
745,00	080	754,00	080
818,00	100	840,00	100
1.013,00	120	1.013,00	120
1.533,00	140	1.635,00	140
1.963,00	160	1.574,00	160
2.340,00	180	2.372,00	180
2.054,00	200	2.136,00	200

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ MMB = møtrikgevindtap

ST
MMBISO 2
6H

DIN 357 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 850 N/mm²
≤ 1xD

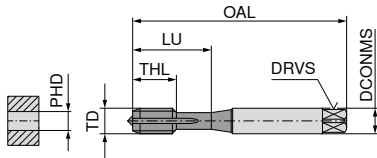
6

22 098 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK U0	
M3	0,50	70	2,2	2,5	2,5	16	3	436,00	030
M4	0,70	90	2,8	2,1	3,3	22	3	436,00	040
M5	0,80	100	3,5	2,7	4,2	24	3	457,00	050
M6	1,00	110	4,5	3,4	5,0	30	3	457,00	060
M8	1,25	125	6,0	4,9	6,8	38	3	564,00	080
M10	1,50	140	7,0	5,5	8,5	45	3	644,00	100
M12	1,75	180	9,0	7,0	10,2	50	3	862,00	120
M16	2,00	200	12,0	9,0	14,0	63	3	1.227,00	160
P									15
M									
K									
N									
S									
H									
O									

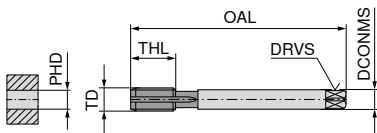
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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

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

23 110 ...	23 112 ...	23 010 ...	
DKK	DKK	DKK	
T9	T9	T9	
		94,00	020
115,00	136,00		020
113,00	151,00		025
77,00	98,00	117,00	030
78,00	107,00	107,00	040
78,00	107,00	120,00	050
80,00	137,00	143,00	060
92,00	148,00	160,00	080
110,00	183,00	211,00	100

23 111 ...	23 113 ...	23 021 ...	
DKK	DKK	DKK	
T9	T9	T9	
83,00			030
82,00			040
82,00			050
86,00			060
101,00			080
116,00			100
139,00			120
	217,00		120
		252,00	120
		382,00	140
201,00	377,00		14000
206,00	307,00		160
		355,00	160
		621,00	180
	599,00		18000
328,00	528,00		200
	887,00		22000
	795,00		240
	1.109,00		27000
	1.245,00		30000
	1.632,00		33000
	1.999,00		36000

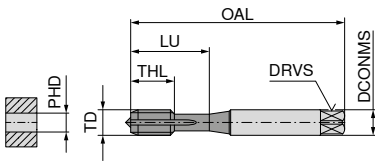
P	12	15	15
M	7	9	9
K	12	18	18
N		12	12
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

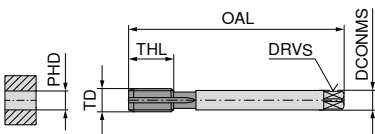
▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder

▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder



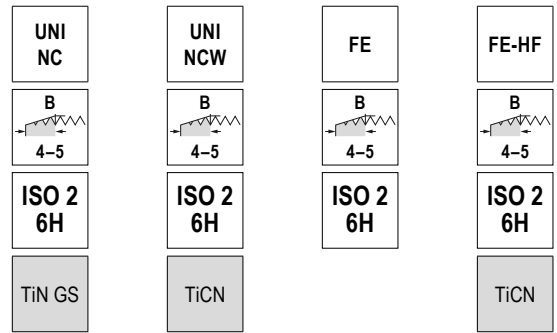
DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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



HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
 HSS-PM FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD
 HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD
 HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

23 114 ...	23 116 ...	23 212 ...	23 310 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
		239,00 016	
		162,00 020	
		136,00 025	
166,00 030		107,00 030	157,00 030
	199,00 030		
		121,00 035	
180,00 040		107,00 040	167,00 040
	227,00 040		
	230,00 050		
		111,00 050	168,00 050
181,00 050			
	230,00 060		
		111,00 060	230,00 060
265,00 060			
	292,00 080		
		144,00 080	249,00 080
281,00 080			
	351,00 100		
		172,00 100	313,00 100

23 115 ...	23 117 ...	23 213 ...	23 311 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
408,00 120		232,00 120	362,00 120
	440,00 120		
		280,00 140	
	592,00 160		
		353,00 160	503,00 160
553,00 160			
1.008,00 200		551,00 200	888,00 200

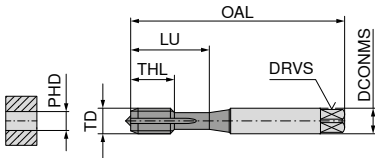
P	15	15	12	15
M	9	8		
K	18	15	12	15
N	12	22	12	15
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

M

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



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD



HSS-PM
FHA 0°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

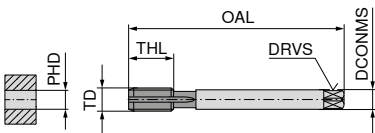


HSS-E
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 412 ...		23 450 ...		23 410 ...		23 610 ...		23 612 ...	
									DKK T9		DKK T9		DKK T9		DKK T9		DKK T9	
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	7	12	2	219,00	020			119,00	020				
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	9	14	2	184,00	025			137,00	025				
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	11	18	3	145,00	030	109,00	030	78,00	030	107,00	030	122,00	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	13	21	3	162,00	040	110,00	040	78,00	040	107,00	040	126,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	15	25	3	166,00	050	119,00	050	82,00	050	111,00	050	130,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	17	30	3	217,00	060	121,00	060	82,00	060	111,00	060	130,00	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	20	35	3	231,00	080	136,00	080	105,00	080	144,00	080	148,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	22	39	3	319,00	100	154,00	100	127,00	100	172,00	100	182,00	100



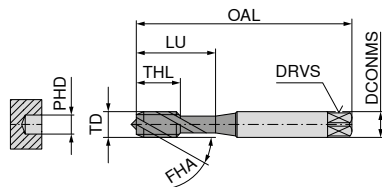
DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 413 ...		23 451 ...		23 411 ...	
								DKK T9		DKK T9		DKK T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	24	3	351,00	120	274,00	120	168,00	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	26	3			363,00	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	27	3	439,00	160	384,00	160	260,00	160
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	32	3	767,00	200	574,00	200	397,00	200
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	34	3					525,00	240

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

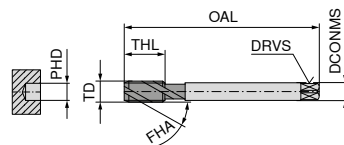
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



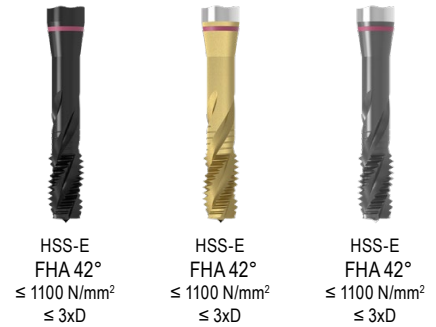
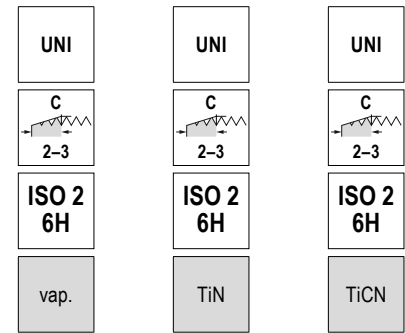
DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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



22 518 ...		22 520 ...		22 522 ...	
DKK		DKK		DKK	
U0		U0		U0	
326,00	020	468,00	020		
313,00	025				
278,00	030	351,00	030	351,00	030
293,00	040	376,00	040	376,00	040
296,00	050	379,00	050	379,00	050
306,00	060	447,00	060	447,00	060
360,00	080	493,00	080	497,00	080
431,00	100	587,00	100	587,00	100

22 519 ...		22 521 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
506,00	120	707,00	120
680,00	140	1.134,00	140
724,00	160	1.023,00	160
1.104,00	180	1.778,00	180
1.104,00	200	1.748,00	200
1.533,00	220	2.576,00	220
1.380,00	240	2.249,00	240
2.340,00	300		
4.487,00	330		
3.720,00	360		

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

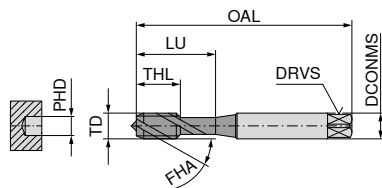
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder



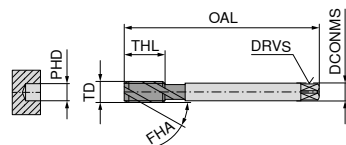
UNI NCW	UNI	UNI	UNI
C 2-3	E 1,5-2	E 1,5-2	E 1,5-2
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN	vap.	vap.	TiN



DIN 371 med forstærket skaft



22 149 ...	22 524 ...	22 534 ...	22 526 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
M3 0,50 56 3,5 2,7 2,5 6 18 3	290,00 030		328,00 030
M3 0,50 70 6,0 4,9 2,5 6 18 3	494,00 030		
M4 0,70 63 4,5 3,4 3,3 7 21 3	290,00 040		359,00 040
M4 0,70 70 6,0 4,9 3,3 7 21 3	540,00 040		
M5 0,80 70 6,0 4,9 4,2 8 25 3	559,00 050	303,00 050	366,00 050
M6 1,00 80 6,0 4,9 5,0 10 30 3	687,00 060	303,00 060	433,00 060
M8 1,25 90 8,0 6,2 6,8 14 35 3	767,00 080	347,00 080	474,00 080
M10 1,50 100 10,0 8,0 8,5 16 39 3	945,00 100	422,00 100	569,00 100



DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 149 ... DKK U0	22 525 ... DKK U0	22 535 ... DKK U0	22 527 ... DKK U0
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4		537,00 120	694,00 120	687,00 120
M12	1,75	110	10	8,0	10,2	18	3	1.134,00 120			
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		875,00 140	1.013,00 140	
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3	1.522,00 160			
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4		750,00 160	1.001,00 160	988,00 160
M18	2,50	125	14	11,0	15,5	25	4		1.371,00 180		
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4		1.165,00 200	1.492,00 200	1.676,00 200
M22	2,50	140	18	14,5	19,5	27	5		1.871,00 220		
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	5		1.635,00 240		
P								15	12	12	15
M								8	7	7	9
K								15	12	12	18
N								22			12
S											
H											
O											

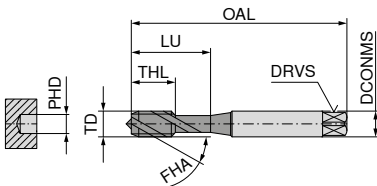
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder



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



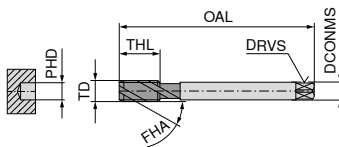
DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E FHA 50° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
 HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
 HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD
 HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

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

22 416 ...		22 544 ...		22 546 ...		22 594 ...	
DKK		DKK		DKK		DKK	
U0		U0		U0		U0	
477,00	030	422,00	030			485,00	030
500,00	040	431,00	040			491,00	040
513,00	050	447,00	050	638,00	050	505,00	050
620,00	060	462,00	060	644,00	060	552,00	060
690,00	080	577,00	080	827,00	080	681,00	080
854,00	100	656,00	100	951,00	100	755,00	100



DIN 376 med reduceret skaft

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

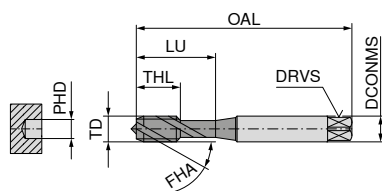
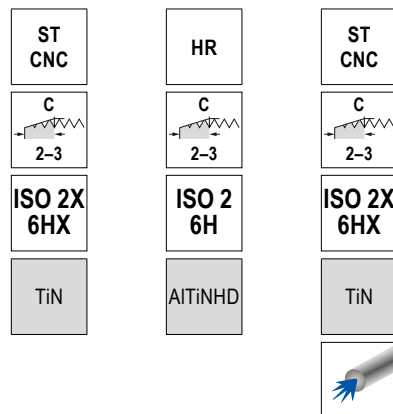
22 417 ...		22 545 ...		22 595 ...	
DKK		DKK		DKK	
U0		U0		U0	
1.007,00	120				
		893,00	120	1.013,00	120
1.442,00	140	1.094,00	140	1.206,00	140
1.401,00	160	1.196,00	160	1.308,00	160
2.403,00	200	1.737,00	200	1.912,00	200

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

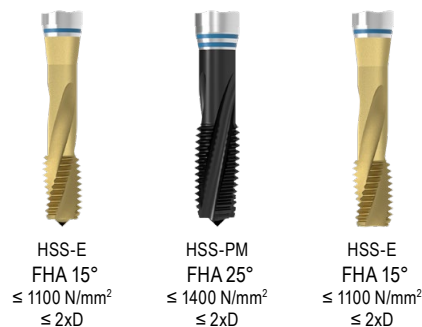
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder

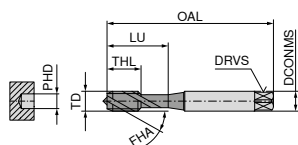


DIN 371 med forstærket skaft



22 328 ...	22 469 ...	22 443 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
410,00 030	364,00 03000	
427,00 040	431,00 04000	654,00 050
445,00 050	441,00 05000	761,00 060
549,00 060	456,00 06000	834,00 080
620,00 080	498,00 08000	1.013,00 100
761,00 100	610,00 10000	
	729,00 12000	

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



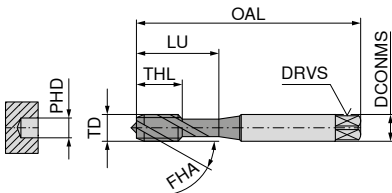
DIN 376 med reduceret skaft

22 329 ...			
DKK U0			
891,00 120			
1.287,00 160			
2.136,00 200			
P	12	8	12
M	8	8	8
K	20		20
N	22	10	22
S		4	
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap

CavTap **M**



DIN 371 med forstærket skaft

ST	ST
C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN



HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

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

22 082 ...		22 084 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
303,00	020	390,00	020
294,00	025		
257,00	030	319,00	030
256,00	040	326,00	040
260,00	050	328,00	050
266,00	060	412,00	060
319,00	080	462,00	080
376,00	100	624,00	100

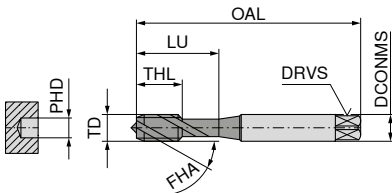
P	12	15
M		
K	12	15
N	12	15
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

