

DORMER  PRAMET

DRAADSNIJDEN

2024



 **DORMER**



DRAADSNIJDEN – ALGEMENE INHOUD

<p>Gereedschap voor basisfabricage, constructie, onderhoud, reparatie, revisie. Gewoonlijk gebruikt met handgereedschap, elektrisch gereedschap en conventionele machines. Geschikt voor lage snijparameters.</p>		Tappen met rechte groeven	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG		4
		Tappen met schilaansnijding	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA PG		54
		Tappen met spiraalgroeven	M	MF	UNC	UNF	BSW BSF	BA		61
		Gasdraad tappen	G	RC	NPT	NPTF	NPSF	NPSM		67
		Tappen voor specifieke doeleinden	DRILL TAPS		NUT TAPS		STI TAPS			79
		Snijplaten	M	MF	UNC	UNF	G	–		89
		Sets & accessoires	L119	L120	L110	L112	–	–		99
<p>Gereedschappen voor algemeen gebruik op conventionele machines en CNC machines. Geschikt voor gematigde snijparameters.</p>		Tappen met rechte groeven	M	MF	UNC	UNC	G	–		105
		Tappen met schilaansnijding	M	MF	UNC	UNF	G	–		122
		Tappen met spiraalgroeven	M	MF	UNC	UNF	G	–		148
		Snijplaten	M MF	UNC UNF	BSW BSF	G NPT	PG	–		173
		Sets & accessoires	L113	L114	L115	L001	L002	–		185
<p>Gereedschap voor een veilig en continu productieproces. Meestal gebruikt bij CNC en geautomatiseerde productie. Geschikt voor hoge snijparameters.</p>		Tappen met rechte groeven	M	–	–	–	–	–		191
		Tappen met schilaansnijding	M	MF	UNC	UNF	–	–		195
		Tappen met spiraalgroeven	M	MF	UNC	UNF	G	–		210
		Roltappen	M	MF	UNC	UNF	–	–		229
		Volhardmetaal tappen	M	–	–	–	–	–		241
		Draadfrezen	M	MF	UNC	UNF	G NPT	–		245
<p>INSTRUCTIES</p>	Hoe catalogusgegevens te lezen? (ISO 13399, pictogrammen, navigatie)									258
	Overzicht materialen en coatings									263
	Technische informatie over draadsnijden									264
	Aansnijdingslengtes hand – en machinetappen (NO1 – NO9)									268
	Extra informatie over Shark tappen									269
	Technische informatie over draadfrezen									270
Werkstukmateriaalgroepen (WMG)									274	


















VOLMATERIAAL FREZEN – ALPHA-NUMERIEKE INDEX

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



**GEREEDSCHAP VOOR BASISFABRICAGE, CONSTRUCTIE,
ONDERHOUD, REPARATIE, REVISIE.
GEWOONLIJK GEBRUIKT MET HANDGEREEDSCHAP, ELEKTRISCH GEREEDSCHAP
EN CONVENTIONELE MACHINES.**

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	UN
Productienorm (BSG)	DIN 352	DIN 352	DIN 352	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	DIN 352	ISO 529	DIN 2181	ISO 529	ISO 529
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	6H	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	2B
Draadsnijbewerking													
Bruikbare lengte (ULDR)	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Basismateriaal (BMC)	HSS	HSS	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Type aansnijding (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3				C 2-3		C 2-3		C 2-3		C 2-3
Spaangroefvorm (FDC)													
Snijrichting													
Coating	Bright	Bright	ST	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Productfamilie	E100	E101	E102	E500	E501	E504	E105	E513	E108	E515	E111	E524	E570
PSF freesdiameter assortiment	M1.6 – M52	M4 – M16	M3 – M30	M1 – M56	M3 – M24	M3 – M10	M2.5 – M50	M3 – M50	No.5 – 1"	No.1 – 2"	No.5 – 1"	No.0 – 1.1/2	1/4 – 1.5/16
P	P1	■	■	▣	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	▣	■	■	▣	■	■	■	▣	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1			■									
	M2			▣									
	M3			■									
	M4			▣									
K	K1	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K2	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K3	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K4	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K5			■	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N	N1	■	■		▣	▣	▣	■	▣	■	▣	■	▣
	N2	■	■		▣	▣	▣	■	▣	▣	■	▣	▣
	N3	■	■		▣	▣	▣	■	▣	■	■	■	■
	N4	■	■		▣	▣	▣	■	▣	▣	■	■	▣
	N5												
S	S1			▣									
	S2			▣									
	S3			▣									
	S4			▣									
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

BSW	BSW	BSF	BA	PG
DIN 351	ISO 529	ISO 529	ISO 529	DIN 40432
Medium	Medium	Medium	Normal	Normal
				
1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
C 2-3				
				
				
Bright	Bright	Bright	Bright	Bright



E115 E531 E536 E542 E243

1/8 - 1" 1/8 - 1" 3/16 - 1" No.10 - No.0 No.7 - No.36

 26  27  29  30  31

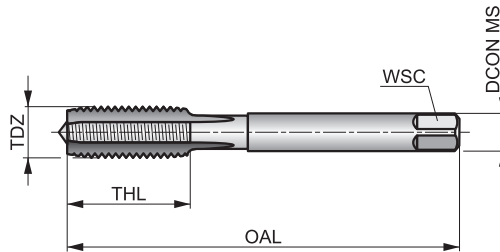
P1	■	■	■	■	■														
P2	■	■	■	■	■														
P3	▣	▣	▣	▣	▣														
P4	▣	▣	▣	▣	▣														
M1																			
M2																			
M3																			
M4																			
K1	▣	▣	▣	▣	▣														
K2	▣	▣	▣	▣	▣														
K3	▣	▣	▣	▣	▣														
K4	▣	▣	▣	▣	▣														
K5	▣	▣	▣	▣	▣														
N1	■	▣	▣	▣	▣														
N2	■	▣	▣	▣	▣														
N3	■	■	■	▣	■														
N4	■	▣	▣	▣	▣														
N5																			
S1																			
S2																			
S3																			
S4																			
H1																			
H2																			
H3																			
H4																			

E100



HSS handtap, M, DIN norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als set van drie serietappen, voor- middel- en nasnijder (N08) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar of met snijplaten. Zie L119 en L120.

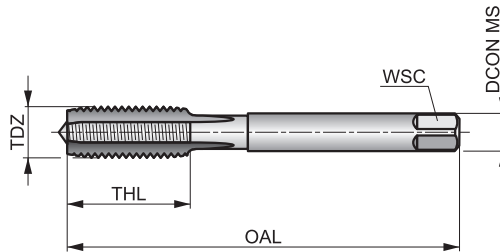
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
E100M1.6N08	1.6	0.35	32.0	7	2.50	2.10	3	1.25
E100M2N08	2	0.40	36.0	8	2.80	2.10	3	1.60
E100M2.5N08	2.5	0.45	40.0	9	2.80	2.10	3	2.05
E100M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E100M3.5N08	3.5	0.60	45.0	10	4.00	3.00	3	2.90
E100M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30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

E101



HSS handtap, M, DIN norm, links snijdend

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als set van drie serietappen, voor- middel- en nasnijder (N08) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



	DIN 352	6H
	1.5xD	HSS

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

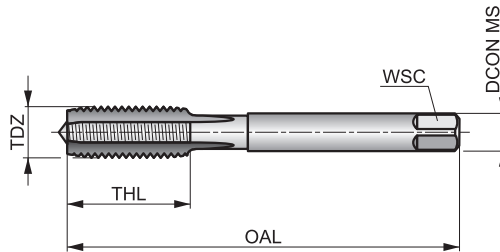
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E101M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E101M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E101M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E101M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E101M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E101M12N08	12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

E102



HSS handtap, M, DIN norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als set van drie serietappen, voor- middel- en nasnijder (NO8) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen. Het stoomontlaten oppervlak houdt de snijvloestof vast om de smering te verbeteren en het snijden soepeler te laten verlopen.



	DIN 352	6HX
	1.5xD	HSS-E
C 2-3		

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
☑	☐	☐	☐	☑	☐	☐	☐	☑	☐	☐	☐	☐	☐
M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3
☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☑	☐	☐	☑
K4.1	K4.2	K4.3	K5.1	K5.2	K5.3	S1.1	S2.1	S3.1	S4.1				
☐	☐	☑	☐	☐	☐	☑	☑	☑	☑				

NO4 met geleiding.

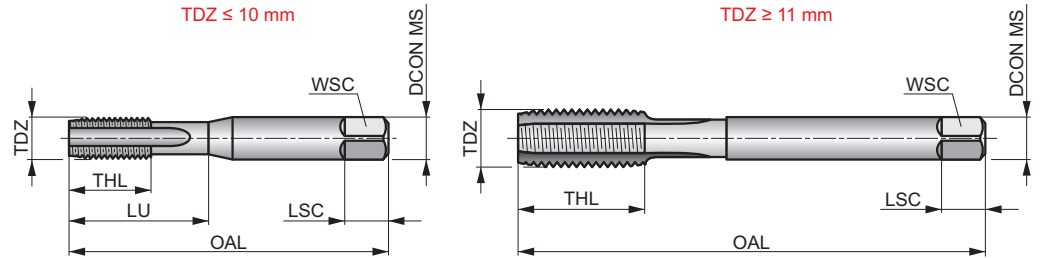
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
E102M3N08	3	0.50	40.0	10	3.50	2.70	3	2.50
E102M4N08	4	0.70	45.0	12	4.50	3.40	3	3.30
E102M5N08	5	0.80	50.0	14	6.00	4.90	3	4.20
E102M6N08	6	1.00	56.0	16	6.00	4.90	3	5.00
E102M8N08	8	1.25	63.0	19	6.00	4.90	3	6.80
E102M10N08	10	1.50	70.0	22	7.00	5.50	3	8.50
E102M12N08	12	1.75	75.0	25	9.00	7.00	4	10.30
E102M14N08	14	2.00	80.0	25	11.00	9.00	4	12.00
E102M16N08	16	2.00	80.0	25	12.00	9.00	4	14.00
E102M18N08	18	2.50	95.0	32	14.00	11.00	4	15.50
E102M20N08	20	2.50	95.0	32	16.00	12.00	4	17.50
E102M24N08	24	3.00	110.0	38	18.00	14.50	4	21.00

E500



HSS handtap met rechte spaangroeven, M, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorlopende als blinde gaten. Leverbaar als een handtap set van drie (NO6) of twee (NO7) met verschillende aansnijding, die elk een volledige schroefdraad produceren.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren of met snijplaten. Zie L115, L000 of L120.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M1N01 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N02 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1N03 ¹⁾	1	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.75	4.50
E500M1.2N01 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N02 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.2N03 ¹⁾	1.2	0.25	38.0	4.5	2.50	2.00	4	2	0.95	4.50
E500M1.4N01 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N02 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.4N03 ¹⁾	1.4	0.30	40.0	6	2.50	2.00	4	2	1.10	6.00
E500M1.6N01	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N02	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N03	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.6N06	1.6	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.25	8.00
E500M1.7N01	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N02	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N03	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.7N06	1.7	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.35	8.00
E500M1.8N01	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N02	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M1.8N03	1.8	0.35	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.45	8.00
E500M2N01	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N02	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N03	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2N06	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	3	1.60	8.00
E500M2.2N01	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N02	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50
E500M2.2N03	2.2	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.75	9.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M2.3N01	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N02	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.3N03	2.3	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.85	9.50
E500M2.5N01	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N02	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N03	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.5N06	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.05	9.50
E500M2.6N01	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N02	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M2.6N03	2.6	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	2.15	9.50
E500M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N06	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3N07	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E500M3X.6N01	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N02	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3X.6N03	3	0.60	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E500M3.5N01	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N02	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N03	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M3.5N06	3.5	0.60	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.90	14.00
E500M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N06	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4N07	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E500M4X.75N01	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N02	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4X.75N03	4	0.75	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.25	14.00
E500M4.5N01	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N02	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N03	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M4.5N06	4.5	0.75	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.80	18.00
E500M5N01	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N06	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5N07	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E500M5X.9N01	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N02	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5X.9N03	5	0.90	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	22.00
E500M5.5X.9N01	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N02	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M5.5X.9N03	5.5	0.90	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.60	21.00
E500M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N06	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M6N07	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E500M7N01	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N02	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N03	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M7N06	7	1.00	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.00	26.00
E500M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N06	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M8N07	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E500M9N01	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N02	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N03	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M9N06	9	1.25	72.0	16	9.00	7.10	10	3	7.80	29.00
E500M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E500M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N06	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M10N07	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E500M11N01	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N02	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N03	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M11N06	11	1.50	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.50	-
E500M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N06	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M12N07	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E500M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N06	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M14N07	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E500M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N06	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M16N07	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E500M18N01	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N02	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N03	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M18N06	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E500M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N06	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M20N07	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E500M22N01	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N02	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N03	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M22N06	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E500M24N01	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N06	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M24N07	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E500M27N01	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M27N02	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M27N03	27	3.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	24.00	-
E500M30N01	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M30N02	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M30N03	30	3.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E500M33N01	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M33N02	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M33N03	33	3.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E500M36N01	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M36N02	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M36N03	36	4.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.00	-
E500M39N01	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M39N02	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M39N03	39	4.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	35.00	-
E500M42N01	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M42N02	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M42N03	42	4.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	37.50	-
E500M45N01	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	-
E500M45N03	45	4.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	40.50	-
E500M48N01	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M48N02	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M48N03	48	5.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	43.00	-
E500M52N03	52	5.00	200.0	60	35.50	28.00	31	6	47.00	-
E500M56N03	56	5.50	200.0	60	35.50	28.00	31	6	50.50	-

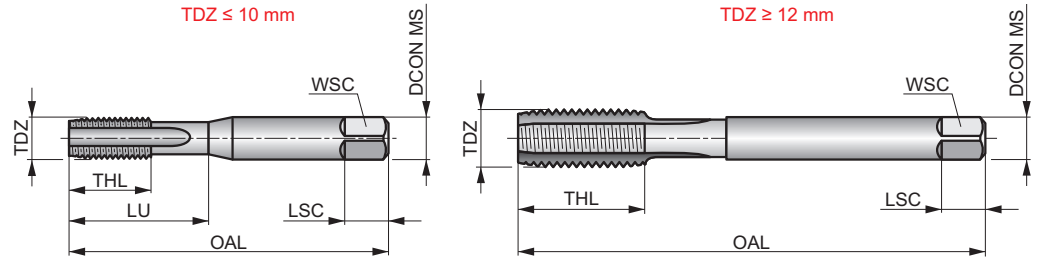
¹⁾ Uitgevoerd in SH passing.

E501



HSS handtap, rechte spaangroeven, MF, ISO norm, links snijdend

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar met extra lange aansnijding (N01) voor korte doorlopende gaten, met lange aansnijding (N02) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (N03) voor blinde gaten.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	L	Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

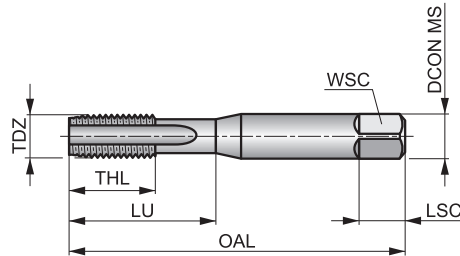
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E501M3N01	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N02	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M3N03	3	0.50	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E501M4N01	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N02	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E501M5N02	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E501M6N01	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N02	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E501M8N01	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N02	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E501M10N01	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N02	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E501M12N01	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N02	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M12N03	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E501M14N01	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N02	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M14N03	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.00	-
E501M16N01	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N02	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M16N03	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E501M20N01	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E501M20N02	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E501M20N03	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E501M24N02	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-
E501M24N03	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-

E504



HSS handtap, rechte spaangroeven met TiN coating, M, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor machine- en handmatig tappen, met rechte spaangroeven en korte aansnijding voor blinde en doorlopende gaten. TiN gecoat om de prestaties te verbeteren en de standtijd van het gereedschap te verlengen.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 13	P1.2 ■ 15	P1.3 ■ 15	P2.1 ■ 11	P2.2 ■ 10	P2.3 ■ 9	P3.1 ■ 9	P3.2 ■ 7	P3.3 ■ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 4	K1.1 ■ 18	K1.2 ■ 13	K1.3 ■ 10
K2.1 ■ 27	K2.2 ■ 22	K3.1 ■ 24	K3.2 ■ 18	K4.1 ■ 22	K4.2 ■ 17	K5.1 ■ 25	K5.2 ■ 19	N1.3 ■ 16	N2.1 ■ 22	N2.2 ■ 19	N2.3 ■ 14	N3.1 ■ 34	N3.2 ■ 20
N3.3 ■ 10	N4.2 ■ 10	N4.3 ■ 6											

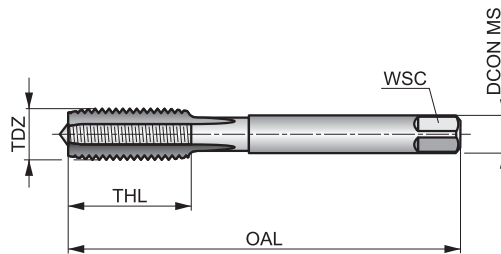
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E504M4N03	4	0.70	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.30	14.00
E504M5N03	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E504M6N03	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E504M8N03	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E504M10N03	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00

E105



HSS handtap, MF, DIN norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als nasnijder (N03) of set van twee serietappen, voor- en nasnijder (N09) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



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

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

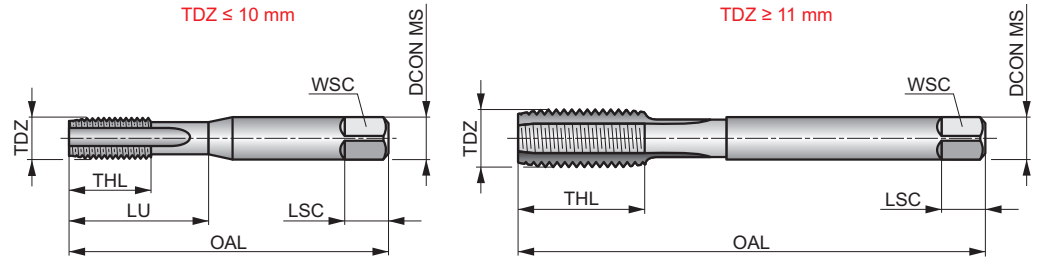
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
E105M4X.5N09	4	0.50	45.0	12	4.50	3.40	3	3.50
E105M5X.5N09	5	0.50	50.0	14	6.00	4.90	3	4.50
E105M6X.75N09	6	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	5.30
E105M8X.75N09	8	0.75	56.0	16	6.00	4.90	3	7.30
E105M8X1.0N09	8	1.00	63.0	19	6.00	4.90	3	7.00
E105M10X1.0N09	10	1.00	63.0	16	7.00	5.50	3	9.00
E105M10X1.25N09	10	1.25	70.0	22	7.00	5.50	3	8.80
E105M12X1.0N09	12	1.00	70.0	16	9.00	7.00	3	11.00
E105M12X1.25N09	12	1.25	70.0	16	9.00	7.00	3	10.80
E105M12X1.5N09	12	1.50	70.0	16	9.00	7.00	3	10.50
E105M14X1.0N09	14	1.00	70.0	16	11.00	9.00	4	13.00
E105M14X1.25N09	14	1.25	70.0	16	11.00	9.00	4	12.80
E105M14X1.5N09	14	1.50	70.0	16	11.00	9.00	4	12.50
E105M15X1.0N03	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.0N09	15	1.00	70.0	16	12.00	9.00	4	14.00
E105M15X1.5N09	15	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	13.50
E105M16X1.5N09	16	1.50	70.0	16	12.00	9.00	4	14.50
E105M18X1.0N09	18	1.00	80.0	18	14.00	11.00	4	17.00
E105M18X1.5N09	18	1.50	80.0	18	14.00	11.00	4	16.50
E105M20X1.0N09	20	1.00	80.0	18	16.00	12.00	4	19.00
E105M20X1.5N09	20	1.50	80.0	18	16.00	12.00	4	18.50
E105M22X1.5N09	22	1.50	80.0	22	18.00	14.50	4	20.50
E105M24X1.5N09	24	1.50	90.0	22	18.00	14.50	4	22.50
E105M24X2.0N09	24	2.00	90.0	22	18.00	14.50	4	22.00
E105M27X1.5N09	27	1.50	90.0	22	20.00	16.00	4	25.50
E105M27X2.0N09	27	2.00	90.0	22	20.00	16.00	4	25.00
E105M30X1.5N09	30	1.50	90.0	22	22.00	18.00	4	28.50
E105M30X2.0N09	30	2.00	90.0	22	22.00	18.00	4	28.00
E105M40X1.5N09	40	1.50	110.0	25	32.00	24.00	4	38.50
E105M42X2.0N09	42	2.00	125.0	40	32.00	24.00	4	40.00
E105M42X3.0N09	42	3.00	125.0	40	32.00	24.00	4	39.00

E513



HSS handtap, rechte spaangroeven, MF, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten. Verkrijgbaar als afzonderlijke tappen met extra lange aansnijding (N01) voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding (N02) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (N03) voor blinde gaten. Ook leverbaar als set (N07) met lange en korte aansnijding.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E513M3X.35N01	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N02	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3X.35N03	3	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E513M3.5X.35N03	3.5	0.35	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	3.20	12.50
E513M4X.5N01	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N02	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M4X.5N03	4	0.50	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.50	14.00
E513M5X.5N01	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N02	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.5N03	5	0.50	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E513M5X.75N01	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N02	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M5X.75N03	5	0.75	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.30	22.00
E513M6X.5N01	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N02	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.5N03	6	0.50	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E513M6X.75N01	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N02	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M6X.75N03	6	0.75	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.30	26.00
E513M7X.75N01	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N02	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M7X.75N03	7	0.75	66.0	13	7.10	5.60	8	3	6.30	26.00
E513M8X.5N01	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N02	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.5N03	8	0.50	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.50	29.00
E513M8X.75N01	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N02	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00
E513M8X.75N03	8	0.75	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.30	29.00

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E513M8X1.0N01	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N02	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N03	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M8X1.0N07	8	1.00	72.0	16	8.00	6.30	9	3	7.00	29.00
E513M9X.75N03	9	0.75	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.30	29.00
E513M9X1.0N01	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N02	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M9X1.0N03	9	1.00	72.0	16	9.00	7.10	10	3	8.00	29.00
E513M10X.5N03	10	0.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.50	34.00
E513M10X.75N01	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N02	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X.75N03	10	0.75	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.30	34.00
E513M10X1.0N01	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N02	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N03	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N06	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.0N07	10	1.00	80.0	18	10.00	8.00	11	3	9.00	34.00
E513M10X1.25N01	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N02	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N03	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N06	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M10X1.25N07	10	1.25	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.80	34.00
E513M11X.75N01	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X.75N02	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X.75N03	11	0.75	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.30	-
E513M11X1.0N01	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.0N02	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.0N03	11	1.00	85.0	19	8.00	6.30	9	3	10.00	-
E513M11X1.25N03	11	1.25	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.80	-
E513M12X.75N03	12	0.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.30	-
E513M12X1.0N01	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N02	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N03	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.0N07	12	1.00	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E513M12X1.25N01	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N02	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N03	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N06	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.25N07	12	1.25	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E513M12X1.5N01	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N02	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N03	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N06	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M12X1.5N07	12	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E513M13X1.5N03	13	1.50	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E513M14X1.0N01	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.0N02	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.0N03	14	1.00	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.00	-
E513M14X1.25N01	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N02	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N03	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.25N06	14	1.25	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.80	-
E513M14X1.5N01	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N02	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N03	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N06	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M14X1.5N07	14	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	-
E513M15X1.5N02	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	-
E513M15X1.5N03	15	1.50	95.0	24	11.20	9.00	12	4	13.50	-
E513M16X1.0N01	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.0N02	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.0N03	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E513M16X1.0N07	16	1.00	102.0	24	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E513M16X1.25N03	16	1.25	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.80	-
E513M16X1.5N01	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N02	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N03	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N06	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M16X1.5N07	16	1.50	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E513M18X1.0N01	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E513M18X1.0N02	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E513M18X1.0N03	18	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.00	-
E513M18X1.5N01	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N02	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N03	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N06	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X1.5N07	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E513M18X2.0N01	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	-
E513M18X2.0N02	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	-
E513M18X2.0N03	18	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.00	-
E513M20X1.0N02	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E513M20X1.0N03	20	1.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	19.00	-
E513M20X1.5N01	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N02	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N03	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N06	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X1.5N07	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E513M20X2.0N01	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M20X2.0N02	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M20X2.0N03	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M20X2.0N07	20	2.00	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.00	-
E513M22X1.0N02	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	-
E513M22X1.0N03	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	-
E513M22X1.0N07	22	1.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	21.00	-
E513M22X1.5N01	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X1.5N02	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X1.5N03	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X1.5N07	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-
E513M22X2.0N01	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M22X2.0N02	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M22X2.0N03	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M22X2.0N07	22	2.00	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.00	-
E513M24X1.0N02	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	-
E513M24X1.0N03	24	1.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.00	-
E513M24X1.5N01	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X1.5N02	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X1.5N03	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X1.5N07	24	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.50	-
E513M24X2.0N01	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M24X2.0N02	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M24X2.0N03	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M24X2.0N07	24	2.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.00	-
E513M25X1.5N01	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N02	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N03	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N06	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M25X1.5N07	25	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.50	-
E513M26X1.5N02	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	-
E513M26X1.5N03	26	1.50	130.0	35	18.00	14.00	18	4	24.50	-
E513M27X1.5N02	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	-
E513M27X1.5N03	27	1.50	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.50	-
E513M27X2.0N03	27	2.00	135.0	35	20.00	16.00	20	4	25.00	-
E513M28X1.5N02	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E513M28X1.5N03	28	1.50	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-