CavTap **M**

HR	HR
C 2-3	C 2-3
ISO 2 6H	ISO 2 6H
	OSM



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD



HSS-PM
FHA 42°
≤ 1400 N/mm²
≤ 3xD

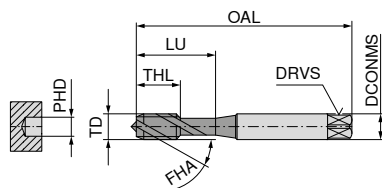
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,5	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,3	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,2	8	25	3
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,0	10	30	3
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,8	14	35	3
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,5	16	39	3

22 498 ...		22 499 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
300,00	030	381,00	030
283,00	040	381,00	040
298,00	050	406,00	050
294,00	060	419,00	060
357,00	080	531,00	080
431,00	100	600,00	100

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

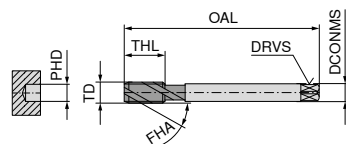
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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

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



HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

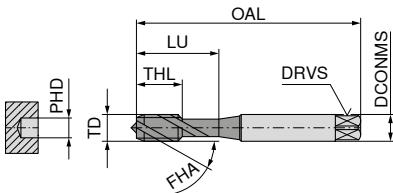
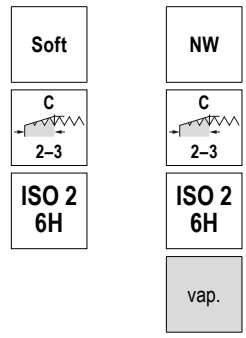
22 090 ...	22 042 ...	22 040 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
		782,00 016
491,00 020		441,00 020
388,00 025		
		419,00 025
290,00 030		431,00 030
298,00 040		436,00 040
303,00 050	644,00 050	457,00 050
306,00 060	651,00 060	468,00 060
357,00 080	832,00 080	587,00 080
431,00 100	957,00 100	681,00 100

22 091 ...	22 041 ...
DKK U0	DKK U0
537,00 120	914,00 120
788,00 140	1.104,00 140
755,00 160	1.206,00 160
1.165,00 200	1.759,00 200
1.952,00 220	
1.483,00 240	
3.047,00 300	

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 42°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD



HSS-E
FHA 38°
≤ 500 N/mm²
≤ 3xD

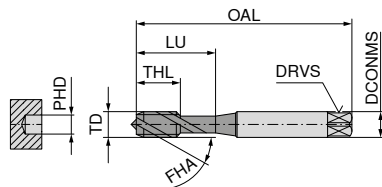
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	15	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	2
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	2
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	2
M5	0,80	70	6,0	4,9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

22 326 ...		22 086 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
399,00	020	343,00	020
373,00	025	319,00	025
306,00	030		
		268,00	030
306,00	040		
		268,00	040
316,00	050		
		278,00	050
316,00	060		
		278,00	060
378,00	080		
		321,00	080
445,00	100		
		393,00	100

P	15	15
M		
K		
N	22	
S		
H		
O		

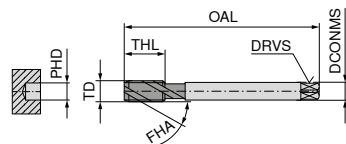
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

Ti	Ti	Ni
C 2-3	C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
TiN	TiCN	TiCN
HSS-PM FHA 30° ≤ 1400 N/mm ² ≤ 1,5xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 2xD	HSS-PM FHA 15° ≤ 1600 N/mm ² ≤ 2xD

22 076 ...	22 163 ...	22 424 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
419,00	434,00	555,00
030	030	030
431,00	467,00	
040	035	
433,00	477,00	578,00
050	040	040
474,00	482,00	600,00
060	050	050
500,00	643,00	754,00
080	060	060
724,00	701,00	828,00
100	080	080
827,00	862,00	1.032,00
120	100	100

Bundhul – maskingevindtap, højre

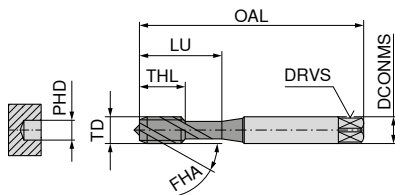
▲ ES = ekstra kort

CavTap

M

UNI
ESE
1,5-2ISO 2
6H

vap.



DIN 352 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 500 ...

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

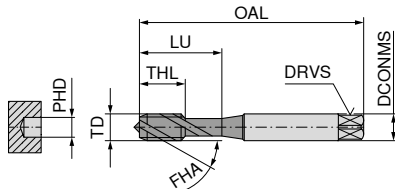
DKK
U0243,00 030
251,00 040
257,00 050
266,00 060
306,00 080
364,00 100
474,00 120
750,00 160

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ ES = ekstra kort



DIN 352 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

6

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

22 016 ...

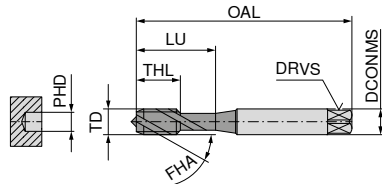
DKK	
U0	
219,00	030
220,00	040
226,00	050
233,00	060
266,00	080
337,00	100
433,00	120

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

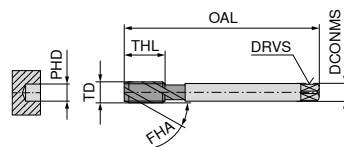
Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang



DIN 371 med forstærket skaft

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

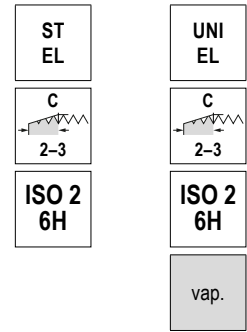


DIN 376 med reduceret skaft

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

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

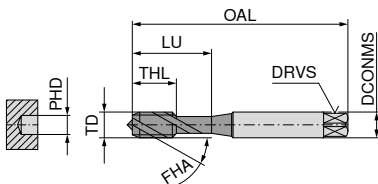


22 422 ...		22 538 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
588,00	030	505,00	030
575,00	040	505,00	040
643,00	050	566,00	050
669,00	060	596,00	060
806,00	080	712,00	080

22 539 ...	
DKK	
U0	
644,00	060
782,00	080
788,00	100
1.007,00	120
1.483,00	140
1.420,00	160
2.279,00	180
1.952,00	200

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang



DIN 371 med forstærket skaft

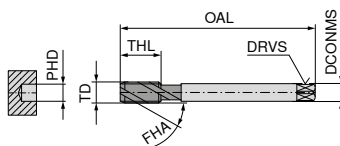


HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

22 078 ...

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

DKK	
U0	
485,00	030
482,00	040
547,00	050
569,00	060
687,00	080



DIN 376 med reduceret skaft

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

22 080 ...

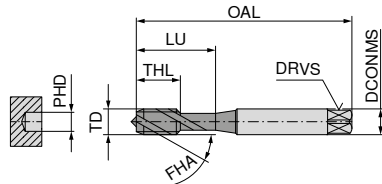
DKK	
U0	
593,00	060
705,00	080
750,00	100
957,00	120
1.401,00	140
1.380,00	160
1.912,00	200

P	12
M	
K	12
N	12
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

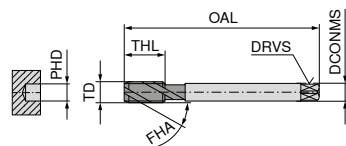
▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder



DIN 371 med forstærket skaft

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
HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 50° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 3xD

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter	23 118 ...		23 120 ...		23 026 ...		23 122 ...		23 124 ...	
									DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	120,00	020	105,00	020						
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	118,00	025	158,00	025						
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	81,00	030	120,00	030	134,00	030	175,00	030	185,00	030
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	81,00	040	129,00	040	134,00	040	185,00	040	196,00	040
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	85,00	050	131,00	050	143,00	050	193,00	050	206,00	050
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	88,00	060	163,00	060	167,00	060	249,00	060	279,00	060
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	104,00	080	175,00	080	198,00	080	267,00	080	299,00	080
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	119,00	100	225,00	100	249,00	100	338,00	100	381,00	100



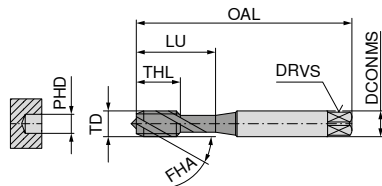
DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter	23 119 ...		23 121 ...		23 027 ...		23 123 ...		23 125 ...	
								DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9	DKK	T9
M3	0,50	56	2,2	2,1	2,5	6	3	97,00	030								
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	7	3	87,00	040								
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	8	3	86,00	050								
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	10	3	85,00	060								
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	14	3	89,00	080								
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	16	3	120,00	100								
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	3	136,00	120	269,00	120						
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	18	4				293,00	120	401,00	120	442,00	120	
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	3			409,00	14000						
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	20	4					423,00	140				
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	3	199,00	160	375,00	160						
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	22	4					423,00	160	535,00	160	589,00	160
M18	2,50	125	14,0	11,0	15,5	25	3			647,00	18000						
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	3	300,00	200	555,00	200	484,00	200				
M20	2,50	140	16,0	12,0	17,5	25	4							968,00	200	1.075,00	200
M22	2,50	140	18,0	14,5	19,5	27	4			949,00	22000						
M24	3,00	160	18,0	14,5	21,0	34	4			782,00	240						
M27	3,00	160	20,0	16,0	24,0	30	4			1.187,00	27000						
M30	3,50	180	22,0	18,0	26,5	35	4			1.318,00	30000						
M33	3,50	180	25,0	20,0	29,5	35	4			1.901,00	33000						
M36	4,00	200	28,0	22,0	32,0	40	4			2.065,00	36000						
P										12	15	15	15	15	15	15	15
M										7	9	9	9	9	9	9	9
K										12	18	18	18	18	18	18	18
N											12	12	12	12	12	12	12
S																	
H																	
O																	

Skærehastighed v_c (m/min.)

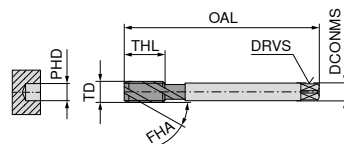
Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ NCW = med Weldon-flade til CNC-synkronbearbejdning uden synkroholder



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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

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	

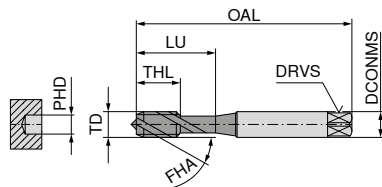
HSS-PM FHA 35° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 850 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 2,5xD

23 126 ...	23 216 ...	23 312 ...	23 414 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
	109,00 020		187,00 020
	201,00 025		222,00 025
	107,00 030	161,00 030	121,00 030
199,00 030	107,00 040	175,00 040	121,00 040
227,00 040	111,00 050	177,00 050	125,00 050
230,00 050	111,00 060	245,00 060	125,00 060
230,00 060	144,00 080	267,00 080	162,00 080
292,00 080	172,00 100	333,00 100	197,00 100
351,00 100			

	23 127 ...	23 217 ...	23 313 ...	23 415 ...
	DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
	440,00 120			
		232,00 120	385,00 120	260,00 120
		280,00 140		
	592,00 160	353,00 160	521,00 160	401,00 160
		556,00 200	934,00 200	613,00 200
				841,00 240
P	15	12	15	8
M	8			6
K	15	12	15	
N	22	22	24	22
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

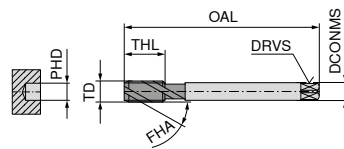
Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

VA	VA	VA	AL	AL
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
TiN		TiN		CrN
HSS-E FHA 45° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-PM FHA 40° ≤ 1200 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 500 N/mm ² ≤ 2,5xD

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	23 416 ...	23 426 ...	23 456 ...	23 616 ...	23 614 ...
									DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
M2	0,40	45	2,8	2,1	1,60	4	12	2	201,00	020			
M2,5	0,45	50	2,8	2,1	2,05	5	14	2	193,00	025			
M3	0,50	56	3,5	2,7	2,50	6	18	3	164,00	030	119,00	030	134,00
M4	0,70	63	4,5	3,4	3,30	7	21	3	171,00	040	121,00	040	145,00
M5	0,80	70	6,0	4,9	4,20	8	25	3	175,00	050	124,00	050	148,00
M6	1,00	80	6,0	4,9	5,00	10	30	3	220,00	060	126,00	060	191,00
M8	1,25	90	8,0	6,2	6,80	14	35	3	242,00	080	148,00	080	204,00
M10	1,50	100	10,0	8,0	8,50	16	39	3	306,00	100	178,00	100	282,00



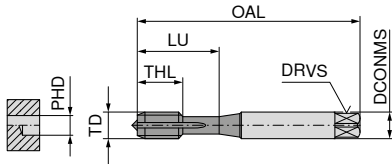
DIN 376 med reduceret skaft

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	23 417 ...	23 427 ...	23 457 ...	23 615 ...	
								DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9	
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	3		294,00	120	403,00	120
M12	1,75	110	9	7,0	10,2	18	4	362,00	120		257,00	120
M14	2,00	110	11	9,0	12,0	20	4		387,00	140		
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	3		421,00	160	508,00	160
M16	2,00	110	12	9,0	14,0	22	4	494,00	160			
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	3		628,00	200	1.008,00	200
M20	2,50	140	16	12,0	17,5	25	4	851,00	200			
M24	3,00	160	18	14,5	21,0	30	4		794,00	240		

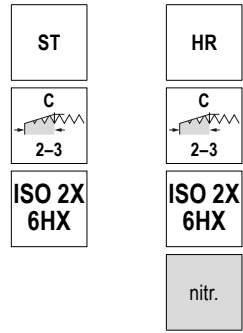
P	10	8	10		
M	8	6	8		
K					
N	24	22	24	15	20
S					
H					
O					

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

6

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

22 028 ...	22 006 ...
DKK U0	DKK U0
425,00	012 ¹⁾
343,00	014 ¹⁾
309,00	016
337,00	017
313,00	018
263,00	020
278,00	022
300,00	023
257,00	025
276,00	026
214,00	030
219,00	035
217,00	040
219,00	050
220,00	060
313,00	070
251,00	080
315,00	100

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

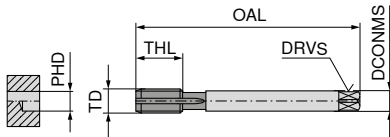
1) Tol. 4H/5H ≤ M1,4

Skærehastighed v_c (m/min.)