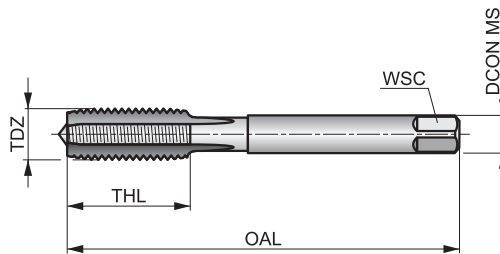
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E513M30X1.5N02	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	-
E513M30X1.5N03	30	1.50	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.50	-
E513M30X2.0N02	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	-
E513M30X2.0N03	30	2.00	138.0	41	20.00	16.00	20	4	28.00	-
E513M32X1.5N01	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	-
E513M32X1.5N02	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	-
E513M32X1.5N03	32	1.50	151.0	41	22.40	18.00	22	4	30.50	-
E513M33X2.0N02	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	-
E513M33X2.0N03	33	2.00	151.0	41	22.40	18.00	22	4	31.00	-
E513M35X1.5N02	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	-
E513M35X1.5N03	35	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.50	-
E513M36X1.5N03	36	1.50	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.50	-
E513M36X2.0N02	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	-
E513M36X2.0N03	36	2.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	34.00	-
E513M36X3.0N02	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	-
E513M36X3.0N03	36	3.00	162.0	47	25.00	20.00	24	4	33.00	-
E513M39X3.0N03	39	3.00	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E513M40X1.5N02	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	-
E513M40X1.5N03	40	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	38.50	-
E513M42X1.5N02	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	-
E513M42X1.5N03	42	1.50	170.0	53	28.00	22.40	26	6	40.50	-
E513M42X3.0N03	42	3.00	170.0	53	28.00	22.40	26	6	39.00	-
E513M45X1.5N02	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	-
E513M45X1.5N03	45	1.50	187.0	54	31.50	25.00	28	6	43.50	-
E513M48X1.5N03	48	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.50	-
E513M48X2.0N03	48	2.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	46.00	-
E513M48X3.0N03	48	3.00	187.0	60	31.50	25.00	28	6	45.00	-
E513M50X1.5N02	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	-
E513M50X1.5N03	50	1.50	187.0	60	31.50	25.00	28	6	48.50	-

E108



HSS handtap, UNC, DIN norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als set van drie serietappen (N08) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



	DIN 352	2B
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

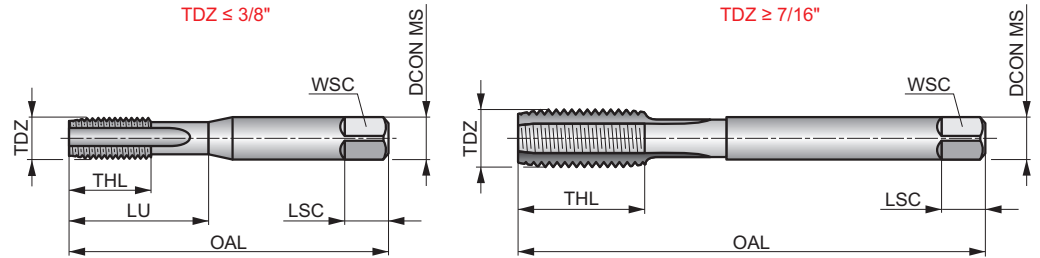
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)				
E1085-40N08	5	40	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.65
E1086-32N08	6	32	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.85
E1088-32N08	8	32	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E10810-24N08	10	24	4.83	50.0	14	6.00	4.90	3	3.90
E10812-24N08	12	24	5.49	56.0	16	6.00	4.90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

E515



HSS handtap, rechte spaangroeven, UNC, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten. Verkrijgbaar als een set van drie (N06) of als afzonderlijke tappen met extra lange aansnijding (N01) voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding (N02) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (N03) voor blinde gaten.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met snijplaten. Zie L120.

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

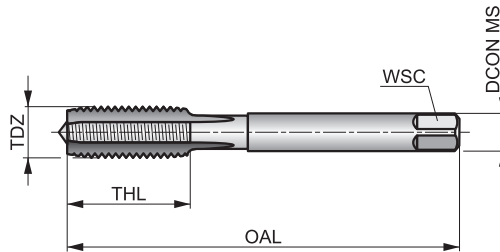
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E51512-24N01	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N02	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N03	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E51512-24N06	12	24	5.49	62.0	12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

E111



HSS handtap, UNF, DIN norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als set van twee serietappen (N09) die opeenvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



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

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

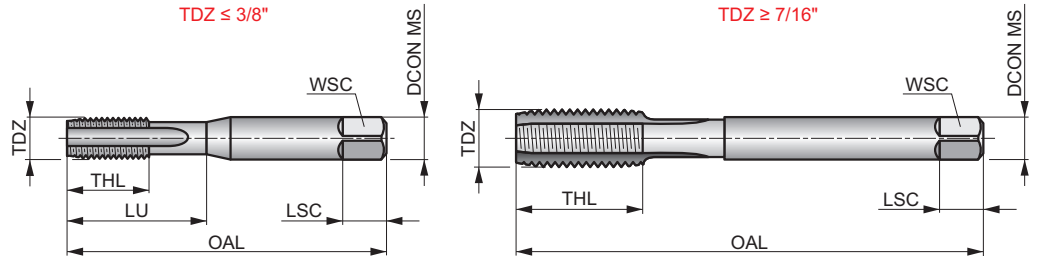
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1115-44N09	5	44	3.18	45.0	13	4.00	3.00	3	2.70
E1116-40N09	6	40	3.51	45.0	10	4.00	3.00	3	2.95
E1118-36N09	8	36	4.17	50.0	14	6.00	4.90	3	3.50
E11110-32N09	10	32	4.82	50.0	14	6.00	4.90	3	4.10
E1111/4N09	1/4	28	6.35	56.0	17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

E524



HSS handtap, rechte spaangroeven, UNF, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten. Verkrijgbaar als een set van drie (N06) of als afzonderlijke taps met extra lange aansnijding (N01) voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding (N02) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (N03) voor blinde gaten.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met snijplaten. Zie L120.

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E5240-80N01	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N02	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5240-80N03	0	80	1.52	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E5241-72N02	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5241-72N03	1	72	1.85	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.55	8.00
E5242-64N01	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N02	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5242-64N03	2	64	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	3	1.90	9.50
E5244-48N01	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N02	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5244-48N03	4	48	2.85	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.40	12.50
E5245-44N01	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N02	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5245-44N03	5	44	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.70	12.50
E5246-40N01	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N02	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5246-40N03	6	40	3.50	50.0	14	3.55	2.80	5	3	2.95	14.00
E5248-36N01	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N02	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E5248-36N03	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E52410-32N01	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N02	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N03	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52410-32N06	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E52412-28N01	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N02	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E52412-28N03	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	
E52412-28N06	12	28	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.70	21.00
E5241/4N01	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N02	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N03	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5241/4N06	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E5245/16N01	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N02	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N03	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5245/16N06	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E5243/8N01	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N02	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N03	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5243/8N06	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E5247/16N01	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N02	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N03	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5247/16N06	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E5241/2N01	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N02	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N03	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5241/2N06	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E5249/16N01	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N02	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N03	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5249/16N06	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.90	-
E5245/8N01	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N02	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N03	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5245/8N06	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E5243/4N01	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N02	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N03	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5243/4N06	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E5247/8N02	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N03	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5247/8N06	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E5241N01	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N02	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N03	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241N06	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-
E5241.1/8N01	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N02	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/8N03	1.1/8	12	28.57	138.0	35	20.00	16.00	20	4	26.50	-
E5241.1/4N01	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N02	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.1/4N03	1.1/4	12	31.75	151.0	41	22.40	18.00	22	4	29.50	-
E5241.3/8N01	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N02	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.3/8N03	1.3/8	12	34.92	162.0	47	25.00	20.00	24	4	32.75	-
E5241.1/2N01	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N02	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-
E5241.1/2N03	1.1/2	12	38.10	170.0	47	28.00	22.40	26	4	36.00	-

E570

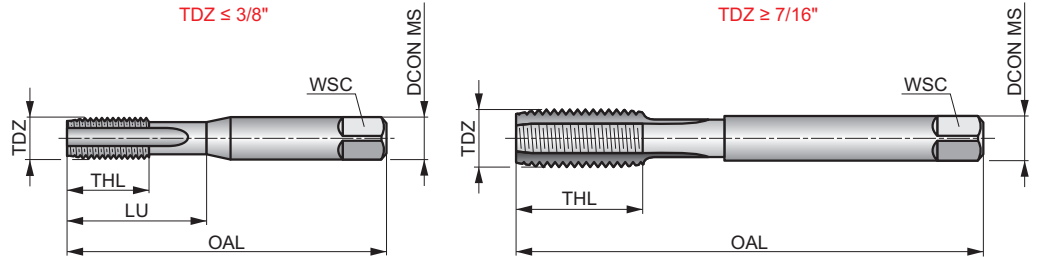
DORMER



HSS handtap, rechte spaangroeven, UN, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor machinaal en ook handmatig tappen. Met rechte spaangroeven en een korte aansnijding voor blinde en doorlopende gaten.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5701/4X32N03	1/4	32	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.60	26.00
E5701/4X36N03	1/4	36	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5701/4X40N03	1/4	40	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.70	26.00
E5705/16X32N03	5/16	32	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	7.20	29.00
E5703/8X32N03	3/8	32	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.80	32.00
E5707/16X24N03	7/16	24	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.00	-
E5707/16X28N03	7/16	28	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	10.20	-
E5701/2X28N03	1/2	28	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.80	-
E5709/16X24N03	9/16	24	14.29	95.0	24	11.20	9.00	4	13.25	-
E5705/8X24N03	5/8	24	15.88	102.0	24	12.50	10.00	4	14.80	-
E5703/4X20N03	3/4	20	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	17.80	-
E5707/8X20N03	7/8	20	22.23	118.0	30	16.00	12.50	4	21.00	-
E5701X14N03	1"	14	25.40	130.0	36	18.00	14.00	4	23.50	-
E5701.1/16X12N03	1.1/16	12	26.99	127.0	37	20.00	16.00	4	24.75	-
E5701.1/8X8N03	1.1/8	8	28.57	138.0	35	20.00	16.00	4	25.50	-
E5701.3/16X12N03	1.3/16	12	30.16	137.0	37	22.40	18.00	4	28.00	-
E5701.1/4X8N03	1.1/4	8	31.75	151.0	41	22.40	18.00	4	28.50	-
E5701.5/16X12N03	1.5/16	12	33.34	137.0	37	22.40	18.00	4	31.25	-

E115

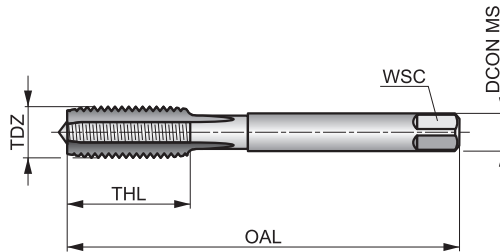
DORMER



HSS handtap, BSW, DIN norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als set van drie serietappen (N08) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.

	DIN 351	Medium
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

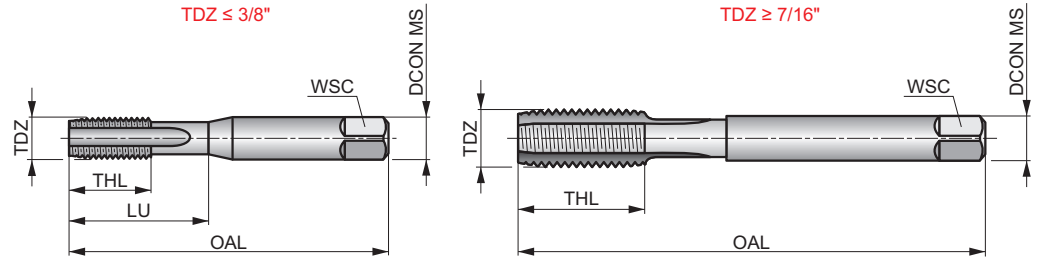
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E1151/8N08	1/8	40	3.17	40.0	10	3.50	2.70	3	2.55
E1155/32N08	5/32	32	3.97	45.0	12	4.50	3.40	3	3.20
E1153/16N08	3/16	24	4.76	50.0	16	5.50	4.30	3	3.70
E1151/4N08	1/4	20	6.35	56.0	17	6.00	4.90	3	5.10
E1155/16N08	5/16	18	7.94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

E531



HSS handtap, rechte spaangroeven, BSW, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten. Verkrijgbaar als een set van drie (N06) of als afzonderlijke tappen met extra lange aansnijding (N01) voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding (N02) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (N03) voor blinde gaten.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

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

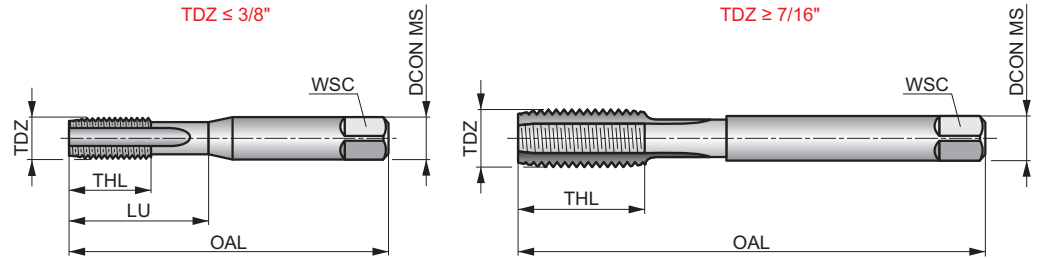
E536

DORMER



HSS handtap, rechte spaangroeven, BSF, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten. Verkrijgbaar als een set van drie (N06) of als afzonderlijke tappen met extra lange aansnijding (N01) voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding (N02) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (N03) voor blinde gaten.