DIN 376 findes på næste side.

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

DuoTap **M**



DIN 376 med reduceret skaft

ST	HR
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	nitr.



HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

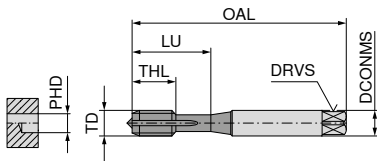
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M4	0,70	63	2,8	2,1	3,3	13	3
M5	0,80	70	3,5	2,7	4,2	15	3
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3

22 029 ...		22 007 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
272,00	040		
278,00	050		
278,00	060		
351,00	080		
393,00	100		
406,00	120	552,00	120
559,00	140		
596,00	160	782,00	160

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

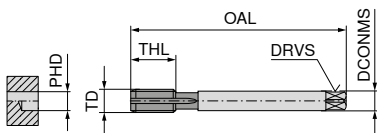
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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

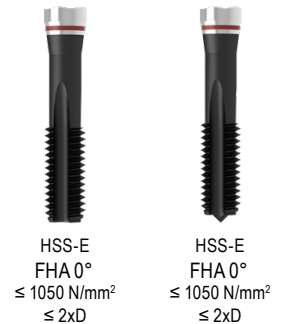
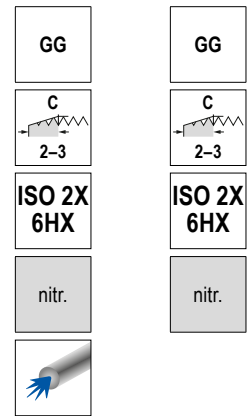


DIN 376 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M6	1,00	80	4,5	3,4	5,0	17	3
M8	1,25	90	6,0	4,9	6,8	20	3
M10	1,50	100	7,0	5,5	8,5	22	3
M12	1,75	110	9,0	7,0	10,2	24	3
M14	2,00	110	11,0	9,0	12,0	26	3
M16	2,00	110	12,0	9,0	14,0	27	3

P		
M		
K	16	16
N	12	12
S		
H		
O		

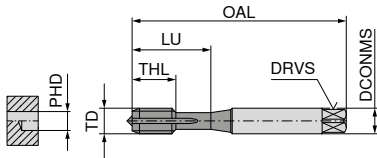
Skærehastighed v_c (m/min.)



22 036 ...	22 032 ...
DKK U0	DKK U0
	278,00 020
	278,00 025
	234,00 030
	257,00 035
	240,00 040
374,00 050	256,00 050
383,00 060	256,00 060
422,00 080	299,00 080
500,00 100	351,00 100

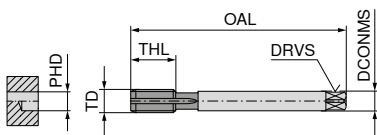
22 033 ...
DKK U0
306,00 060
326,00 080
374,00 100
446,00 120
590,00 140
643,00 160

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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

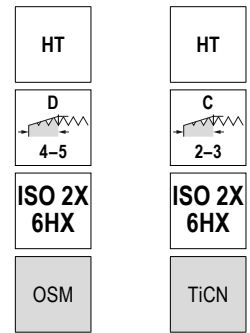


DIN 376 med reduceret skaft

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

P		
M		
K		
N		22
S		
H	2	2
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)



HM
FHA 0°
≤ 63 HRC
≤ 1,5xD

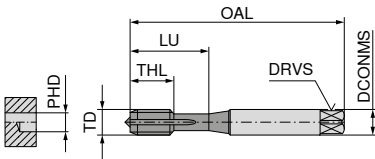


HSS-PM
FHA 0°
44 - 52 HRC
≤ 1,5xD

22 806 ...	22 227 ...
DKK U0	DKK U0
1.907,00 030	
1.907,00 040	
2.156,00 050	
	1.247,00 060
2.254,00 060	
	1.339,00 080
2.514,00 080	
3.110,00 100	
	1.676,00 100
4.779,00 120	
6.740,00 160	

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

▲ EL = ekstra lang



DIN 371 med forstærket skaft



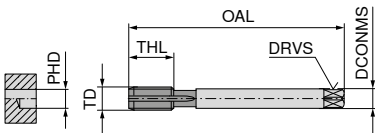
HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

6

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

22 122 ...

DKK	U0	
533,00		030
533,00		040
564,00		050
590,00		060
700,00		080



DIN 376 med reduceret skaft

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

22 123 ...

DKK	U0	
782,00		100
937,00		120
1.472,00		160
2.003,00		200

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

M

GG

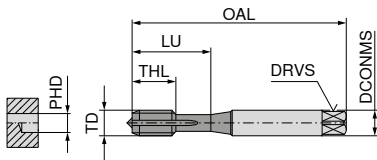
C
2-3

ISO 2X
6HX

TiCN



HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 2xD

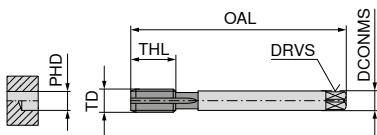


DIN 371 med forstærket skaft

23 512 ...

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

DKK	
T9	
162,00	050
224,00	060
235,00	080
299,00	100



DIN 376 med reduceret skaft

23 513 ...

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

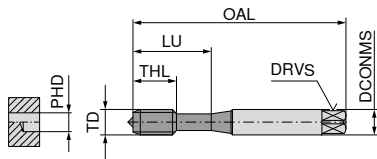
DKK	
T9	
347,00	120

P	
M	
K	20
N	24
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

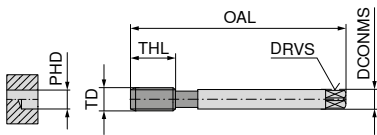
▲ HML = med påloddede hårdmetallister for højere skærehastighed



DIN 2174 med forstærket skaft

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

1) Tol. ISO 1X 4HX ≤ M1,4



DIN 2174 med reduceret skaft

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

P	18	
M	10	
K	10	
N	30	22
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

NW HML	EC
C 2-3	C 2-3
ISO 2X 6HX	ISO 2X 6HX
	TiN



HSS-E / HM
≤ 880 N/mm²
≤ 3xD

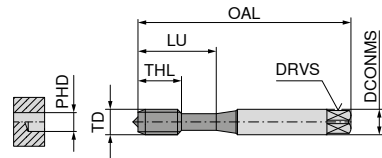


HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 1,5xD

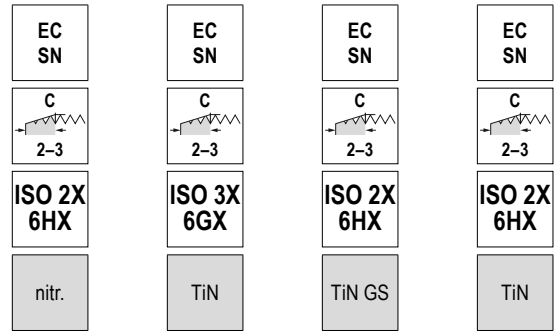
22 473 ...	22 100 ...
DKK U0/4G	DKK U0
	752,00 010 ¹⁾
	712,00 012 ¹⁾
	637,00 014 ¹⁾
	614,00 016
	674,00 017
	441,00 020
	427,00 025
	475,00 026
	409,00 030
	360,00 035
	418,00 040
	436,00 050
2.337,00 06000	499,00 060
	548,00 080
2.688,00 08000	695,00 100

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



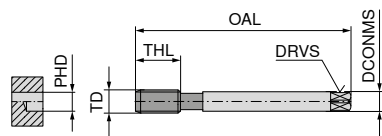
DIN 2174 med forstærket skaft



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

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

22 104 ...	22 108 ...	22 154 ...	22 105 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
			506,00 020
			462,00 025
315,00 030	424,00 030	585,00 030	446,00 030
			441,00 035
326,00 040	441,00 040	601,00 040	462,00 040
344,00 050	462,00 050	622,00 050	
			480,00 050
350,00 060	540,00 060	688,00 060	545,00 060
421,00 080	614,00 080	748,00 080	601,00 080
540,00 100	778,00 100	910,00 100	752,00 100



DIN 2174 med reduceret skaft

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7	11,25	24	6
M14	2,00	110	11	9	13,10	26	5
M16	2,00	110	12	9	15,10	27	7

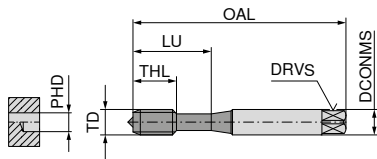
22 106 ...

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
							938,00 120
							1.809,00 140
							1.451,00 160
P							12 18 18 18
M							10 10 10 10
K							8 10 10 10
N							12 22 22 22
S							
H							
O							

Skærehastighed v_c (m/min.)

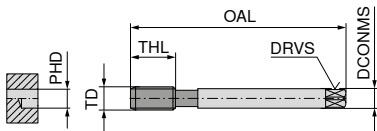
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2174 med forstærket skaft

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

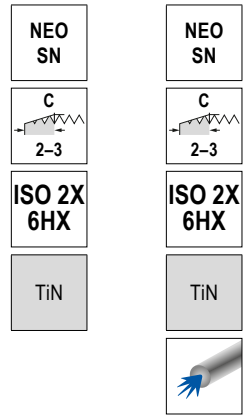


DIN 2174 med reduceret skaft

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

	22 452 ...	22 453 ...
	DKK U0	DKK U0
	585,00 030	
	601,00 040	
	640,00 050	800,00 050
	806,00 060	975,00 060
	904,00 080	1.104,00 080
	1.176,00 100	1.401,00 100
P	18	18
M	10	10
K	10	10
N	22	22
S		
H		
O		

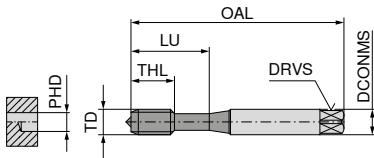
Skærehastighed v_c (m/min.)



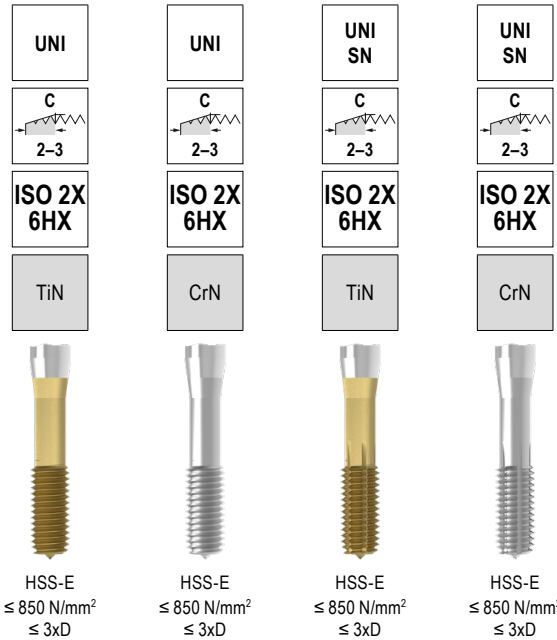
22 452 ...	22 453 ...
DKK U0	DKK U0
585,00 030	
601,00 040	
640,00 050	800,00 050
806,00 060	975,00 060
904,00 080	1.104,00 080
1.176,00 100	1.401,00 100

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smøreoter

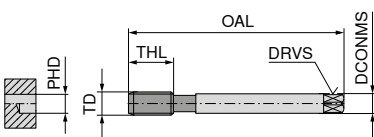


DIN 2174 med forstærket skaft



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

23 810 ...	23 812 ...	23 814 ...	23 816 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
238,00 020	233,00 020	270,00 020	266,00 020
212,00 025	202,00 025	245,00 025	233,00 025
154,00 030	146,00 030	175,00 030	170,00 030
160,00 040	150,00 040	182,00 040	170,00 040
170,00 050	157,00 050	193,00 050	179,00 050
201,00 060	157,00 060	223,00 060	179,00 060
225,00 080	181,00 080	252,00 080	211,00 080
299,00 100	233,00 100	326,00 100	270,00 100



DIN 2174 med reduceret skaft

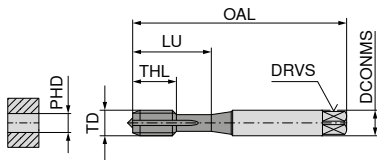
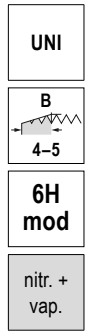
TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	
M12	1,75	110	9	7,0	11,25	24	5
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	
M16	2,00	110	12	9,0	15,10	27	6
M18	2,50	125	14	11,0	16,80	30	6
M20	2,50	140	16	12,0	18,80	32	6
M24	3,00	160	18	14,5	22,60	34	6

23 811 ...	23 813 ...	23 815 ...	23 817 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
342,00 120	286,00 120	383,00 120	328,00 120
644,00 160	571,00 160	716,00 160	657,00 160
		1.320,00 18000	
		1.227,00 20000	
		1.640,00 24000	

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre



DIN 40435 med forstærket skaft



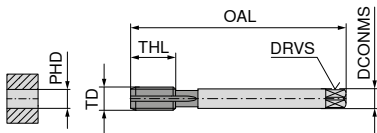
HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

6

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

22 662 ...

DKK	U0	
470,00		025
390,00		030
406,00		040
393,00		050
398,00		060
474,00		080



DIN 40435 med reduceret skaft

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

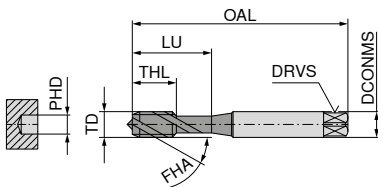
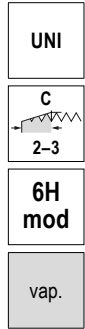
22 663 ...

DKK	U0	
638,00		100
730,00		120
1.063,00		160
1.492,00		200

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre



DIN 40435 med forstærket skaft

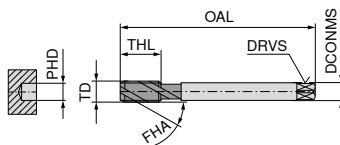


HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

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

22 664 ...

DKK	U0	
450,00		025
410,00		030
410,00		040
378,00		050
410,00		060
459,00		080



DIN 40435 med reduceret skaft

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

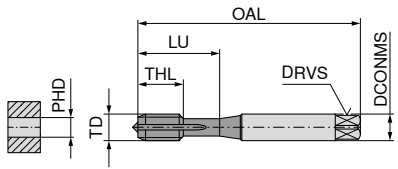
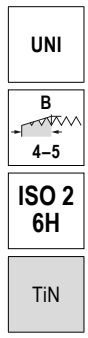
22 665 ...