	ISO 529	Medium
	1.5xD	HSS
	R	Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

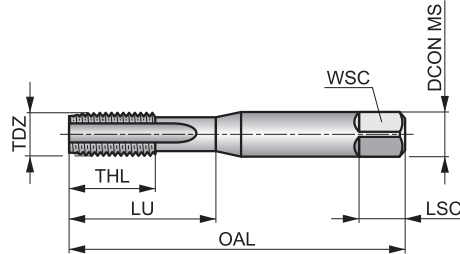
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)					
E5363/16N03	3/16	32	4.76	58.0	12	5.00	4.00	3	4.00	20.00
E5361/4N03	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5365/16N03	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5363/8N03	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5367/16N03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

E542



HSS handtap, rechte spaangroeven, BA, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten.



	ISO 529	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

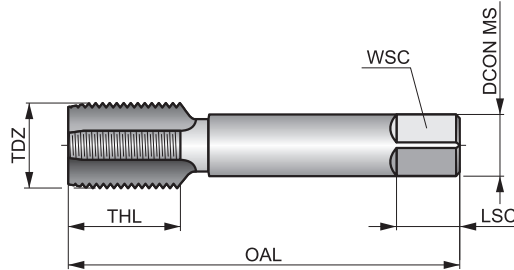
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E542BA10N03	BA10	0.35	1.70	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.30	7.00
E542BA5N03	BA 5	0.59	3.20	48.0	14.5	3.15	2.50	5	3	2.65	14.50
E542BA4N03	BA 4	0.66	3.60	50.0	16.5	3.55	2.80	5	3	3.00	16.50
E542BA3N03	BA 3	0.73	4.10	53.0	10	4.50	3.50	6	3	3.40	17.00
E542BA2N03	BA 2	0.81	4.70	58.0	12	5.00	4.00	7	3	4.00	20.00
E542BA0N03	BA 0	1.00	6.00	66.0	14	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00

E243



HSS tap, rechte spaangroeven, PG Conduit, DIN norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten. Verkrijgbaar met lange aansnijding (NO2) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (NO3) voor blinde gaten.



	DIN 40432	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E243PG7N02	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG7N03	7	20	12.50	70.0	22	9.00	7.00	10	4	11.40
E243PG9N02	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG9N03	9	18	15.20	70.0	22	12.00	9.00	12	4	13.90
E243PG11N02	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG11N03	11	18	18.60	80.0	22	14.00	11.00	14	4	17.25
E243PG13.5N02	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG13.5N03	13.5	18	20.40	80.0	22	16.00	12.00	15	4	19.00
E243PG16N02	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG16N03	16	18	22.50	80.0	22	18.00	14.50	17	4	21.25
E243PG21N02	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG21N03	21	16	28.30	90.0	22	22.00	18.00	21	4	27.00
E243PG29N02	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG29N03	29	16	37.00	100.0	25	28.00	22.00	25	6	35.50
E243PG36N02	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50
E243PG36N03	36	16	47.00	140.0	32	36.00	29.00	32	6	45.50

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	MF	MF
Productienorm (BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Draadsnijbewerking										
Bruikbare lengte (ULDR)	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Basismateriaal (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Type aansnijding (TCS)	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3		A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	
Spaangroefvorm (FDC)										
Spiraalhoek (FHA)	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
Snijrichting										
Coating	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Productfamilie	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	E559 NO1(M)	E559 NO2(M)	E559 NO3(M)	E559 NO6(M)	E559 NO8(M)	E559 NO1(MF)	E559 NO2(MF)	E559 NO3(MF)	E559 NO6(MF)	E559 NO9(MF)
	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16	M8 – M16
	34	35	36	37	38	39	40	41	52	43
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1									
	M2									
	M3									
	M4									
K	K1									
	K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	K4									
	K5									
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4									
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

	UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	UNF	UNF
	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529
	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B	2B
	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8	B 3.5-5	C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6-8 B 3.5-5 C 2-3
	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°	λ 0°
	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R
	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW	NEW
	E559 NO1(UNC)	E559 NO2(UNC)	E559 NO3(UNC)	E559 NO6(UNC)	E559 NO8(UNC)	E559 NO1(UNF)	E559 NO2(UNF)	E559 NO3(UNF)	E559 NO6(UNF)	E559 NO9(UNF)
	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"	No.10 – 1/2"
	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M1										
M2										
M3										
M4										
K1										
K2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
K4										
K5										
N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
N4										
N5										
S1										
S2										
S3										
S4										
H1										
H2										
H3										
H4										

E559N01(M)

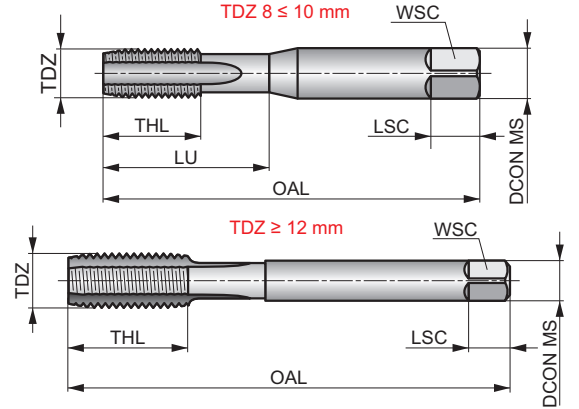
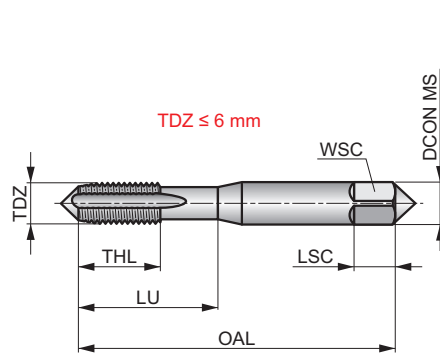
DORMER

Handtap met rechte spaangroef en lange aansnijdingslengte, ISO-standaard, Metrisch

Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een extra lange aansnijding die de dunste spanen produceert voor een zeer geleidelijke en soepele bewerking. Wordt beschouwd als de beste keuze voor het maken van korte doorlopende gaten tot 1,5xD.



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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

E559N02(M)

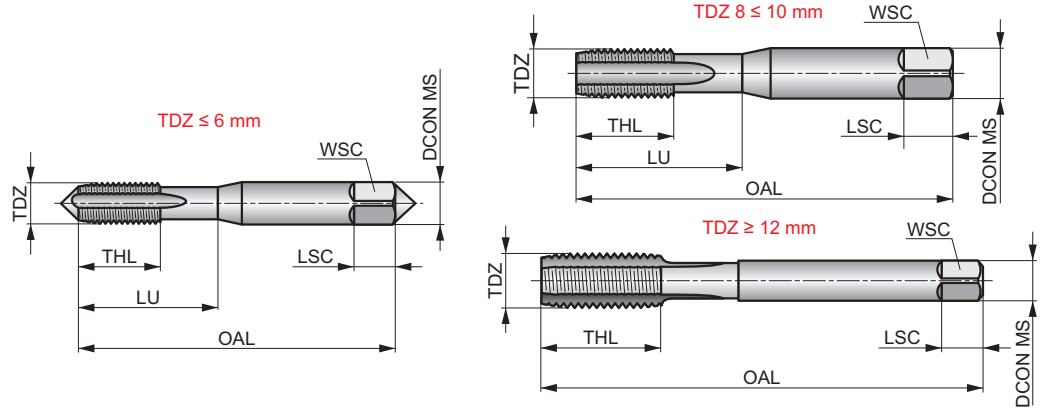
DORMER



Handtap met middellange aansnijdingslengte en rechte spaangroeven, ISO Standaard, Metrisch

Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een lange aansnijding waardoor de tap een geleidelijke bewerking heeft. Zeer geschikt voor het maken van doorlopende gaten, omdat ze bijna net zo gemakkelijk te gebruiken zijn als draadtappen met een extra lange aansnijding.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	B 3.5-5	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

E559N03(M)

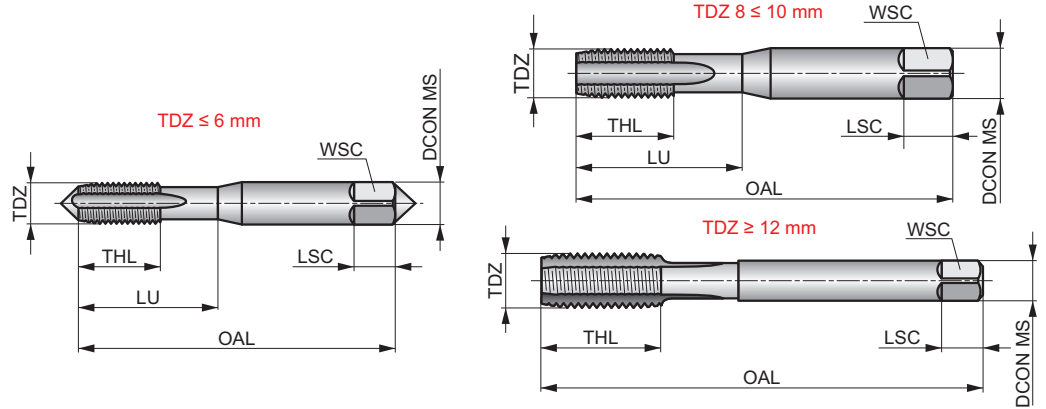
DORMER



Rechte spaangroef handtap met korte aansnijding voor blinde gaten, ISO-standaard, Metrisch

Veelzijdige tap voor koolstofstaal en gelegeerd staal met gemiddelde sterkte. De eindsnijder, die hoewel hij moeilijk te gebruiken is, bijna helemaal tot op de bodem van een blind gat schroefdraad kan snijden. Kan het beste gebruikt worden als machinetap of als handtap na een voorsnijder en middensnijder of tap met extra lange aansnijding en tap met lange aansnijding.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

E559N06(M)

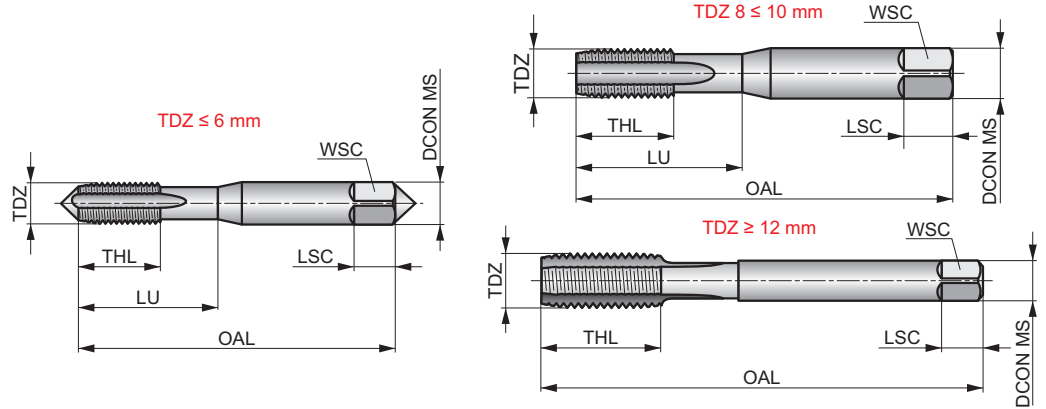
DORMER



Set van 3 handtappen met rechte groeven, ISO standaard, Metrich

De meest veelzijdige tappen voor handmatig of machinaal tappen van doorlopende of blinde gaten in middelsterk, middelsterk koolstof- en gelegeerd staal. Set inclusief tappen met 3 verschillende aansnijdinglengtes; extra lange aansnijding wat ideaal is voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding wat perfect is voor diepere doorlopende gaten en korte aansnijding die het meest geschikt voor blinde gaten.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

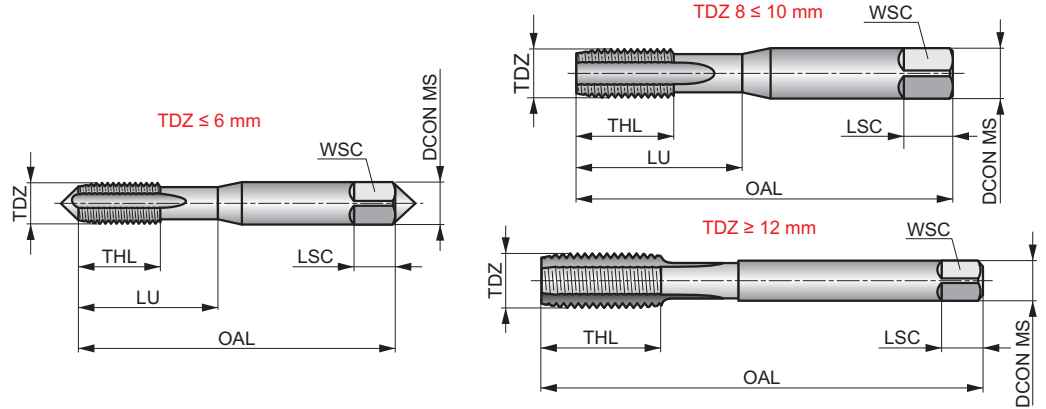
E559N08(M)

DORMER



Set van 3 handtappen met rechte groeven, ISO standaard, Metrisch

Ideaal voor het met de hand tappen van harde materialen. Het ontwerp met rechte spaangroef maakt hem geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Set van 3 tappen die achter elkaar gebruikt moeten worden, eerst de startertap om een grove snede te maken, dan de tussentap om de draad iets voller te snijden en als derde de afwerktap om de draad glad en precies te maken.



	ISO 529	6H
	1.5×D	HSS
		Bright

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

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

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

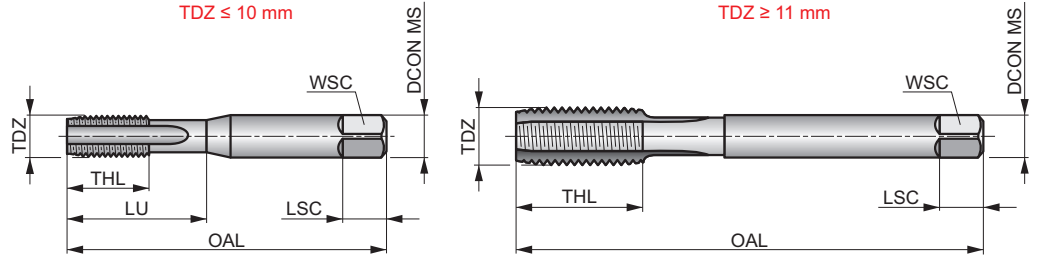
E559N01(MF)



Handtap met rechte spaangroef en lange aansnijdingslengte, ISO-standaard, Metrisch-fijn

Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een extra lange aansnijding die de dunste spanen produceert voor een zeer geleidelijke en soepele bewerking. Wordt beschouwd als de beste keuze voor het maken van korte doorlopende gaten tot 1,5xD.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

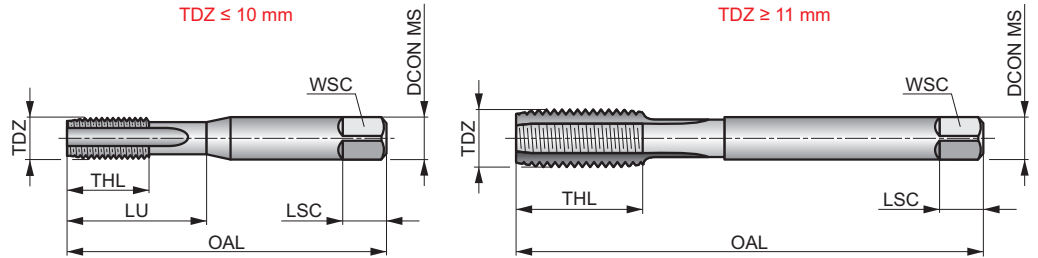
Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N01	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	4	7.00	32.00
E559M10X1.0N01	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N01	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N01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

E559NO2(MF)



Handtap met middellange aansnijdingslengte en rechte spaangroeven, ISO Standaard, Metrisch-fijn
 Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een lange aansnijding waardoor de tap een geleidelijke bewerking heeft. Zeer geschikt voor het maken van doorlopende gaten, omdat ze bijna net zo gemakkelijk te gebruiken zijn als draadtappen met een extra lange aansnijding.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

E559NO3(MF)

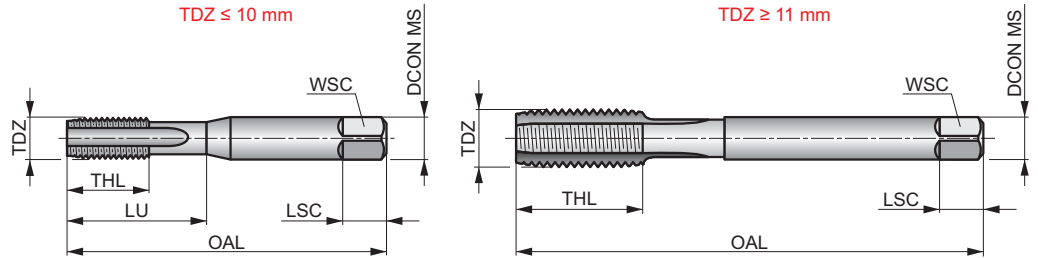
DORMER



Rechte spaangroef handtap met korte aansnijding voor blinde gaten, ISO-standaard, Metrisch-fijn

Veelzijdige tap voor koolstofstaal en gelegeerd staal met gemiddelde sterkte. De eindsnijder, die hoewel hij moeilijk te gebruiken is, bijna helemaal tot op de bodem van een blind gat schroefdraad kan snijden. Kan het beste gebruikt worden als machinetap of als handtap na een voorsnijder en middensnijder of tap met extra lange aansnijding en tap met lange aansnijding.

	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

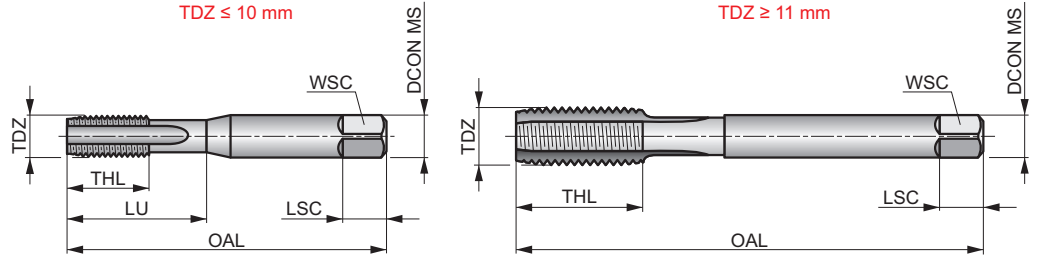
E559NO6(MF)



Set van 3 handtappen met rechte groeven, ISO standaard, Metrisch-fijn

De meest veelzijdige tappen voor handmatig of machinaal tappen van doorlopende of blinde gaten in middelsterk, middelsterk koolstof- en gelegeerd staal. Set inclusief tappen met 3 verschillende aansnijdinglengtes; extra lange aansnijding wat ideaal is voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding wat perfect is voor diepere doorlopende gaten en korte aansnijding die het meest geschikt voor blinde gaten.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

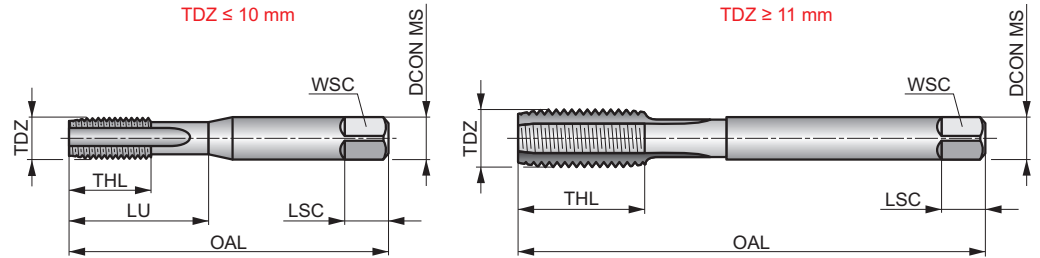
Product	TDZ	TP	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559M8X1.0N06	8	1.00	69.0	8.00	19	8.00	6.30	9	3	7.00	32.00
E559M10X1.0N06	10	1.00	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	9.00	35.00
E559M10X1.25N06	10	1.25	76.0	10.00	20	10.00	8.00	11	4	8.75	35.00
E559M12X1.0N06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

E559N09(MF)



Set van 2 handtappen met rechte groeven, ISO-standaard, Metrisch-fijn

Ideaal voor het met de hand tappen van harde materialen. Het ontwerp met rechte spaangroef maakt hem geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Set van 2 tappen die achter elkaar gebruikt kunnen worden, eerst de startertap om een grove snede te maken en een afwerktap om de schroefdraad glad en precies te maken.



	ISO 529	6H
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

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

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

E559NO1(UNC)

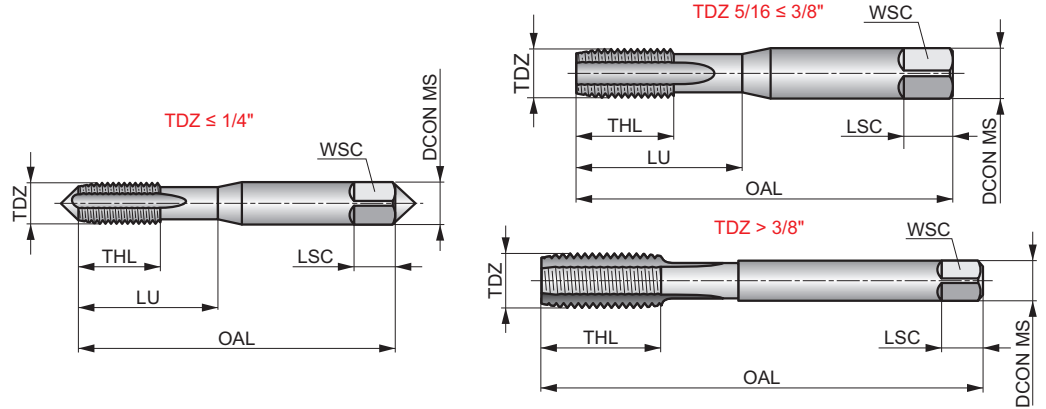
DORMER

Handtap met rechte spaangroef en lange aansnijdingslengte, ISO-standaard, UNC

Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een extra lange aansnijding die de dunste spanen produceert voor een zeer geleidelijke en soepele bewerking. Wordt beschouwd als de beste keuze voor het maken van korte doorlopende gaten tot 1,5xD.



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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

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

E559NO2(UNC)

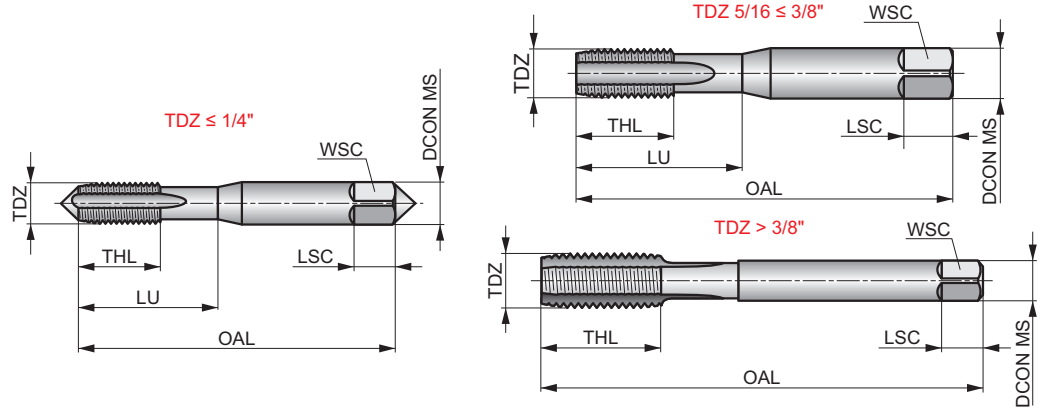
DORMER



Handtap met middellange aansnijdingslengte en rechte spaangroeven, ISO Standaard, UNC

Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een lange aansnijding waardoor de tap een geleidelijke bewerking heeft. Zeer geschikt voor het maken van doorlopende gaten, omdat ze bijna net zo gemakkelijk te gebruiken zijn als draadtappen met een extra lange aansnijding.

	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	B 3.5-5	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

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

E559N03(UNC)

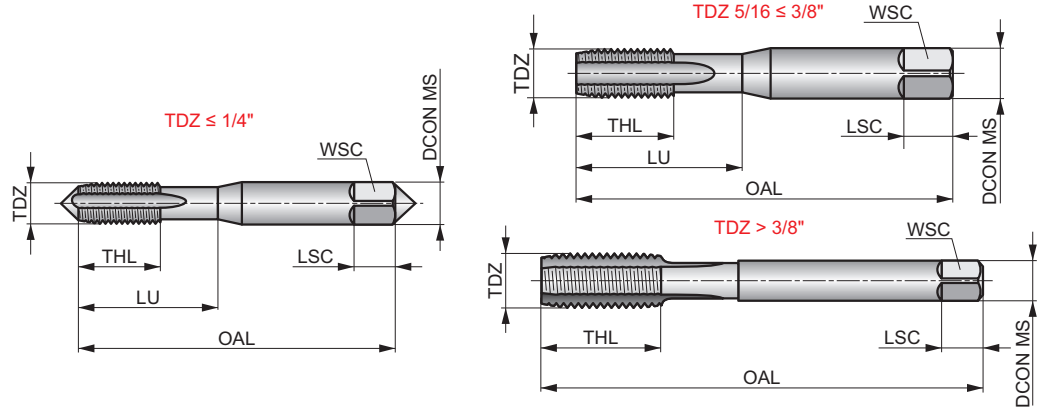
DORMER



Rechte spaangroef handtap met korte aansnijding voor blinde gaten, ISO-standaard, UNC

Veelzijdige tap voor koolstofstaal en gelegeerd staal met gemiddelde sterkte. De eindsnijder, die hoewel hij moeilijk te gebruiken is, bijna helemaal tot op de bodem van een blind gat schroefdraad kan snijden. Kan het beste gebruikt worden als machinetap of als handtap na een voorsnijder en middensnijder of tap met extra lange aansnijding en tap met lange aansnijding.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

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

E559N06(UNC)