DKK	U0	
587,00		100
719,00		120
1.083,00		160
1.472,00		200

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

6

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

22 550 ...
DKK
U0
549,00 050
687,00 060
687,00 062
656,00 080
745,00 100

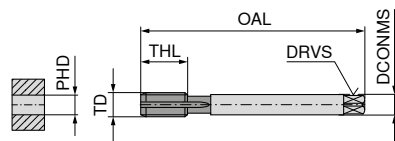
P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

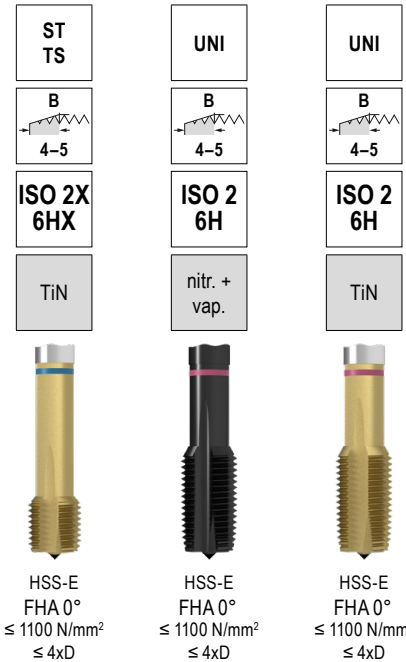
DIN 374 på næste side.

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

▲ TS = til High Speed bearbejdning op til 100 m/min.



DIN 374 med reduceret skaft



22 193 ...	22 551 ...	22 552 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
	465,00	082
745,00	425,00	084
	624,00	100
800,00	433,00	102
	930,00	104
	507,00	120
	705,00	122
767,00	480,00	124
	1.308,00	140
968,00	644,00	144
1.287,00	767,00	162
	2.136,00	180
	893,00	182
	1.759,00	184
	2.310,00	200
	1.007,00	202
	1.104,00	222
	1.247,00	242
	2.258,00	244
	3.720,00	250
	1.544,00	260
	3.925,00	272
	1.809,00	280
	1.941,00	302

TD	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8x0,75	0,75	80	6	4,9	7,2	14	3
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	10	4
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M10x0,75	0,75	90	7	5,5	9,2	18	4
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	10	4
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	15	4
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3
M14x1	1,00	100	11	9,0	13,0	18	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	15	4
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	15	4
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3
M18x1	1,00	110	14	11,0	17,0	20	5
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	25	4
M18x2	2,00	125	14	11,0	16,0	26	3
M20x1	1,00	125	16	12,0	19,0	20	5
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	25	4
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4
M25x1,5	1,50	140	18	14,5	23,5	28	4
M26x1,5	1,50	140	18	14,5	24,5	28	4
M27x2	2,00	140	20	16,0	25,0	28	4
M28x1,5	1,50	140	20	16,0	26,5	28	5
M30x1,5	1,50	150	22	18,0	28,5	28	5

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

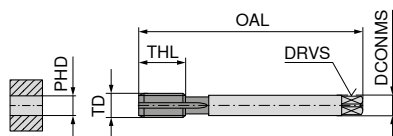
Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

MF

UNI

B
4-5ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med reduceret skaft

HSS-PM
FHA 0°
≤ 1000 N/mm²
≤ 3xD

23 041 ...

DKK
T9

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M8x1	1,00	90	6	4,9	7,0	17	3
M10x1	1,00	90	7	5,5	9,0	18	4
M10x1,25	1,25	100	7	5,5	8,8	22	3
M12x1	1,00	100	9	7,0	11,0	18	4
M12x1,25	1,25	100	9	7,0	10,8	22	3
M12x1,5	1,50	100	9	7,0	10,5	22	3
M14x1,25	1,25	100	11	9,0	12,8	22	3
M14x1,5	1,50	100	11	9,0	12,5	22	3
M16x1,5	1,50	100	12	9,0	14,5	22	3
M18x1,5	1,50	110	14	11,0	16,5	17	4
M20x1,5	1,50	125	16	12,0	18,5	17	4
M22x1,5	1,50	125	18	14,5	20,5	25	4
M24x1,5	1,50	140	18	14,5	22,5	27	4
M24x2	2,00	140	18	14,5	22,0	27	4

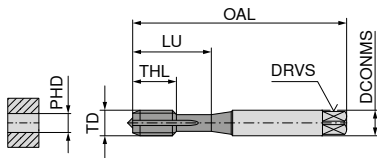
208,00	081
238,00	102
256,00	104
293,00	120
307,00	122
273,00	121
355,00	142
337,00	144
382,00	162
505,00	182
682,00	202
641,00	222
736,00	242
839,00	244

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

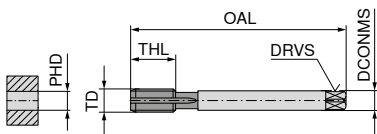
Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

MF



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 374 med reduceret skaft

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

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

UNI	UNI	FE	VA
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
nitr. + vap.	TiN		TiN

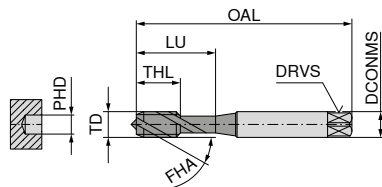
HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 850 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1200 N/mm² ≤ 4xD

23 140 ...	23 142 ...	23 440 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
147,00 040	199,00 040	244,00 050
147,00 050	201,00 050	298,00 062
147,00 062	247,00 062	
157,00 060	247,00 060	

23 141 ...	23 143 ...	23 241 ...	23 441 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
168,00 082	259,00 082	238,00 080	336,00 082
132,00 084	132,00 084	195,00 084	316,00 084
	243,00 084		
228,00 100	346,00 100	285,00 100	
136,00 102	265,00 102	227,00 102	344,00 102
205,00 104	325,00 104	234,00 104	
174,00 120	305,00 120	262,00 120	396,00 120
207,00 122	331,00 122	275,00 122	
154,00 124	282,00 124	252,00 124	368,00 124
247,00 140	366,00 140	323,00 140	
220,00 144	375,00 144	311,00 144	486,00 144
277,00 160	427,00 160	427,00 160	
228,00 162	427,00 162	395,00 162	556,00 162
		565,00 180	
314,00 182	528,00 182	513,00 182	
		610,00 200	
350,00 202	669,00 202	569,00 202	
395,00 222	695,00 222	656,00 222	
455,00 242	728,00 242	764,00 242	
		978,00 260	
		1.124,00 280	
		1.250,00 300	

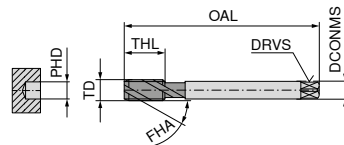
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

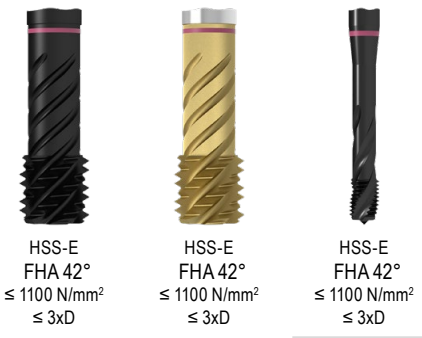
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
M4x0,5	0,50	63	4,5	3,4	3,50	5	21	3
M6x0,75	0,75	80	6,0	4,9	5,25	8	30	3
M5x0,5	0,50	70	6,0	4,9	4,50	5	25	3



DIN 374 med reduceret skaft

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

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



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

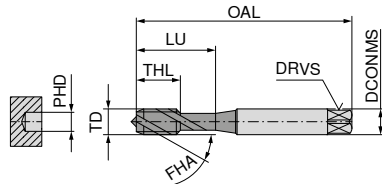
22 441 ...
DKK U0
512,00 040
512,00 062
512,00 050

	22 555 ...	22 556 ...	22 490 ...
	DKK U0	DKK U0	DKK U0
M8x1	468,00 080	600,00 080	512,00 080
M10x1	505,00 100	767,00 100	564,00 100
M12x1,5	577,00 120	880,00 120	620,00 120
M14x1,5	745,00 140	1.124,00 140	818,00 140
M16x1,5	886,00 160	1.186,00 160	975,00 160
M18x1,5			1.124,00 180
M20x1,5			1.287,00 200
P	12	15	12
M	7	9	7
K	12	18	12
N		12	
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

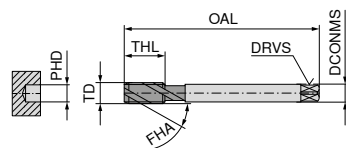
Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 374 med reduceret skaft

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

UNI	UNI	UNI CNC	UNI CNC
ISO 2 6H	ISO 2 6H	7G	ISO 2 6H
vap.	TiN	TiN GS	TiN GS
HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 45° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD

22 548 ...

DKK	U0	
593,00	050	
593,00	060	
593,00	062	

	22 553 ...	22 554 ...	22 563 ...	22 549 ...
	DKK	DKK	DKK	DKK
	U0	U0	U0	U0
	443,00	600,00	905,00	624,00
	082	080	084	082
	474,00	767,00	975,00	755,00
				084
	600,00	901,00	975,00	862,00
	120	121	102	102
	577,00	880,00		993,00
				120
	712,00	1.019,00	1.104,00	957,00
	140	140	124	124
	870,00	1.186,00	1.358,00	1.217,00
	160	160	144	144
	1.063,00	1.512,00	1.544,00	1.420,00
	180	182	162	162
	1.451,00	1.922,00		1.737,00
	200	202		182
	1.410,00		2.310,00	2.136,00
	220		202	202
	1.533,00			
P	12	15	15	15
M	7	9	9	9
K	12	18	18	18
N		12	12	12
S				
H				
O				

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

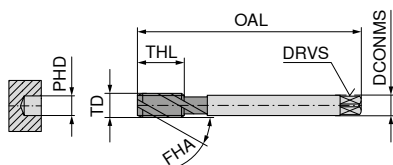
CavTap
SL

MF

ST

C

2-3

ISO 2
6H

DIN 374 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 15°
≤ 750 N/mm²
≤ 2xD

6

22 182 ...

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M6x0,75	0,75	80	4,5	3,4	5,2	13	3
M8x0,75	0,75	80	6,0	4,9	7,2	14	3
M8x1	1,00	90	6,0	4,9	7,0	17	3
M9x1	1,00	90	7,0	5,5	8,0	17	3
M10x1	1,00	90	7,0	5,5	9,0	18	3
M10x1,25	1,25	100	7,0	5,5	8,8	22	3
M11x1	1,00	90	8,0	6,2	10,0	18	3
M12x1	1,00	100	9,0	7,0	11,0	18	3
M12x1,25	1,25	100	9,0	7,0	10,8	22	3
M12x1,5	1,50	100	9,0	7,0	10,5	22	3
M14x1	1,00	100	11,0	9,0	13,0	18	4
M14x1,5	1,50	100	11,0	9,0	12,5	22	3
M15x1	1,00	100	12,0	9,0	14,0	18	4
M16x1	1,00	100	12,0	9,0	15,0	18	4
M16x1,5	1,50	100	12,0	9,0	14,5	22	3
M18x1	1,00	110	14,0	11,0	17,0	20	4

DKK

U0

470,00 062

474,00 082

433,00 084

644,00 090

457,00 102

651,00 104

724,00 110

559,00 120

724,00 122

533,00 124

738,00 140

719,00 144

968,00 150

870,00 160

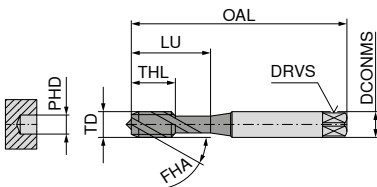
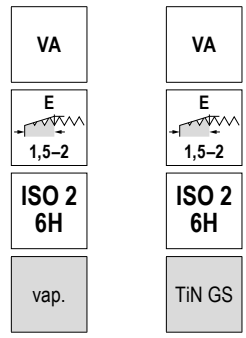
848,00 162

1.196,00 180

P	12
M	
K	12
N	22
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

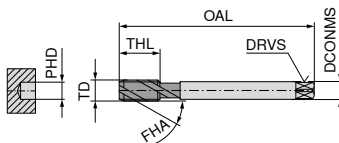
Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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

22 176 ...
DKK U0
782,00 040
600,00 050
600,00 060
600,00 062



DIN 374 med reduceret skaft

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

22 189 ...	22 177 ...
DKK U0	DKK U0
468,00 082	631,00 082
544,00 100	762,00 084
615,00 121	870,00 102
600,00 120	1.007,00 120
745,00 140	968,00 124
901,00 160	1.237,00 144
1.247,00 200	1.442,00 162
2.422,00 260	
2.831,00 280	
2.801,00 300	

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

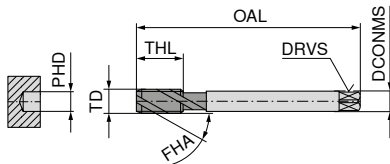
Bundhul – maskingevindtap, højre

MF

UNI

C
2-3ISO 2
6H

TiN



DIN 374 med reduceret skaft

HSS-PM
FHA 40°
≤ 1000 N/mm²
≤ 2,5xD

23 047 ...

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

DKK

T9

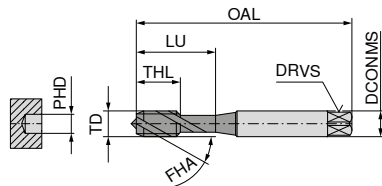
204,00	081
266,00	102
260,00	104
303,00	120
330,00	122
293,00	121
355,00	140
348,00	144
450,00	162
586,00	182
668,00	202
736,00	222
750,00	242
873,00	244

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

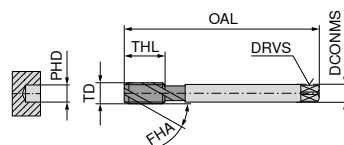
Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ NC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 374 med reduceret skaft

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

FE	UNI NC	UNI	UNI
ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H	ISO 2 6H
	TiN GS	vap.	TiN

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

23 144 ...	23 146 ...
DKK T9	DKK T9
147,00 040	214,00 040
147,00 050	214,00 050
161,00 060	249,00 060
157,00 062	249,00 062

23 243 ...	23 149 ...	23 145 ...	23 147 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9	DKK T9
		143,00 040	
		143,00 050	
		153,00 062	
424,00 080	388,00 082	173,00 082	265,00 082
221,00 082	364,00 084	127,00 084	249,00 084
207,00 084		279,00 100	405,00 100
465,00 100		133,00 102	279,00 102
243,00 102			
	428,00 102		
402,00 104		147,00 104	353,00 104
280,00 120	487,00 120	178,00 120	327,00 120
451,00 122		210,00 122	397,00 122
269,00 124		157,00 124	316,00 124
	462,00 124		
451,00 140		234,00 140	427,00 140
331,00 144		213,00 144	397,00 144
	594,00 144		
531,00 160		252,00 160	469,00 160
422,00 162		244,00 162	469,00 162
	661,00 162		
546,00 182		338,00 182	546,00 182
	839,00 182		
610,00 202		311,00 202	695,00 202
	1.094,00 202		
706,00 222		462,00 222	773,00 222
824,00 242		504,00 242	825,00 242

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

MF

VA



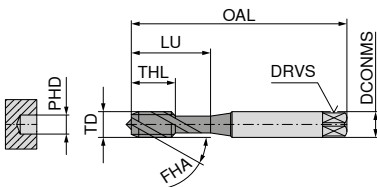
ISO 2
6H

TiN



HSS-E
FHA 45°
≤ 1200 N/mm²
≤ 3xD

6

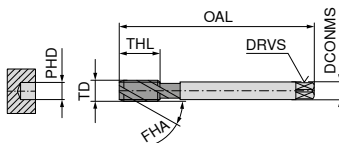


DIN 371 med forstærket skaft

23 442 ...