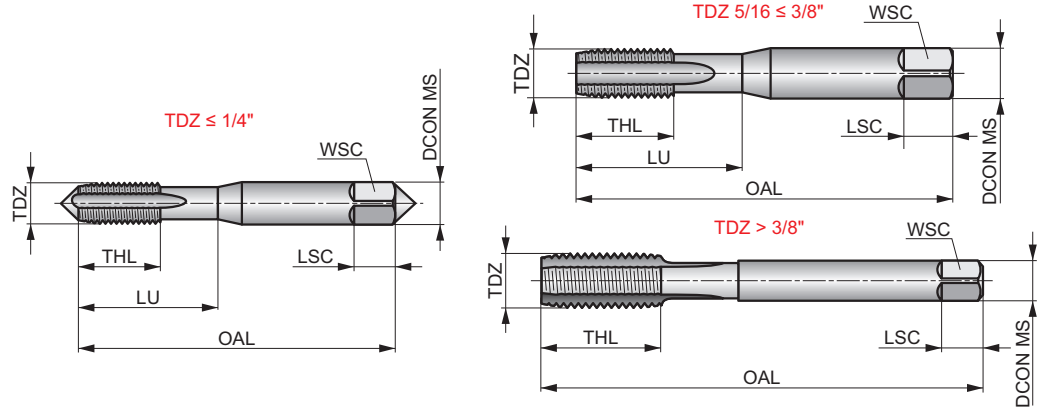
DORMER



Set van 3 handtappen met rechte groeven, ISO standaard, UNC

De meest veelzijdige tappen voor handmatig of machinaal tappen van doorlopende of blinde gaten in middelsterk, middelsterk koolstof- en gelegeerd staal. Set inclusief tappen met 3 verschillende aansnijdinglengtes; extra lange aansnijding wat ideaal is voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding wat perfect is voor diepere doorlopende gaten en korte aansnijding die het meest geschikt voor blinde gaten.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

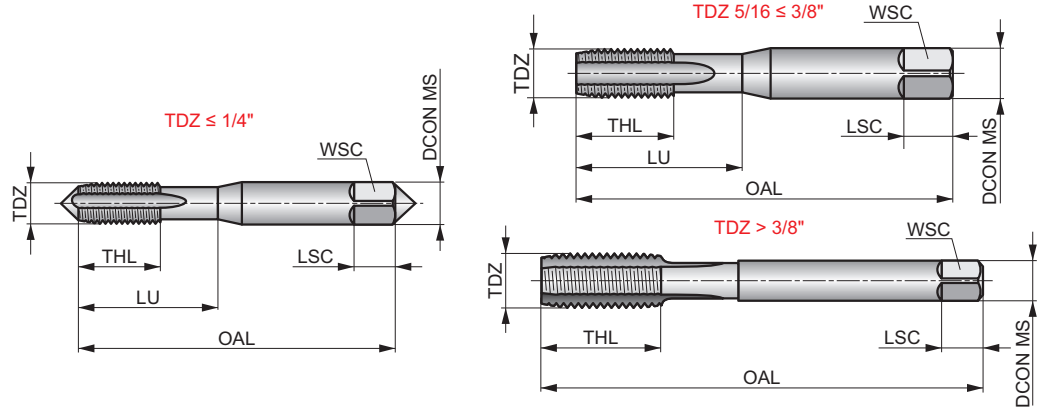
Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E559UNC10X24N06	No.10	24	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	3.90	25.00
E559UNC1/4N06	1/4	20	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.10	30.00
E559UNC5/16N06	5/16	18	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.60	35.00
E559UNC3/8N06	3/8	16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

E559N08(UNC)



Set van 3 handtappen met rechte groeven, ISO standaard, UNC

Ideaal voor het met de hand tappen van harde materialen. Het ontwerp met rechte spaangroef maakt hem geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Set van 3 tappen die achter elkaar gebruikt moeten worden, eerst de startertap om een grove snede te maken, dan de tussentap om de draad iets voller te snijden en als derde de afwerktap om de draad glad en precies te maken.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
		Bright

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

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

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

E559NO1(UNF)

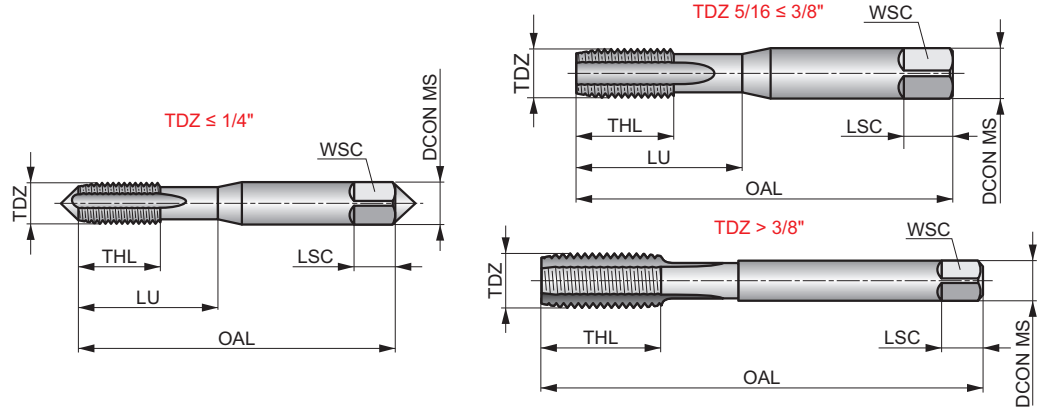
DORMER

Handtap met rechte spaangroef en lange aansnijdingslengte, ISO-standaard, UNF

Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een extra lange aansnijding die de dunste spanen produceert voor een zeer geleidelijke en soepele bewerking. Wordt beschouwd als de beste keuze voor het maken van korte doorlopende gaten tot 1,5xD.



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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

E559NO2(UNF)

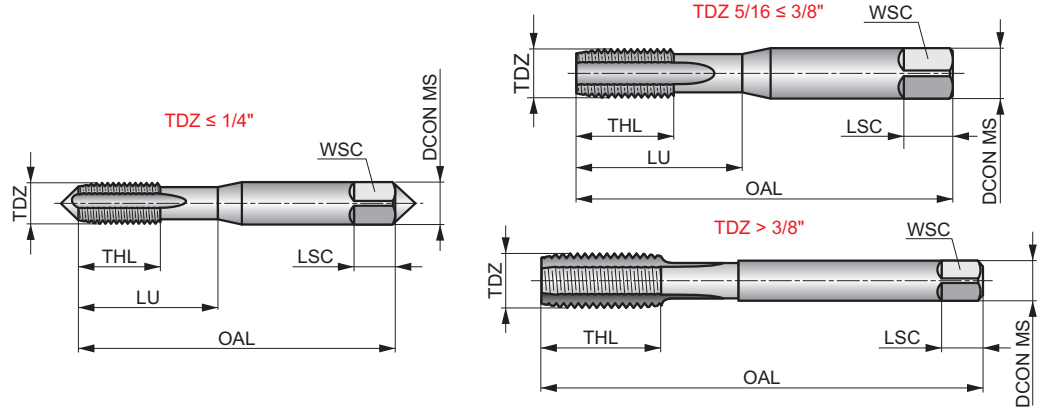
DORMER



Handtap met middellange aansnijdingslengte en rechte spaangroeven, ISO Standaard, UNF

Veelzijdig tapgeometrie voor hand- en machinegebruik in middelsterk, middelvast koolstofstaal en gelegeerd staal. Met een lange aansnijding waardoor de tap een geleidelijke bewerking heeft. Zeer geschikt voor het maken van doorlopende gaten, omdat ze bijna net zo gemakkelijk te gebruiken zijn als draadtappen met een extra lange aansnijding.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
E559UNF10X32NO2	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	25.00
E559UNF1/4NO2	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16NO2	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	3	6.90	35.00
E559UNF3/8NO2	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E559UNF1/2NO2	1/2	20	89.0	12.70	29	9.00	7.10	10	4	11.50	-

E559NO3(UNF)

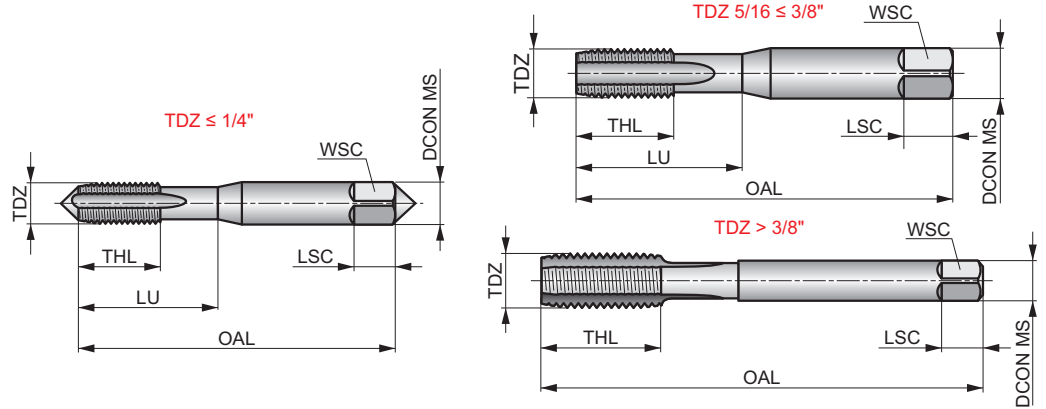
DORMER



Rechte spaangroef handtap met korte aansnijding voor blinde gaten, ISO-standaard, UNF

Veelzijdige tap voor koolstofstaal en gelegeerd staal met gemiddelde sterkte. De eindsnijder, die hoewel hij moeilijk te gebruiken is, bijna helemaal tot op de bodem van een blind gat schroefdraad kan snijden. Kan het beste gebruikt worden als machinetap of als handtap na een voorsnijder en middensnijder of tap met extra lange aansnijding en tap met lange aansnijding.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

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

E559NO6(UNF)

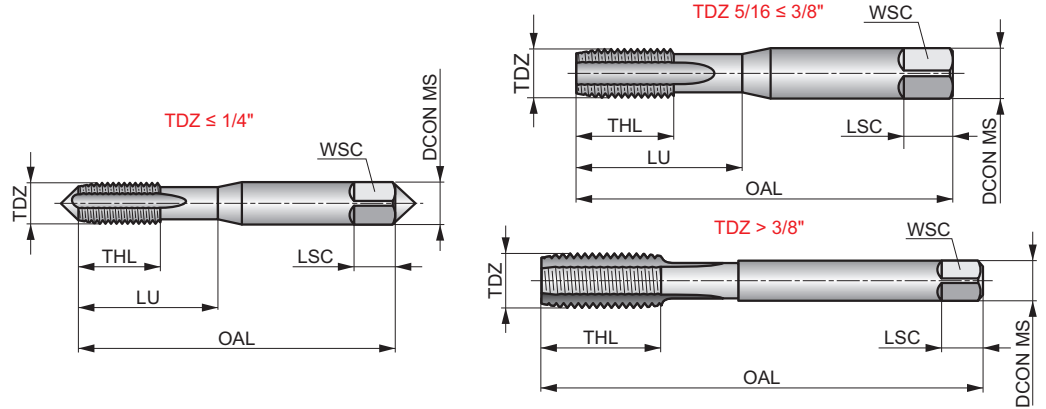
DORMER



Set van 3 handtappen met rechte groeven, ISO standaard, UNF

De meest veelzijdige tappen voor handmatig of machinaal tappen van doorlopende of blinde gaten in middelsterk, middelsterk koolstof- en gelegeerd staal. Set inclusief tappen met 3 verschillende aansnijdinglengtes; extra lange aansnijding wat ideaal is voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding wat perfect is voor diepere doorlopende gaten en korte aansnijding die het meest geschikt voor blinde gaten.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

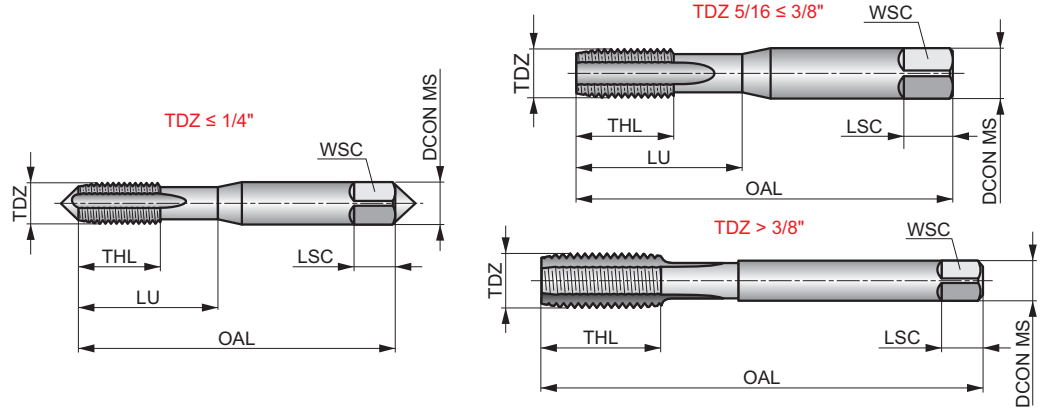
Product	TDZ	TPI	OAL	TD	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)						
E559UNF10X32N06	No.10	32	58.0	4.83	16	5.00	4.00	7	3	4.10	24.00
E559UNF1/4N06	1/4	28	66.0	6.35	19	6.30	5.00	8	3	5.50	30.00
E559UNF5/16N06	5/16	24	72.0	7.94	22	8.00	6.30	9	4	6.90	35.00
E559UNF3/8N06	3/8	24	80.0	9.53	24	10.00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

E559N09(UNF)



Set van 2 handtappen met rechte groeven, ISO-standaard, UNF

Ideaal voor het met de hand tappen van harde materialen. Het ontwerp met rechte spaangroef maakt hem geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Set van 2 tappen die achter elkaar gebruikt kunnen worden, eerst de startertap om een grove snede te maken en een afwerktap om de schroefdraad glad en precies te maken.



	ISO 529	2B
	1.5xD	HSS
	R	Bright

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

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

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

Schroefdraadsoort (THFT)	M	BSW	BSF	BA															
Productienorm (BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529															
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	Medium	Medium	Normal															
Draadsnijbewerking																			
Bruikbare lengte (ULDR)	2xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD															
Basismateriaal (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS															
Type aansnijding (TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5															
Spaangroefvorm (FDC)																			
Snijrichting																			
Coating	Bright	ST	ST	ST															
Productfamilie	E556(M)	E534	E539	E545															
PSF freesdiameter assortiment		1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.10 – No.2															
	56	57	58	59															
P	P1	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>															
	P2	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>															
	P3	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>															
	P4	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
M	M1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>															
	M2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
	M3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
	M4		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
K	K1		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
	K2		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
	K3		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
	K4		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
	K5		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>														
N	N1																		
	N2																		
	N3																		
	N4																		
	N5																		
S	S1																		
	S2																		
	S3																		
	S4																		
H	H1																		
	H2																		
	H3																		
	H4																		

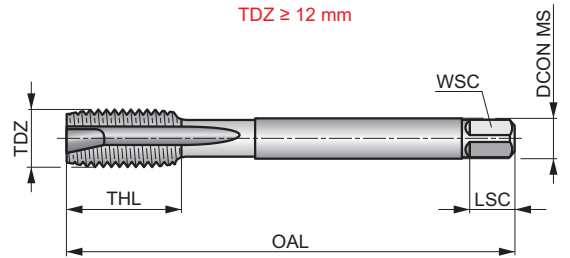
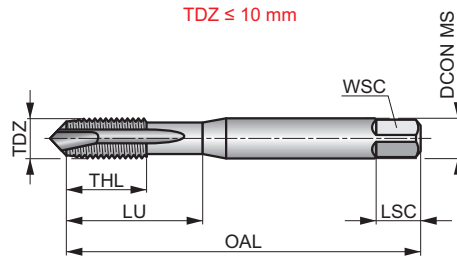
E556(M)



HSS Power Tool Tap met schilaansnijding, metrisch, ISO standaard

Ideaal voor handmatig tappen door middel van (elektrisch) handgereedschap. Alleen geschikt voor doorlopende gaten, de schilaansnijding drukt de spaan naar beneden, waardoor de spaangroeven niet vollopen. De hoogwaardige oppervlakteafwerking verbetert de spaanafvoer bij zachte en non-ferro materialen.

	ISO 529	6H
	2xD	HSS
B 3.5-5		
Bright		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

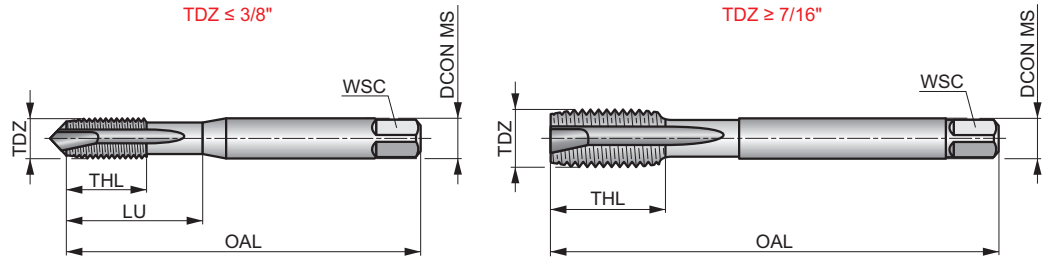
E534



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, BSW, ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen.

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		
ST		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 12	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 9	P2.2 ■ 8	P2.3 ■ 7	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 5	P4.2 ■ 4	M1.1 ■ 7	M1.2 ■ 6	M2.1 ■ 6	M2.2 ■ 5
M3.1 ■ 5	M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 2	K1.1 ■ 9	K1.2 ■ 6	K1.3 ■ 4	K2.1 ■ 12	K2.2 ■ 9	K3.1 ■ 10	K3.2 ■ 6	K4.1 ■ 9	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 11
K5.2 ■ 7													

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E5341/8	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5345/32	5/32	32	3.97	53.0	14	4.00	3.15	3	3.20	14.00
E5343/16	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5341/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5345/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	29.00
E5343/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	32.00
E5347/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	3	9.20	-
E5341/2	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	-
E5345/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	-
E5343/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	4	16.50	-

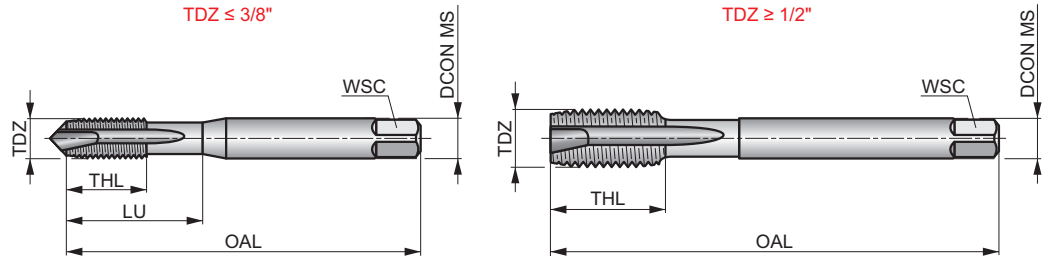
E539



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, BSF, ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doorvallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.

	ISO 529	Medium
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		
ST		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

P1.1 ■11	P1.2 ■12	P1.3 ■14	P2.1 ■9	P2.2 ■8	P2.3 ■7	P3.1 ■8	P3.2 ■6	P4.1 ■5	P4.2 ■4	M1.1 ■7	M1.2 ■6	M2.1 ■6	M2.2 ■5
M3.1 ■5	M3.2 ■4	M3.3 ■3	M4.1 ■2	K1.1 ■9	K1.2 ■6	K1.3 ■4	K2.1 ■12	K2.2 ■9	K3.1 ■10	K3.2 ■6	K4.1 ■9	K4.2 ■5	K5.1 ■11
K5.2 ■7													

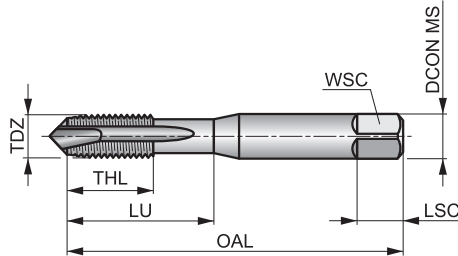
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5391/4	1/4	26	6.35	66.0	14	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5395/16	5/16	22	7.94	72.0	18	8.00	6.30	3	6.80	29.00
E5393/8	3/8	20	9.53	80.0	20	10.00	8.00	3	8.30	32.00
E5391/2	1/2	16	12.70	89.0	23	9.00	7.10	3	11.00	-

E545



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, BA, ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doervallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.



	ISO 529	Normal
	2.5xD	HSS
B 3.5-5		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ▣11	P1.2 ▣12	P1.3 ▣14	P2.1 ▣9	P2.2 ▣8	P2.3 ▣7	P3.1 ▣8	P3.2 ▣6	P4.1 ▣5	P4.2 ▣4	M1.1 ▣7	M1.2 ▣6	M2.1 ▣4	M2.2 ▣5
M3.1 ▣5	M3.2 ▣4	M3.3 ▣3	M4.1 ▣2	K1.1 ▣9	K1.2 ▣6	K1.3 ▣4	K2.1 ▣12	K2.2 ▣9	K3.1 ▣10	K3.2 ▣6	K4.1 ▣9	K4.2 ▣5	K5.1 ▣11
K5.2 ▣7													

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

Schroefdraadsoort (THFT)	M	BSW	BSF	BA											
Productienorm (BSG)	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 529											
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	Medium	Medium	Normal											
Draadsnijbewerking															
Bruikbare lengte (ULDR)	2xD	2xD	2xD	2xD											
Basismateriaal (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS											
Type aansnijding (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3											
Spaangroefvorm (FDC)															
Spiraelhoek (FHA)	λ 35°	λ 40°	λ 40°	λ 40°											
Snijrichting															
Coating	Bright	Bright ST	Bright ST	Bright ST											
Productfamilie	E557(M)	E533	E538	E544											
PSF freesdiameter assortiment		1/8 – 3/4	1/4 – 1/2	No.8 – No.2											
	62	63	64	65											
P	P1	■	■	■	■										
	P2	■	■	■	■										
	P3	▣	▣	▣	▣										
	P4		▣	▣	▣										
M	M1		▣	▣	▣										
	M2		▣	▣	▣										
	M3		▣	▣	▣										
	M4		▣	▣	▣										
K	K1														
	K2														
	K3														
	K4														
	K5														
N	N1			▣	▣										
	N2		▣	▣	▣										
	N3														
	N4														
	N5														
S	S1														
	S2														
	S3														
	S4														
H	H1														
	H2														
	H3														
	H4														

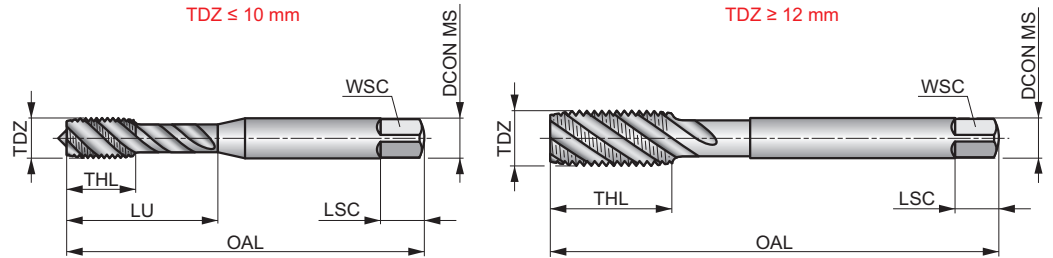
E557(M)



HSS Power Tool Tap met spiraal, metrisch, ISO standaard

Ideaal voor handmatig tappen door middel van (elektrisch) handgereedschap. Bij tappen ontstaan vaak lintspanen die, wanneer ze niet goed weggeleid worden, problemen kunnen veroorzaken, vooral bij het tappen van blinde gaten. De spiraalvormige spaangroef verhelpt dit probleem door de spaan uit het gat te geleiden tijdens het tappen.

	ISO 529	6H
	2xD	HSS
		λ 35°
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

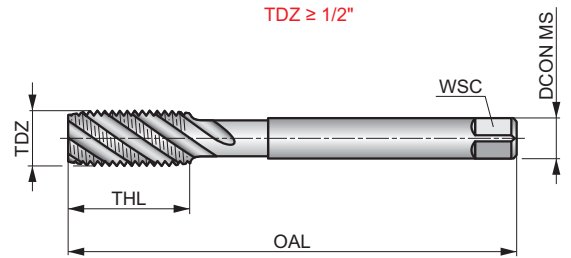
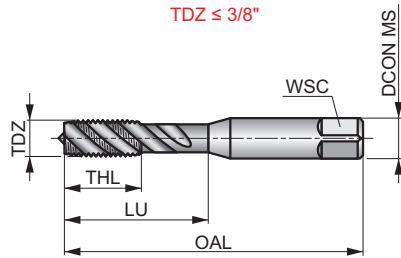
E533



HSS machinetap, gespiraliseerd, BSW, ISO norm

Machinetap met spiraalvormige spaangroeven, geschikt voor blinde gaten. Verkrijgbaar met blanke afwerking of met stoomontlaten oppervlak dat de snijvloeistof vasthoudt en lassen van spanen aan het gereedschap voorkomt.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
	Bright ST	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E5331/8 ¹⁾	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5331/8BLUE	1/8	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	3	2.55	12.50
E5333/16 ¹⁾	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5333/16BLUE	3/16	24	4.76	58.0	11	5.00	4.00	3	3.70	20.00
E5331/4 ¹⁾	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5331/4BLUE	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.10	26.00
E5335/16 ¹⁾	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5335/16BLUE	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.50	31.00
E5333/8 ¹⁾	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5333/8BLUE	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	7.90	34.00
E5331/2 ¹⁾	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5331/2BLUE	1/2	12	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	10.50	–
E5335/8 ¹⁾	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5335/8BLUE	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	3	13.50	–
E5333/4 ¹⁾	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–
E5333/4BLUE	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	3	16.50	–

¹⁾ Blanke uitvoering.

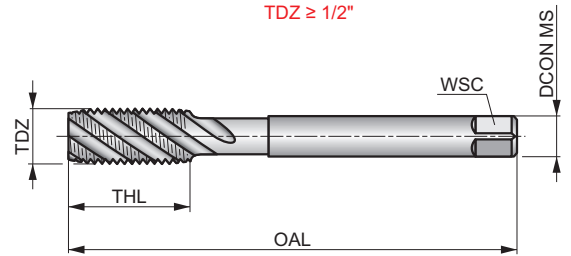
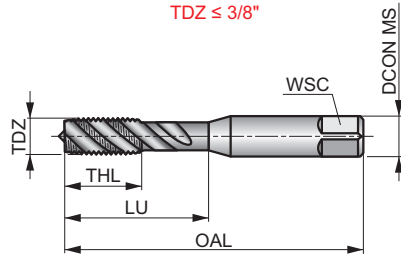
E538



HSS machinetap, gepsiraliseerd, BSF, ISO norm

Machinetap met spiraalvormige spaangroeven, geschikt voor blinde gaten. Verkrijgbaar met blanke afwerking of met stoomontlaten oppervlak dat de snijvloeistof vasthoudt en lassen van spanen aan het gereedschap voorkomt.