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

DKK	
T9	
259,00	050
304,00	062



DIN 374 med reduceret skaft

23 443 ...

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

DKK	
T9	
324,00	082
304,00	084
342,00	102
401,00	120
385,00	124
489,00	144
562,00	162

P	10
M	8
K	
N	24
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

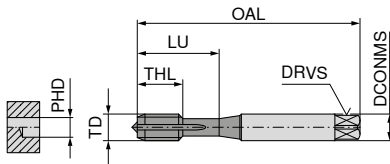
DuoTap

MF

HR

C
2-3ISO 2X
6HX

nitr.



DIN 371 med forstærket skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 146 ...

DKK

U0

443,00 040

443,00 050

443,00 060

443,00 062

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

P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

DIN 374 findes på næste side.

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

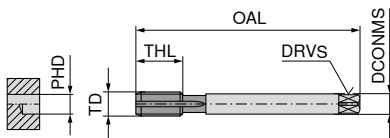
DuoTap

MF

HR

C
2-3ISO 2X
6HX

nitr.



DIN 374 med reduceret skaft

HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD

22 209 ...

DKK
U0

TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
M8x1	1,0	90	6	4,9	7,0	17	3
M10x1	1,0	90	7	5,5	9,0	18	4
M12x1,5	1,5	100	9	7,0	10,5	22	4
M14x1,5	1,5	100	11	9,0	12,5	22	4
M16x1,5	1,5	100	12	9,0	14,5	22	4
M18x1,5	1,5	110	14	11,0	16,5	25	4
M20x1,5	1,5	125	16	12,0	18,5	25	4

443,00	082
443,00	100
533,00	120
687,00	140
745,00	160
886,00	180
1.124,00	200

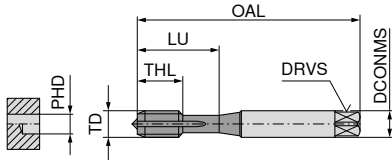
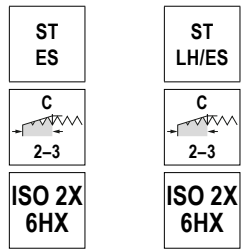
P	6
M	
K	16
N	22
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

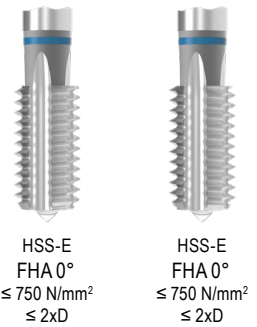
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap

▲ ES = ekstra kort

▲ LH = til venstregevind; ES = ekstra kort



DIN 2181 med forstærket skaft



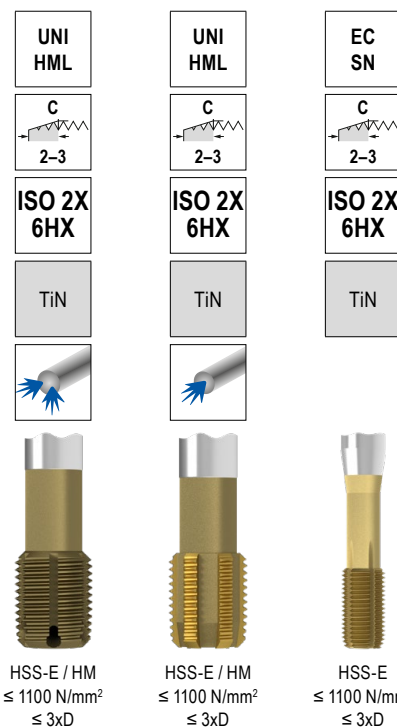
TD mm	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	22 179 ...		22 200 ...	
									DKK	U0	DKK	U0
M3x0,35	0,35	40	3,5	2,7	2,65	8	18	3	383,00	030		
M4x0,35	0,35	45	4,5	3,4	3,65	9	22	3	549,00	040		
M4x0,5	0,50	45	4,5	3,4	3,50	9	22	3	383,00	042		
M4,5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,00	10	24	3	638,00	045		
M5x0,5	0,50	50	6,0	4,9	4,50	11	25	3	383,00	050		
M6x0,5	0,50	56	6,0	4,9	5,50	12	27	3	403,00	060		
M6x0,75	0,75	56	6,0	4,9	5,20	12	27	3	383,00	062	533,00	062
M7x0,75	0,75	56	6,0	4,9	6,20	14		3	431,00	070		
M8x0,5	0,50	56	6,0	4,9	7,50	14		4	533,00	080		
M8x0,75	0,75	56	6,0	4,9	7,20	14		3	431,00	082		
M8x1	1,00	63	6,0	4,9	7,00	17		3	383,00	084	533,00	084
M9x1	1,00	63	7,0	5,5	8,00	17		4	533,00	090		
M10x0,75	0,75	63	7,0	5,5	9,20	18		4	564,00	100		
M10x1	1,00	63	7,0	5,5	9,00	18		4	403,00	102	549,00	102
M10x1,25	1,25	70	7,0	5,5	8,80	22		3	516,00	104		
M11x1	1,00	63	8,0	6,2	10,00	18		4	624,00	110		
M12x1	1,00	70	9,0	7,0	11,00	18		4	474,00	120	656,00	120
M12x1,25	1,25	70	9,0	7,0	10,80	20		4	533,00	122		
M12x1,5	1,50	70	9,0	7,0	10,50	20		4	462,00	124	638,00	124
M13x1	1,00	70	11,0	9,0	12,00	18		4	700,00	130		
M14x1	1,00	70	11,0	9,0	13,00	18		4	624,00	140		
M14x1,25	1,25	70	11,0	9,0	12,80	20		4	624,00	142		
M14x1,5	1,50	70	11,0	9,0	12,50	20		4	590,00	144	842,00	144
M15x1	1,00	70	12,0	9,0	14,00	18		5	755,00	150		
M16x1	1,00	70	12,0	9,0	15,00	18		5	712,00	160		
M16x1,5	1,50	70	12,0	9,0	14,50	20		4	656,00	162	925,00	162
M18x1	1,00	80	14,0	11,0	17,00	18		5	925,00	180		
M18x1,5	1,50	80	14,0	11,0	16,50	22		4	767,00	182	1.094,00	182
M18x2	2,00	80	14,0	11,0	16,00	22		4	925,00	184		
M20x1,5	1,50	80	16,0	12,0	18,50	22		4	901,00	202	1.247,00	202
M20x2	2,00	80	16,0	12,0	18,00	22		4	975,00	204		
P										12		12
M												
K										12		12
N										22		22
S												
H												
O												

Skærehastighed v_c (m/min.)

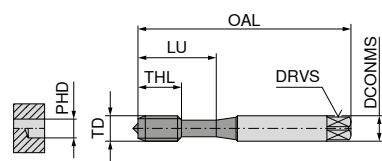
Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter

▲ HML = med påloddede hårdmetallister for højere skærehastighed



6

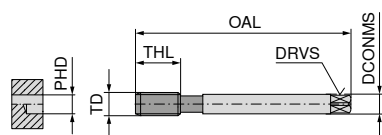


DIN 2174 med forstærket skaft

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

22 205 ...

DKK U0	
945,00	040
842,00	050
945,00	060
752,00	062
842,00	080
893,00	082
830,00	100



DIN 2174 med reduceret skaft

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

22 474 ...

DKK
U0/4G

22 474 ...

DKK
U0/4G

22 197 ...

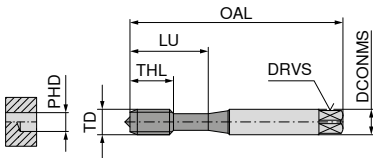
DKK
U0

P	30	30	18
M	20	20	10
K	30	30	10
N	40	40	22
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2174 med forstærket skaft



HSS-E
≤ 850 N/mm²
≤ 3xD

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

23 842 ...

DKK
T9

417,00 040

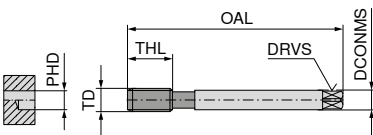
376,00 050

419,00 060

399,00 084

442,00 102

539,00 104



DIN 2174 med reduceret skaft

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

23 843 ...

DKK
T9

589,00 122

526,00 124

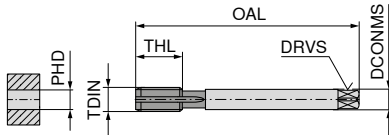
653,00 144

761,00 162

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 5156 med reduceret skaft

UNI	VA
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
TiN	nitr.

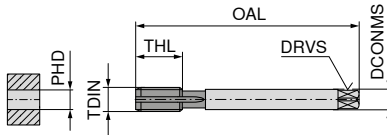


TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

	22 630 ...	22 352 ...
	DKK U0	DKK U0
P	15	8
M	9	6
K	18	
N	12	22
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 5156 med reduceret skaft

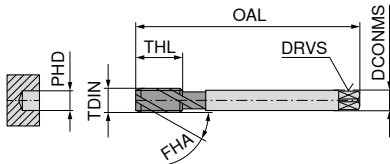
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	3
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	3
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	28	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	30	4

	23 161 ...	23 160 ...
	DKK T9	DKK T9
P	12	15
M	7	9
K	12	18
N		12
S		
H		
O		

Skærehastighed v_c (m/min.)

UNI	UNI
B 4-5	B 4-5
ISO 228	ISO 228
nit. + vap.	TiN
HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 5156 med reduceret 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 FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD	HSS-E FHA 42° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 3xD

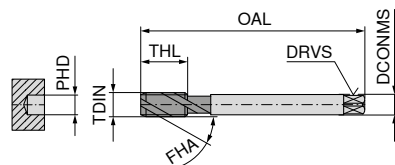
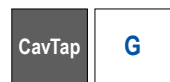
6

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	22 633 ...		22 634 ...		22 635 ...		22 636 ...		22 639 ...	
								DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0		DKK U0	
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3	569,00	012	800,00	012	584,00	012	800,00	012	767,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4	800,00	025	1.001,00	025	773,00	025	1.001,00	025	1.013,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4	981,00	037	1.410,00	037	957,00	037	1.410,00	037	1.257,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4	1.298,00	050	2.024,00	050	1.247,00	050	1.963,00	050	1.614,00	050
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4	2.003,00	075							2.453,00	075
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6									3.741,00	100
P									12		15		12		15		12
M									7		9		7		9		7
K									12		18		12		18		12
N											12				12		
S																	
H																	
O																	

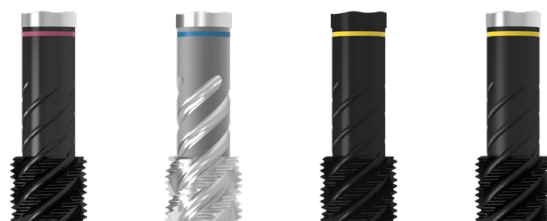
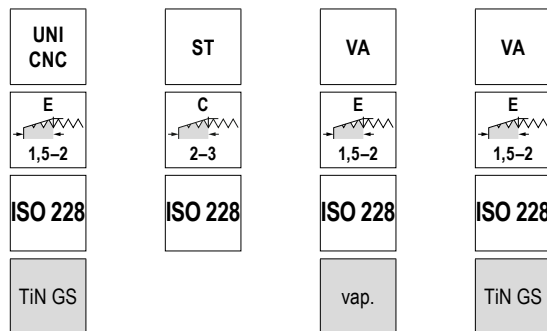
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

▲ CNC = til CNC-synkronbearbejdning med synkroholder



DIN 5156 med reduceret skaft



HSS-E
FHA 45°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 750 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

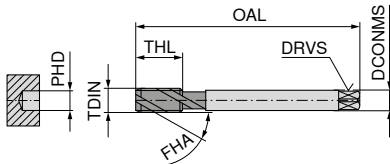
HSS-E
FHA 45°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	4
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	5
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	5
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	5
5/8-14	1,814	125	18	14,5	21,00	17	5
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	5
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	6

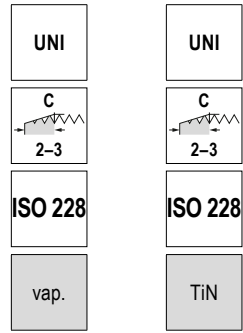
22 624 ...	22 354 ...	22 355 ...	22 358 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0	DKK U0
914,00 012	487,00 012	584,00 012	930,00 012
1.196,00 025	681,00 025	773,00 025	1.206,00 025
1.420,00 037	832,00 037	957,00 037	1.442,00 037
2.147,00 050	1.073,00 050	1.217,00 050 1.595,00 062	2.178,00 050
	1.707,00 075	2.045,00 075	
	2.596,00 100	3.005,00 100	
P	15	12	10
M	9		8
K	18	12	
N	12	22	22
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 5156 med reduceret skaft



HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

HSS-E
FHA 35°
≤ 1100 N/mm²
≤ 2,5xD

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	10	3
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	15	4
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	15	4
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	17	4
3/4-14	1,814	140	20	16,0	24,50	20	4
1-11	2,309	160	25	20,0	30,75	24	5

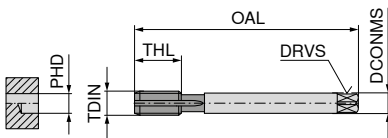
23 163 ...		23 162 ...	
DKK		DKK	
T9		T9	
157,00	012	289,00	012
224,00	025	397,00	025
325,00	037	469,00	037
419,00	050	706,00	050
643,00	075	907,00	075
895,00	100	1.723,00	100
P	12	15	
M	7	9	
K	12	18	
N		12	
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre



HSS-E
FHA 0°
≤ 1400 N/mm²
≤ 2xD



DIN 5156 med reduceret skaft

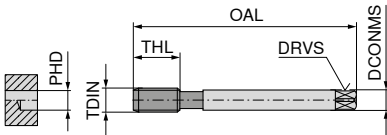
22 339 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK	U0
1/8-28	0,907	90	7	5,5	8,80	18	4	474,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	11,80	22	4	638,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	15,25	22	4	800,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	19,00	25	4	1.104,00	050
P									6
M									
K									16
N									22
S									
H									
O									

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2189 med reduceret skaft



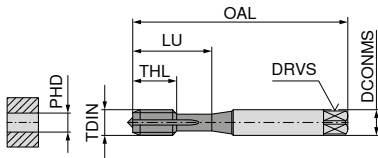
HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 359 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter	DKK	U0
1/8-28	0,907	90	7	5,5	9,25	18	5	1.032,00	012
1/4-19	1,337	100	11	9,0	12,55	22	6	1.298,00	025
3/8-19	1,337	100	12	9,0	16,05	22	6	1.778,00	037
1/2-14	1,814	125	16	12,0	20,10	25	6	2.381,00	050
P									18
M									10
K									10
N									22
S									
H									
O									

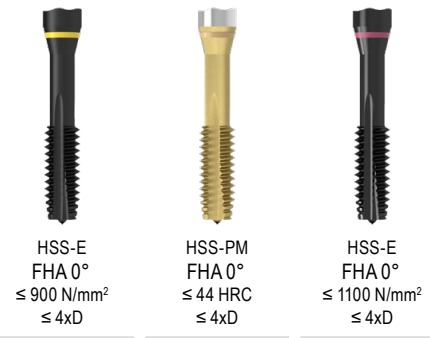
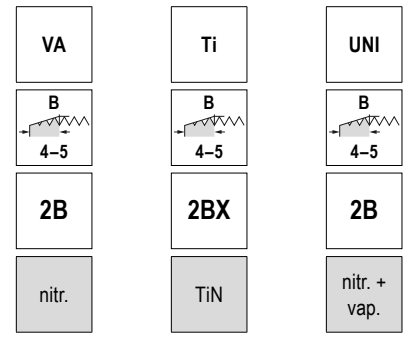
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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

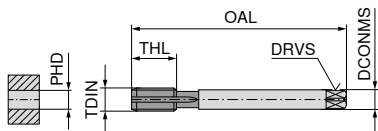


HSS-E
FHA 0°
≤ 900 N/mm²
≤ 4xD

HSS-PM
FHA 0°
≤ 44 HRC
≤ 4xD

HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 250 ...	22 269 ...	22 572 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
	656,00 004	745,00 002
		410,00 004
350,00 006	577,00 006	366,00 006
343,00 008	590,00 008	347,00 008
343,00 010	596,00 010	390,00 010
		468,00 012
436,00 025	631,00 025	422,00 025
441,00 031	700,00 031	485,00 031
447,00 037	818,00 037	540,00 037



DIN 376 med reduceret skaft

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

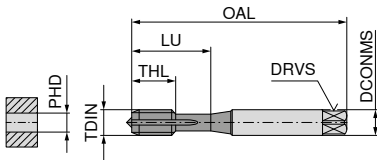
22 573 ...
DKK U0
644,00 050
901,00 062
1.115,00 075
1.420,00 087
1.809,00 100

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

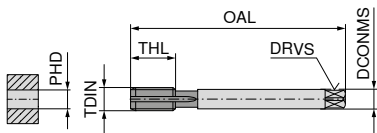
Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

UNC



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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

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

HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1100 N/mm² ≤ 3xD	HSS-E FHA 0° ≤ 1000 N/mm² ≤ 3xD

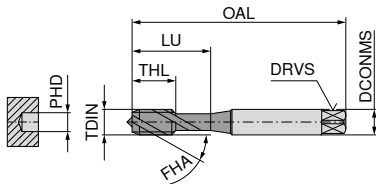
23 170 ...	23 370 ...	23 470 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
181,00 004	257,00 004	150,00 004
174,00 006	249,00 006	139,00 006
174,00 008	249,00 008	136,00 008
181,00 010	259,00 010	150,00 010
238,00 025	359,00 025	161,00 025
260,00 031	391,00 031	183,00 031
310,00 037	462,00 037	207,00 037

23 171 ...
DKK T9
360,00 043
403,00 050
503,00 062
761,00 075

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

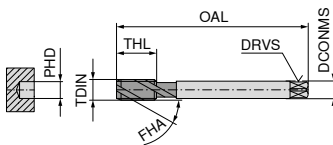
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



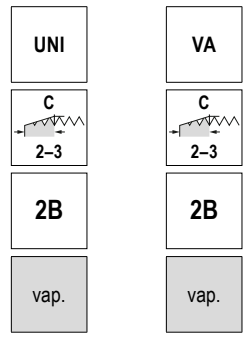
DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 376 med reduceret skaft

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



22 582 ...	22 266 ...
DKK U0	DKK U0
372,00 004	
326,00 006	357,00 006
350,00 008	381,00 008
366,00 010	406,00 010
393,00 025	415,00 025
419,00 031	470,00 031
470,00 037	487,00 037

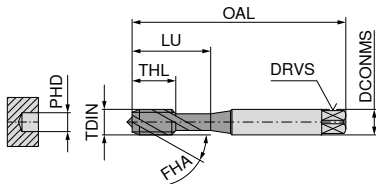
22 583 ...	22 267 ...
DKK U0	DKK U0
644,00 043	
644,00 050	818,00 043
	719,00 050
914,00 056	
848,00 062	
	925,00 062
1.094,00 075	
	1.134,00 075
1.778,00 100	
	1.901,00 100

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

UNC



DIN 371 med forstærket skaft

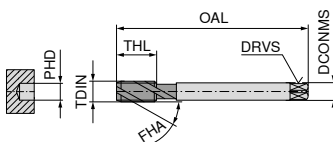
UNI	FE-HF	VA
C 2-3	C 2-3	C 2-3
2B	2B	2B
TiN	TiCN	

HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1000 N/mm ² ≤ 2,5xD

6

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

23 172 ...	23 372 ...	23 472 ...
DKK T9	DKK T9	DKK T9
196,00		248,00
180,00	205,00	232,00
194,00	195,00	241,00
201,00	206,00	251,00
259,00	213,00	282,00
259,00	288,00	297,00
317,00	299,00	332,00
	356,00	



DIN 376 med reduceret skaft

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

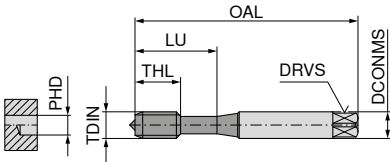
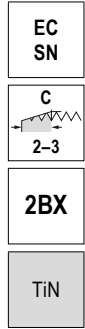
23 173 ...
DKK T9
401,00
423,00
521,00
788,00

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2174 med forstærket skaft



HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 271 ...

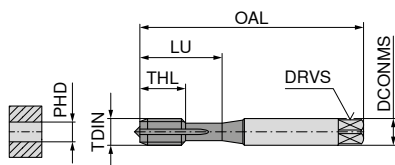
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter
Nr. 4-40	0,635	56	3,5	2,7	2,55	11	18	3
Nr. 6-32	0,794	56	4,0	3,0	3,15	12	20	3
Nr. 8-32	0,794	63	4,5	3,4	3,80	13	21	4
Nr. 10-24	1,058	70	6,0	4,9	4,35	15	25	4
1/4-20	1,270	80	7,0	5,5	5,75	17	30	4
5/16-18	1,411	90	8,0	6,2	7,30	20	35	5
3/8-16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

DKK	U0	
607,00		004
564,00		006
564,00		008
620,00		010
719,00		025
778,00		031
905,00		037

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

6

22 668 ...

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

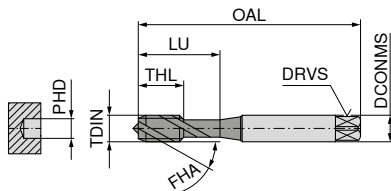
DKK
U0

540,00	004
559,00	006
537,00	008
584,00	010

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 672 ...

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
EG Nr. 4-40	0,635	63	4,5	3,4	3,1	7	21	3
EG Nr. 6-32	0,794	70	6,0	4,9	3,8	8	25	3
EG Nr. 8-32	0,794	80	6,0	4,9	4,4	8	30	3
EG Nr. 10-24	1,058	80	7,0	5,5	5,2	10	30	3

DKK
U0

547,00 004
512,00 006
544,00 008
571,00 010

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre

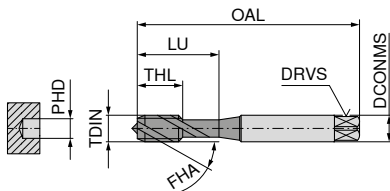


Ti



3BX

TiCN



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 15°
≤ 1200 N/mm²
≤ 2xD

6

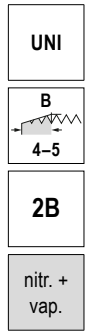
22 166 ...
DKK
U0
719,00 004
734,00 006
724,00 008
761,00 010
977,00 025
1.186,00 037

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

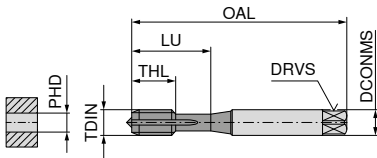
P	7
M	7
K	
N	22
S	5
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre



HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

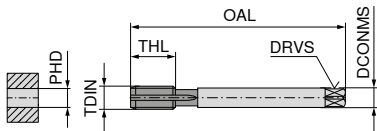


DIN 371 med forstærket skaft

22 602 ...

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

DKK	U0	
500,00		004
443,00		006
443,00		008
457,00		010
502,00		025
566,00		031



DIN 374 med reduceret skaft

22 603 ...

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

DKK	U0	
676,00		043
644,00		050
993,00		056
905,00		062
1.145,00		075
1.492,00		087
1.931,00		100
5.080,00		112
5.570,00		125
5.867,00		137

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap, højre

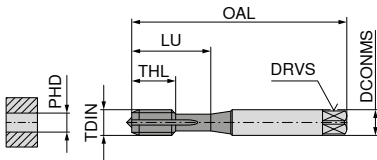
UNF

UNI

B
4-5

2B

TiN



DIN 371 med forstærket skaft



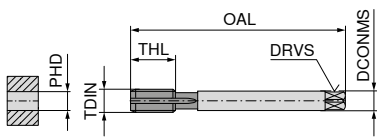
HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

6

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

23 180 ...

DKK	
T9	
209,00	010
267,00	025
297,00	031
324,00	037



DIN 374 med reduceret skaft

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

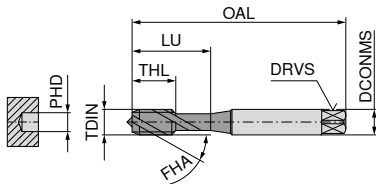
23 181 ...

DKK	
T9	
390,00	043
403,00	050
548,00	056
508,00	062
770,00	075

P	15
M	9
K	18
N	12
S	
H	
O	

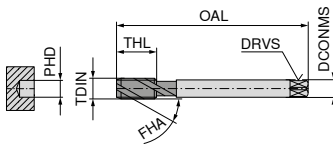
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



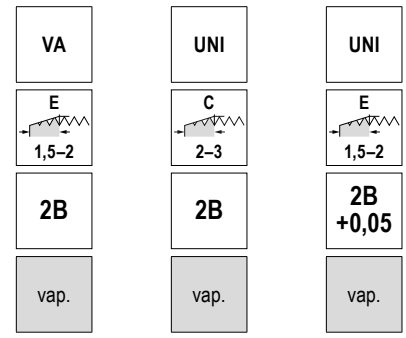
DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 374 med reduceret skaft

TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,90	13	3
7/16-20	1,270	100	8	6,2	9,95	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,50	13	4
1/2-20	1,270	100	9	7,0	11,55	13	5
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,90	15	4
9/16-18	1,411	100	11	9,0	12,95	15	5
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,50	15	4
5/8-18	1,411	100	12	9,0	14,55	15	5
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,50	17	4
3/4-16	1,588	110	14	11,0	17,55	17	5
1-12	2,117	140	18	14,5	23,30	20	5



HSS-E
FHA 42°
≤ 900 N/mm²
≤ 3xD

HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

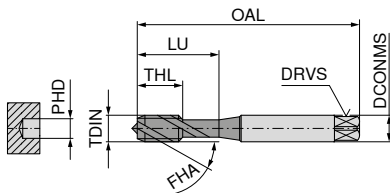
HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 308 ...	22 606 ...	22 307 ...
DKK U0	DKK U0	DKK U0
613,00 002		
462,00 004		
443,00 006		
		620,00 006
443,00 008		
474,00 010	415,00 010	
		656,00 010
487,00 025	454,00 025	687,00 025
		782,00 031
544,00 031	512,00 031	
		782,00 037
569,00 037		

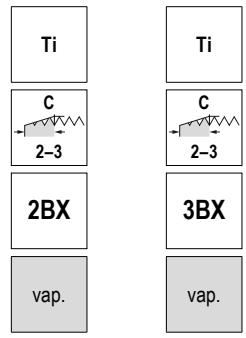
	8	12	12
P			
M	6	7	7
K		12	12
N	22		22
S			
H			
O			

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-PM
FHA 30°
≤ 1400 N/mm²
≤ 1,5xD

22 302 ...		22 303 ...	
DKK		DKK	
U0		U0	
862,00	010	862,00	010
937,00	025	937,00	025
1.115,00	031	1.013,00	031
1.104,00	037	1.104,00	037

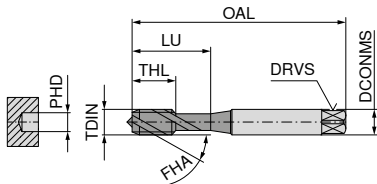
TDIN	TP	OAL	DCONMS	DRVS	PHD	THL	LU	Noter
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
Nr. 10-32	0,794	70	6	4,9	4,1	10	25	3
1/4-28	0,907	80	7	5,5	5,5	10	30	3
5/16-24	1,058	90	8	6,2	6,9	10	35	3
3/8-24	1,058	90	10	8,0	8,5	10	35	3

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

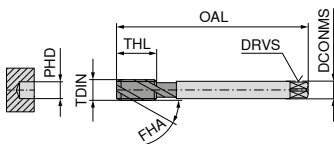
Bundhul – maskingevindtap, højre

UNF



DIN 371 med forstærket skaft

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



DIN 374 med reduceret skaft

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

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

Skærehastighed v_c (m/min.)

UNI	VA
2B	2B
TiN	

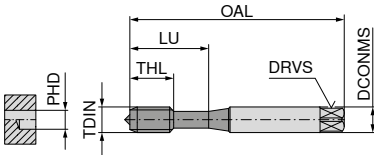
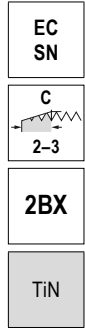
HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2,5xD	HSS-E FHA 35° ≤ 1100 N/mm ² ≤ 2,5xD

23 182 ...	23 482 ...
DKK T9	DKK T9
221,00 010	294,00 010
283,00 025	321,00 025
299,00 031	341,00 031
333,00 037	370,00 037

23 183 ...	23 483 ...
DKK T9	DKK T9
401,00 043	460,00 043
423,00 050	464,00 050
571,00 056	651,00 056
517,00 062	571,00 062
821,00 075	773,00 075

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindformer, højre

▲ SN = gevindformer med smørenoter



DIN 2174 med forstærket skaft

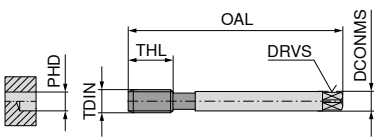


HSS-E
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

22 312 ...

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

DKK	U0	
674,00		004
626,00		006
643,00		008
695,00		010
815,00		025



DIN 2174 med reduceret skaft

22 313 ...

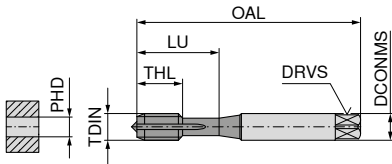
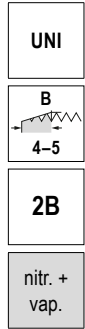
TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	Noter
7/16-20	1,27	100	8	6,2	10,55	22	6
1/2-20	1,27	100	9	7,0	12,15	22	6

DKK	U0	
1.217,00		043
1.247,00		050

P	18
M	10
K	10
N	22
S	
H	
O	

Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre



DIN 371 med forstærket skaft



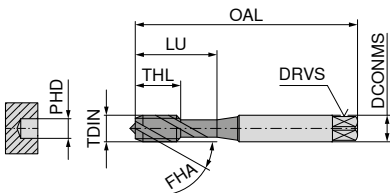
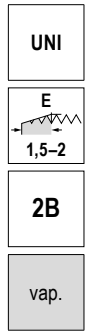
HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²
≤ 4xD

22 676 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	PHD mm	THL mm	LU mm	Noter	DKK	
EG Nr. 4-48	0,529	56	4	3,0	3,0	9	20	3	U0	004
EG Nr. 6-40	0,635	70	6	4,9	3,7	11	25	3	700,00	006
EG Nr. 8-36	0,706	80	6	4,9	4,4	13	30	3	676,00	008
EG Nr. 10-32	0,794	80	6	4,9	5,1	13	30	3	719,00	010
EG 1/4-28	0,907	90	8	6,2	6,6	17	35	3	767,00	025
P										12
M										7
K										12
N										
S										
H										
O										

Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap til gevindindsats Helicoil, højre



DIN 371 med forstærket skaft



HSS-E
FHA 42°
≤ 1100 N/mm²
≤ 3xD

6

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

22 680 ...

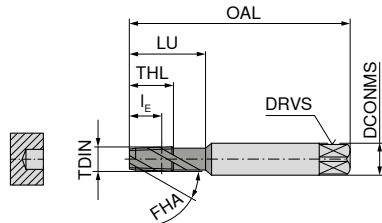
DKK
U0

656,00 004
651,00 006
681,00 008
719,00 010
788,00 025

P	12
M	7
K	12
N	
S	
H	
O	

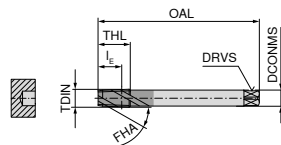
Skærehastighed v_c (m/min.)

Bundhul – maskingevindtap, højre



DIN 371 med forstærket skaft

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

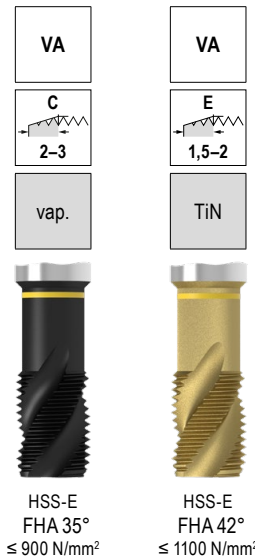


DIN 374 med reduceret skaft

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

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

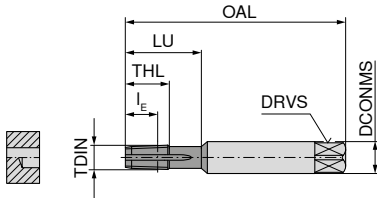
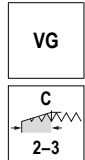
Skærehastighed v_c (m/min.)



22 364 ...	22 365 ...
DKK U0	DKK U0
893,00	
1.032,00	1.349,00
1.206,00	1.380,00
006	012
012	012
025	025

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

DuoTap **NPT**



DIN 371 med forstærket skaft

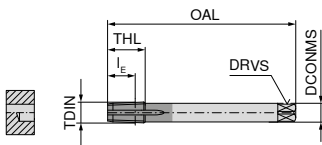


HSS-E
FHA 0°
≤ 1100 N/mm²

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

22 374 ...

DKK	
U0	
644,00	006
837,00	012
886,00	025



DIN 374 med reduceret skaft

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

22 375 ...

DKK	
U0	
1.104,00	037
1.483,00	050
1.912,00	075
2.616,00	100

P	4
M	
K	6
N	22
S	
H	
O	

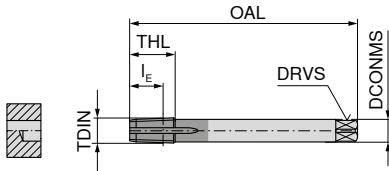
Skærehastighed v_c (m/min.)

Gennemgående hul-bundhul – maskingevindtap, højre

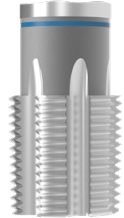
▲ ES = ekstra kort

DuoTap

NPT

ST
ESC
2-3

DIN 2181 med reduceret skaft

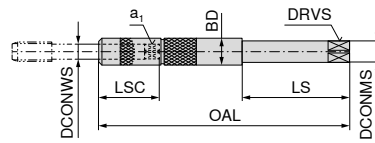
HSS-E
FHA 0°
≤ 750 N/mm²

22 361 ...

TDIN	TP mm	OAL mm	DCONMS mm	DRVS mm	l _E mm	THL mm	Noter	DKK U0	
1/16-27	0,941	63	6	4,9	9,24	13,0	4	549,00	006
1/8-27	0,941	63	7	5,5	9,28	13,0	5	577,00	012
1/4-18	1,411	63	11	9,0	13,55	19,5	5	687,00	025
3/8-18	1,411	70	12	9,0	13,86	19,5	5	862,00	037
1/2-14	1,814	80	16	12,0	18,11	23,0	5	1.156,00	050
3/4-14	1,814	100	20	16,0	18,59	26,0	6	1.451,00	075
1-11,5	2,209	110	25	20,0	22,31	32,0	6	2.165,00	100
P									6
M									
K									6
N									22
S									
H									
O									

Skærehastighed v_c (m/min.)

Skaffforlænger til gevindtap



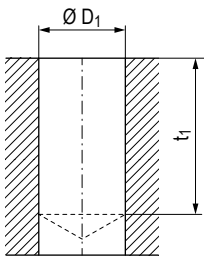
20 450 ...

DIN 371	DIN 374 / 376	DCONWS	a _i	LSC	BD	LS	OAL	DRVS	DCONMS	DKK	U0
M3	M4,5 - M5	3,5	2,7	23	7,5	60	130	4,9	6	2.525,00	020
M3,5	M5,5	4,0	3,0	23	8,4	60	130	4,9	6	2.985,00	030
M4	M6	4,5	3,4	23	8,4	60	130	4,9	6	2.985,00	040
M4,5 - M6	M8	6,0	4,9	26	12,1	60	130	5,5	7	3.015,00	050
M7	M9 - M10	7,0	5,5	26	12,1	60	130	5,5	7	3.219,00	060
M8	M11	8,0	6,2	30	13,0	60	130	6,2	8	3.127,00	070
M9	M12	9,0	7,0	31	15,0	60	130	7,0	9	3.127,00	080
M10		10,0	8,0	33	15,0	60	130	8,0	10	3.434,00	090
	M14	11,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	11	4.589,00	100
(M12)	M16	12,0	9,0	36	18,0	90	180	9,0	12	4.589,00	110

6

Gevind-kernehuldiameter til koniske gevind med konusforhold 1:16

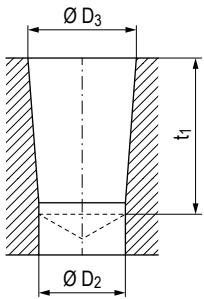
Cylindrisk forboring uden brug af rival



Ø D Tommer	P Gg/1"	NPT		NPTF		Ø D Tommer	P Gg/1"	Rc	
		Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm	Ø D ₁ mm	t ₁ min. mm			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				

P = stigning

Cylindrisk forboring og konisk oprivning med rival



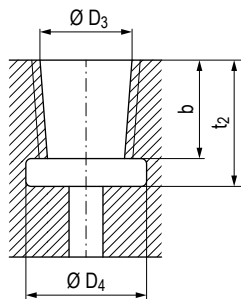
Konus 1:16

Ø D Tommer	P Gg/1"	NPT			NPTF		
		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

Ø D Tommer	P Gg/1"	Rc		
		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

P = stigning

Anbefaling til bearbejdning af bundhuller



Konus 1:16

Ø D Tommer	P Gg/1"	NPT				NPTF			
		Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. 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

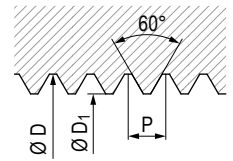
Ø D Tommer	P Gg/1"	Rc			
		Ø D ₃ mm	b mm	t ₂ min. mm	Ø D ₄ min. mm
1/16	28	6,56	5,6	9,5	7,6
1/8	28	8,57	5,6	9,5	9,6
1/4	19	11,45	8,4	14	13
3/8	19	14,95	8,8	14,4	16,5
1/2	14	18,63	11,4	19	20,6
3/4	14	24,12	12,7	20,3	26
1	11	30,29	14,5	24,3	32,8

P = stigning

Gevindhul bordiameter

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

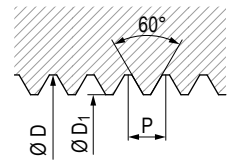
Gevind, nominal Ø		Ø D ₁		Bordiameter	Gevind, nominal Ø		Ø D ₁		Bordiameter
D	P	min.	Maks.		D	P	min.	Maks.	
M1	0,25	0,729	0,785	0,75	M12	1,75	10,106	10,441	10,2
M1,1	0,25	0,829	0,885	0,85	M14	2	11,835	12,210	12
M1,2	0,25	0,929	0,985	0,95	M16	2	13,835	14,210	14
M1,4	0,3	1,075	1,142	1,1	M18	2,5	15,294	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	20,752	21,252	21
M2,2	0,45	1,713	1,838	1,75	M27	3	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	3,01	2,9	M36	4	31,67	32,270	32
M4	0,7	3,242	3,422	3,3	M39	4	34,67	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	4,917	5,153	5	M48	5	42,587	43,297	43
M7	1	5,917	6,153	6	M52	5	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	57,505	58,305	58
M11	1,5	9,376	9,676	9,5	M68	6	61,505	62,305	62



6

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

Gevind, nominal Ø			Ø D ₁		Bordiameter	Gevind, nominal Ø			Ø D ₁		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.		D	x	P	min.	Maks.	
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	43,67	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

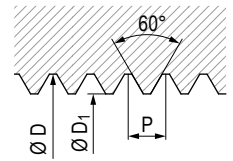


Mål i mm; P = stigning

Gevindformer bordiameter

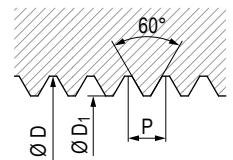
M Metrisk ISO-standardgevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1 (M1–M1,4 = 5H)

Gevind, nominel Ø		Ø D ₁		Bordiameter	Gevind, nominel Ø		Ø D ₁		Bordiameter
D	P	min.	Maks.		D	P	min.	Maks.	
M1	0,25	0,89		0,9	M6	1	5,51	5,59	5,6
M1,2	0,25	1,09		1,1	M7	1	6,51	6,59	6,6
M1,4	0,3	1,26		1,28	M8	1,25	7,39	7,48	7,45
M1,6	0,35	1,45		1,47	M9	1,25	8,39	8,48	8,45
M1,8	0,35	1,65		1,67	M10	1,5	9,25	9,35	9,35
M2	0,4	1,83	1,86	1,85	M11	1,5	10,25	10,35	10,35
M2,2	0,45	2	2,04	2,03	M12	1,75	11,12	11,25	11,25
M2,5	0,45	2,3	2,34	2,33	M14	2	13	13,15	13,1
M3	0,5	2,77	2,82	2,8	M16	2	15	15,15	15,1
M3,5	0,6	3,23	3,28	3,25	M18	2,5	16,72	16,9	16,85
M4	0,7	3,68	3,73	3,7	M20	2,5	18,72	18,9	18,85
M4,5	0,75	4,15	4,21	4,2	M22	2,5	20,72	20,9	20,85
M5	0,8	4,63	4,68	4,65	M24	3	22,46	22,7	22,65



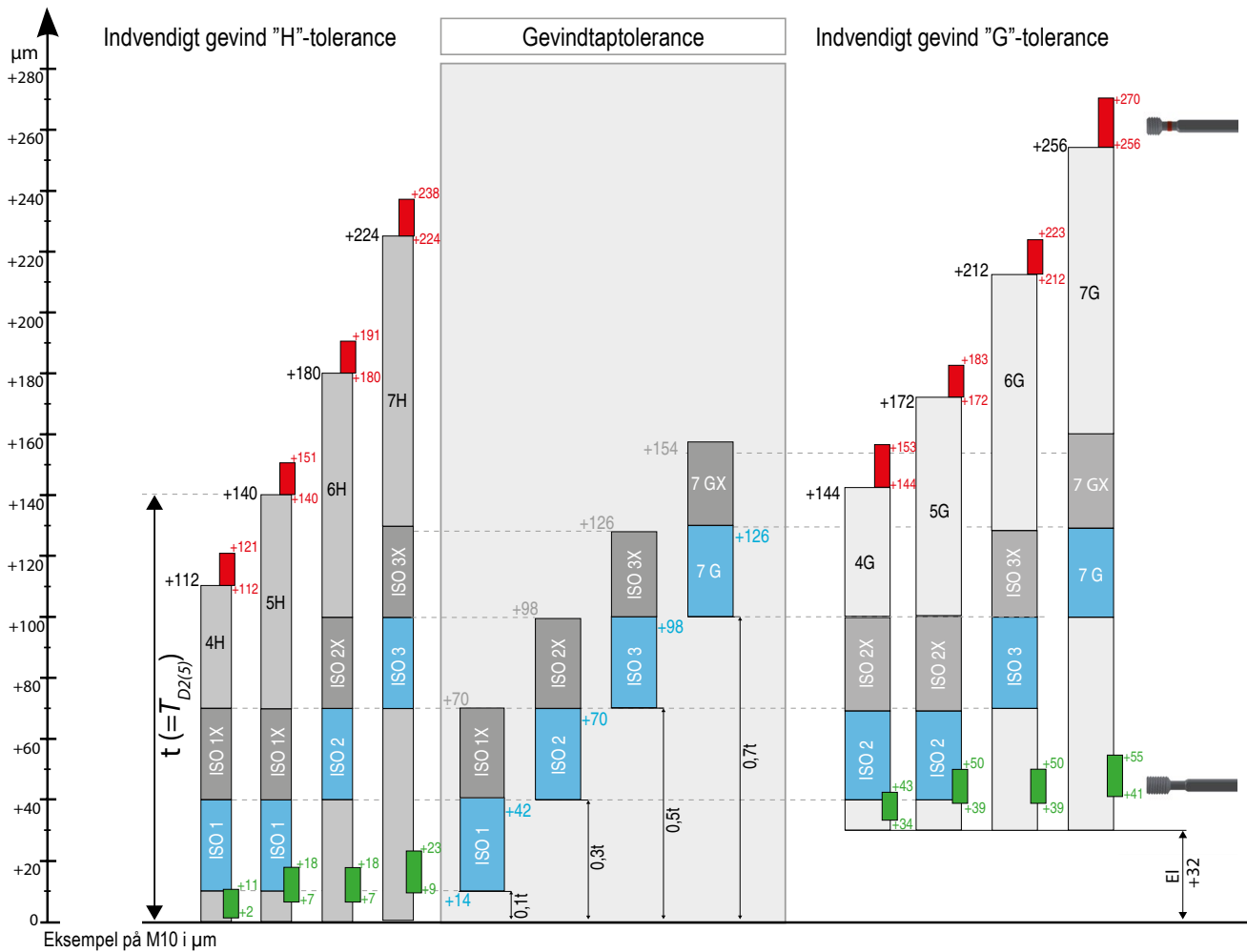
MF Metrisk ISO-fingevind 6H iht. DIN 13 og DIN ISO 965-1

Gevind, nominel Ø			Ø D ₁		Bordiameter	Gevind, nominel Ø			Ø D ₁		Bordiameter
D	x	P	min.	Maks.		D	x	P	min.	Maks.	
M2	x	0,25	1,89		1,9	M12	x	1,0	11,52	11,6	11,6
M2,2	x	0,25	2,09		2,1	M12	x	1,25	11,4	11,49	11,45
M2,5	x	0,25	2,39		2,4	M12	x	1,5	11,26	11,36	11,35
M2,5	x	0,35	2,35		2,37	M13	x	0,75	12,66	12,72	12,7
M3	x	0,25	2,89		2,9	M13	x	1,0	12,52	12,6	12,6
M3	x	0,35	2,85		2,88	M13	x	1,5	12,26	12,36	12,35
M3,5	x	0,35	3,35		3,38	M14	x	0,75	13,66	13,72	13,7
M3,5	x	0,5	3,27	3,32	3,3	M14	x	1,0	13,52	13,6	13,6
M4	x	0,35	3,85		3,88	M14	x	1,25	13,4	13,49	13,45
M4	x	0,5	3,77	3,82	3,8	M14	x	1,5	13,26	13,36	13,35
M4,5	x	0,5	4,27	4,32	4,3	M15	x	0,75	14,66	14,72	14,7
M5	x	0,5	4,77	4,82	4,8	M15	x	1,0	14,52	14,6	14,6
M5	x	0,75	4,65	4,71	4,7	M15	x	1,5	14,26	14,36	14,35
M5,5	x	0,5	5,27	5,32	5,3	M16	x	0,75	15,66	15,72	15,7
M6	x	0,5	5,78	5,83	5,8	M16	x	1,0	15,52	15,6	15,6
M6	x	0,75	5,65	5,71	5,7	M16	x	1,5	15,26	15,36	15,35
M7	x	0,5	6,78	6,83	6,8	M18	x	1,0	17,52	17,6	17,6
M7	x	0,75	6,65	6,71	6,7	M18	x	1,5	17,26	17,36	17,35
M8	x	0,5	7,78	7,83	7,8	M18	x	2,0	17	17,15	17,1
M8	x	0,75	7,65	7,71	7,7	M20	x	1,0	19,52	19,6	19,6
M8	x	1,0	7,51	7,59	7,6	M20	x	1,5	19,26	19,36	19,35
M9	x	0,5	8,78	8,83	8,8	M20	x	2,0	19	19,15	19,1
M9	x	0,75	8,65	8,71	8,7	M22	x	1,5	21,26	21,36	21,35
M9	x	1,0	8,51	8,59	8,6	M22	x	2,0	21	21,15	21,1
M10	x	0,5	9,78	9,83	9,8	M24	x	1,5	23,26	23,38	23,35
M10	x	0,75	9,65	9,71	9,7	M24	x	2,0	23,01	23,16	23,1
M10	x	1,0	9,51	9,59	9,6	M25	x	1,5	24,26	24,38	24,35
M10	x	1,25	9,39	9,48	9,45	M26	x	1,5	25,26	25,38	25,35
M11	x	0,75	10,65	10,71	10,7	M27	x	2,0	26,01	26,16	26,1
M11	x	1,0	10,51	10,59	10,6	M28	x	1,5	27,26	27,38	27,35
M12	x	0,75	11,66	11,72	11,7	M30	x	1,5	29,26	29,38	29,35
						M30	x	2,0	29,01	29,16	29,1



Mål i mm; P = stigning

Gevindtolerancer og anbefalede fremstillingstolerancer

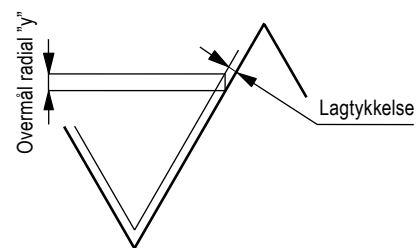


6

Emner, der skal overfladebehandles behøver gevindtap med overmål. Overmålet afhænger af belægningens tykkelse og flankevinkel.

Ved

60° Flankevinkel	Overmål = 4 x lagtykkelse
55° Flankevinkel	Overmål = 4,331 x lagtykkelse
30° Flankevinkel	Overmål = 7,727 x lagtykkelse

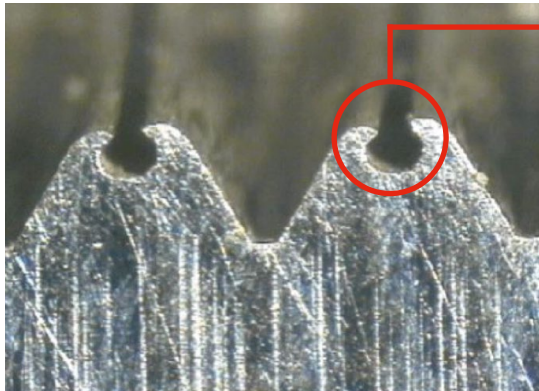


Gevindtappens anvendelsesklasse angivet efter		Toleranceklasse på det indvendige gevind, der skal skæres					
DIN	ISO						
4H	ISO1	4H	5H	-	-	-	-
6H	ISO2	4G	5G	6H	-	-	-
6G	ISO3	-	(4E)	6G	7H	8H	-
7G	-	-	-	(6E)	7G	8G	-

i I særlige bearbejdningstilfælde, f.eks. abrasive støbematerialer eller kunststoffer, skal der vælges andre dimensioner, som er baseret på erfaringsværdier. I sådanne tilfælde får forkortelsen af toleranceklassen bogstavet "X", f.eks. ISO 2X, så tildelingen til tolerancefelterne for det indvendige gevind kan begrænses (6HX for tolerancefelt 6H og 5G). Det skal også bemærkes, at målene for det skårne indvendige gevind ikke afhænger af målene på gevindtappen, men også af det materiale, der bearbejdes, og de samlede fremstillingsbetingelser. Der er ikke fastlagt gevindmål på for- og mellemskæring.

Gevindformere

DuoForm gevindformere til ståltyper, der bearbejdes i kold tilstand, op til 1400 N/mm² eller mindst 5 % brudforlængelse. Gevindet er fremstillet ved hjælp af plastisk formgivning. Derved opnår det formede gevind en meget høj styrke.



»» Vigtigt

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

Trinvis trykformning



Emne

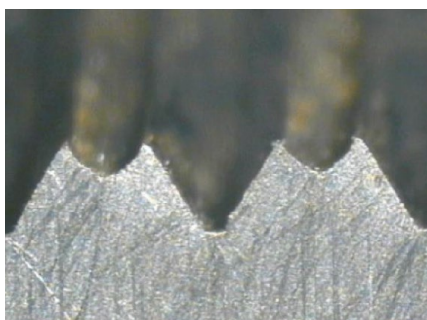
Gevindformere



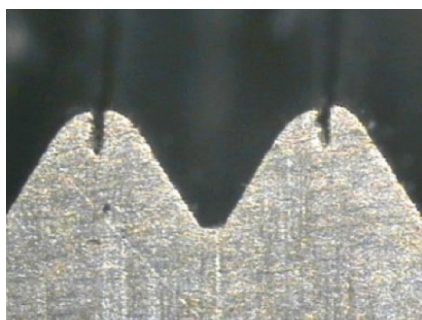
Gevindprofilen formes trinvist ind i materialet ved opstarten (indgang) af tappen.

Egenskaber

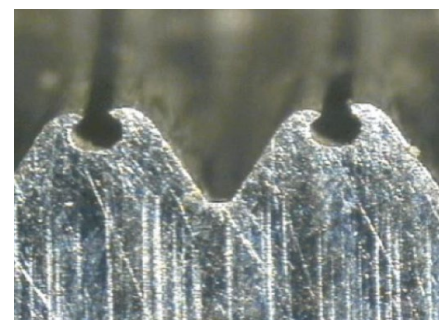
- ▲ En type kan anvendes i forskellige materialer
- ▲ Til gennemgående hul og bundhul
- ▲ Meget god gevindoverfladekvalitet
- ▲ Høj statisk og dynamisk gevindstabilitet
- ▲ Sikker bearbejdning af dybe og dybtliggende gevind
- ▲ Korte bearbejdningstider
- ▲ Ingen spånproblemer
- ▲ Høj processikkerhed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



Ikke formet nok – kernehul for stort



Formet for meget (overformet) – kernehul for lille



Rigtigt formet – kernehul korrekt

Problemløsning

Kort standtid

Årsager

- ▲ Overbelastningsbrud på skærene i indløbsområdet
- ▲ Værktøjets hårdhed eller grundmateriale er ikke egnet til bearbejdningen
- ▲ Forboring for kort eller hærdet
- ▲ Utilstrækkelig smøring eller forkert anvendelsesparameter

Afhjælpning

- ▲ Længere indløb eller flere noter, giver flere skær
- ▲ Ved genopslebne værktøjer anvendes de rigtige parametre
- ▲ Hyppigere skift eller genopslibning af boret
- ▲ Anvend de rigtige anvendelsesparametre til boring
- ▲ Vælg det rigtige smøremiddel og vær opmærksom på tilstrækkelig forsyning

Aksialt overskåret gevind

Årsager

- ▲ Valgte skærgemetri er ikke egnet
- ▲ Spindelomdrejningstal stemmer ikke overens med tilspændingen (synkronfejl)
- ▲ Bundhul-gevindtap anvendes med for høj tilspænding
- ▲ Gennemgående hul-gevindtap anvendes med for lav tilspænding

Afhjælpning

- ▲ Kontroler programmering, holder eller anden synkronisering
- ▲ Anvend gevindskæreholder med længdeudligning
- ▲ Reducér tilspænding
- ▲ Øg tilspænding

Gevind for stort

Årsager

- ▲ Gevintolerancer på værktøj og gevindlære passer ikke sammen
- ▲ Gratbehæftede værktøjsskær efter genopslibningen
- ▲ Koldtryksvejsninger

Afhjælpning

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

Værktøjsbrud

Årsager

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

Afhjælpning

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

Belægninger

vap.	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Vaporiseret ▲ Vaporiseringen (dampning) forhindrer, at der dannes koldsvejsninger på værktøjet, og øger overfladens hårdhed og dermed slidstyrken 	Ti200	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiN-belægning ▲ Velegnet til høje skærehastigheder ved gevindformning ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C
nit.	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Nitrerhærdet ▲ Nitringen øger slidstyrken og giver materialet gode slipegenskaber 	OSM	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Hårdt materiale- og lav friktion ▲ Til anvendelse i højstyrkestål
vap. + nit.	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Vaporiseret + nitrerhærdet ▲ Kombination af øget overfladehårdhed og smørebindemiddel 	CH	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Amorf kulstofbelægning ▲ Til anvendelse i ikke-jernholdige metaller eller aluminium ▲ Reducerer materiale adhæsion
TiN	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiN-belægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C 	HCr	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Hårdt forkromet ▲ Til anvendelse i ikke-jernholdige metaller eller aluminium ▲ Meget begrænset overfladeruhed
TiN GS	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Titanitrid-belægning ▲ Høj slidstyrke med lav friktion ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C 	CrN	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Krom-kvælstof-belægning ▲ Meget slidstærk belægning ▲ Specielt til anvendelse i aluminium, men også egnet til P-, M- og S-materialer
TiCN	<ul style="list-style-type: none"> ▲ TiCN Multilayer-belægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 450 °C 	AlTiN- HD	<ul style="list-style-type: none"> ▲ AlTiN-baseret Nanolayer-hårdstofbelægning ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 500 °C
DLC	<ul style="list-style-type: none"> ▲ Diamantlignende kulstofbelægning ▲ Specielt til spåntagning af NE-metaller ▲ Maks. anvendelsestemperatur: 400 °C 		