	ISO 529	Medium
	2xD	HSS
C 2-3		λ 40°
	Bright ST	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	NOF	PHD (mm)	LU (mm)
E5381/4 ¹⁾	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5381/4BLUE	1/4	26	6.35	66.0	13	6.30	5.00	3	5.30	26.00
E5385/16 ¹⁾	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5385/16BLUE	5/16	22	7.94	72.0	16	8.00	6.30	3	6.80	31.00
E5383/8 ¹⁾	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5383/8BLUE	3/8	20	9.53	80.0	18	10.00	8.00	3	8.30	34.00
E5381/2 ¹⁾	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–
E5381/2BLUE	1/2	16	12.70	89.0	22	9.00	7.10	3	11.00	–

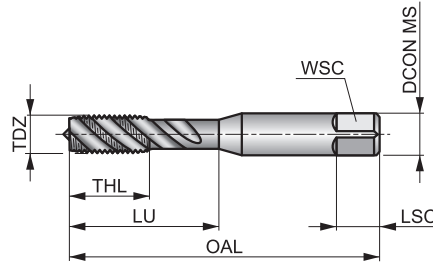
¹⁾ Blanke uitvoering.

E544



HSS machinetap, gespiraliseerd, BA, ISO norm

Machinetap met spiraalvormige spaangroeven, geschikt voor blinde gaten. Verkrijgbaar met blanke afwerking of met stoomontlaten oppervlak dat de snijvloeistof vasthoudt en lassen van spanen aan het gereedschap voorkomt.



	ISO 529	Normal
	2xD	HSS
		λ 40°
	Bright ST	

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

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

¹⁾ Blanke uitvoering.

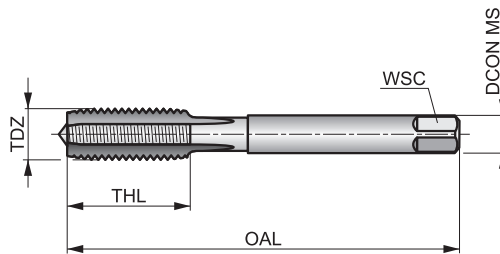
Schroefdraadsoort (THFT)												
Productienorm (BSG)	DIN 5157	ISO 2284	ISO 2284	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9	ANSI B94.9		
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal	Normal		
Draadsnijbewerking												
Bruikbare lengte (ULDR)	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD		
Basismateriaal (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS		
Type aansnijding (TCS)	C 2-3		C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		
Spaangroefvorm (FDC)												
Snijrichting												
Coating	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	TIN	Bright	Bright	TIN	Bright		
Productfamilie	E119	E547	E550	E710	E711	E721	E712	E709	E720	E708		
PSF freesdiameter assortiment	1/8 – 3"	1/8 – 2"	1/8 – 2"	1/16 – 2"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"	1/16 – 1.1/4	1/8 – 3/4	1/8 – 3/4	1/8 – 1"		
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
M	M1			■								
	M2			■								
	M3			■								
	M4			■								
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
N	N1	■	■	■								
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

E119



HSS handtap, G (BSP), DIN norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als set van twee serietappen (N09) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



	DIN 5157	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		

Materiaalgroepen waarvoor het gereedschap is bedoeld.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K4.1	K4.2	K5.1	K5.2	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N3.3	N4.2	N4.3											
■	■	■											

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

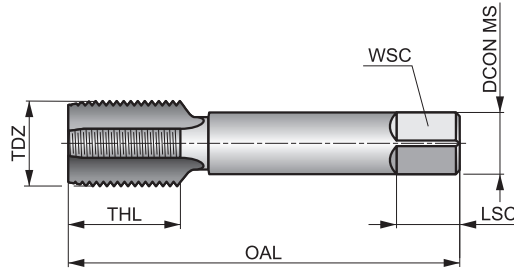
E547

DORMER



HSS handtap, rechte spaangroeven, G(BSP),ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor hand- en machinetappen, met rechte spaangroeven voor zowel doorgaande als blinde gaten. Verkrijgbaar als afzonderlijke tappen met extra lange aansnijding (NO1) voor korte doorlopende gaten, lange aansnijding (NO2) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (NO3) voor blinde gaten. Ook leverbaar als set (NO7) met lange en korte aansnijding.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS
		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E5471/8N01	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	8.00	9	4	8.80
E5471/8N02	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N03	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	4	8.80
E5471/4N01	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N02	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N03	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5471/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	4	11.80
E5473/8N01	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N02	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N03	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5473/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E5471/2N01	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N02	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N03	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5471/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E5475/8N01	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N02	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N03	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5475/8N07	5/8	14	22.91	91.0	26	18.00	14.00	18	4	21.00
E5473/4N01	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N02	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N03	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5473/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50
E5477/8N01	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N02	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5477/8N03	7/8	14	30.20	102.0	29	22.40	18.00	22	4	28.25
E5471N01	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E5471N02	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471N03	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	4	30.75
E5471.1/4N01	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N02	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/4N03	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	6	39.50
E5471.1/2N01	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N02	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5471.1/2N03	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	6	45.00
E5472N01	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N02	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00
E5472N03	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	6	57.00

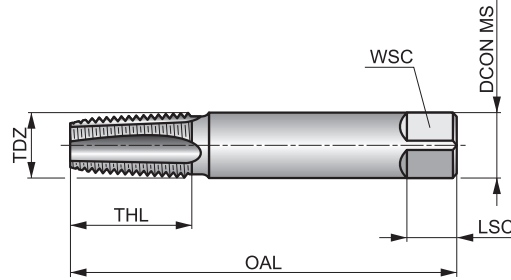
E550

DORMER



HSS handtap, Rc, ISO norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als nasnijder (N03) of set van drie serietappen (N09) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



	ISO 2284	Normal
	1.5xD	HSS

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 7	P1.2 ■ 7	P1.3 ■ 8	P2.1 ■ 6	P2.2 ■ 5	P2.3 ■ 4	P3.1 ■ 4	P3.2 ■ 4	P4.1 ■ 3	M1.1 ■ 5	M1.2 ■ 4	M2.1 ■ 5	M2.2 ■ 4	M3.1 ■ 5
M3.2 ■ 4	M3.3 ■ 3	M4.1 ■ 3	K1.1 ■ 6	K1.2 ■ 4	K1.3 ■ 3	K2.1 ■ 7	K2.2 ■ 6	K3.1 ■ 7	K3.2 ■ 5	K4.1 ■ 6	K4.2 ■ 5	K5.1 ■ 7	K5.2 ■ 5
N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 11	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 7	N3.1 ■ 17	N3.2 ■ 10	N3.3 ■ 5	N4.2 ■ 5	N4.3 ■ 3					

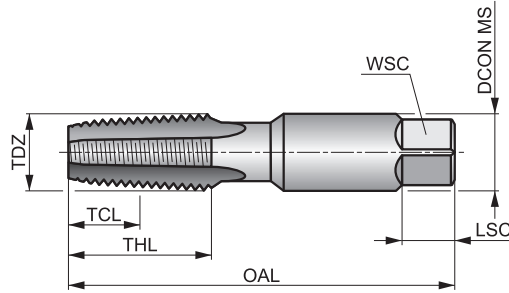
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E5501/8	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/8N07	1/8	28	9.73	59.0	15	8.00	6.30	9	3	8.40
E5501/4	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5501/4N07	1/4	19	13.16	67.0	19	10.00	8.00	11	3	11.20
E5503/8	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5503/8N07	3/8	19	16.66	75.0	21	12.50	10.00	13	3	14.75
E5501/2	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5501/2N07	1/2	14	20.95	87.0	26	16.00	12.50	16	5	18.25
E5503/4	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5503/4N07	3/4	14	26.44	96.0	28	20.00	16.00	20	5	23.75
E5501	1"	11	33.25	109.0	33	25.00	20.00	24	5	30.00
E5501.1/4	1.1/4	11	41.91	119.0	36	31.50	25.00	28	5	38.50
E5501.1/2	1.1/2	11	47.80	125.0	37	35.50	28.00	31	7	44.50
E5502	2"	11	59.61	140.0	41	40.00	31.50	34	7	56.00

E710



HSS handtap, NPT, ANSI norm

Handtap voor algemene toepassing. Het ontwerp met rechte spaangroeven is geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. Verkrijgbaar als nasnijder (N03) of set van twee serietappen (N07) die opvolgend aan elkaar gebruikt moeten worden om de volledige schroefdraad te verkrijgen.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

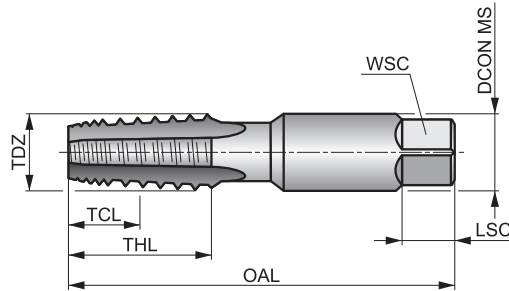
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7101/16N03	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.30
E7101/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/8N07	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.50
E7101/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7101/4N07	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	11.00
E7103/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7103/8N07	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.50
E7101/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7101/2N07	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	18.00
E7103/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7103/4N07	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7101	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7101.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.30	25.00	24	5	38.00
E7101.1/2	1.1/2	11.5	48.26	135.0	43	28.90	38.10	28.60	25	7	44.00
E7102	2"	11.5	60.33	145.0	43	26.60	47.60	35.70	29	7	56.00

E711



HSS handtap, rechte spaangroeven met onderbroken draad, NPT, ISO norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor machinaal en ook handmatig tappen. Onderbroken schroefdraad vermindert de schadelijke effecten van spanen bij zowel snijden als de retourgang en vermindert de wrijving, laat een betere smering toe en biedt meer ruimte voor de doorgang van spanen. De gereduceerde schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

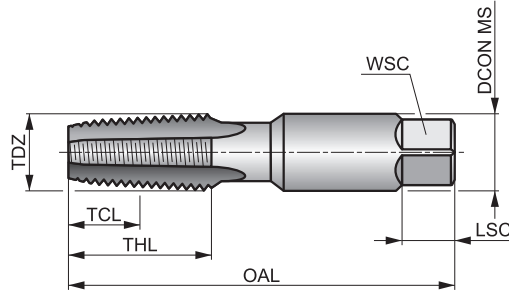
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7111/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	5	8.50
E7111/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	5	11.00
E7113/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	5	14.50
E7111/2	1/2	14	21.33	100.0	35	22.70	17.50	13.10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

E721



HSS handtap, rechte spaangroeven met TiN coating, NPT, ANSI norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor machine- en handmatig tappen, met rechte spaangroeven en korte aansnijding voor blinde en doorlopende gaten. TiN gecoat om de prestaties te verbeteren of de standtijd van het gereedschap te verlengen.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■12	P1.2 ■13	P1.3 ■13	P2.1 ■12	P2.2 ■11	P2.3 ■9	P3.1 ■7	P3.2 ■6	P3.3 ■4	P4.1 ■5	P4.2 ■3	K1.1 ■12	K1.2 ■9	K1.3 ■7
K2.1 ■12	K2.2 ■10	K3.1 ■11	K3.2 ■8	K4.1 ■10	K4.2 ■8	K5.1 ■11	K5.2 ■9	N1.3 ■10	N2.1 ■17	N2.2 ■15	N2.3 ■11	N3.1 ■19	N3.2 ■11
N3.3 ■6	N4.2 ■7	N4.3 ■5											

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

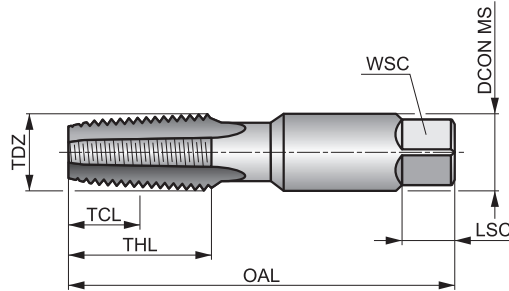
E712

DORMER



HSS handtap, rechte spaangroeven, NPTF, ANSI norm

Een veelzijdige tap, geschikt voor machinaal en ook handmatig tappen. Met rechte spaangroeven en een korte aansnijding voor blinde en doorlopende gaten. Blanke uitvoering om nauwkeuriger en zuiverder schroefdraad te produceren doordat het materiaal van het werkstuk niet aan de snijkanten blijft kleven.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

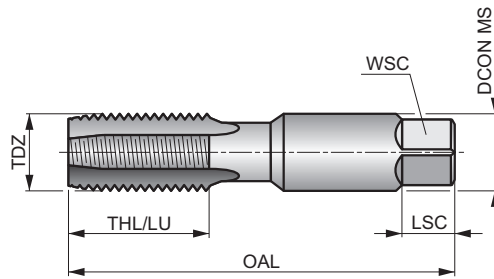
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	TCL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7121/16	1/16	27	7.94	65.0	17	11.70	8.10	6.00	8	4	6.20
E7121/8	1/8	27	10.29	70.0	19	11.90	11.10	8.30	10	4	8.40
E7121/4	1/4	18	13.72	75.0	27	17.60	14.30	10.70	11	4	10.90
E7123/8	3/8	18	17.15	80.0	27	19.50	17.80	13.50	13	4	14.25
E7121/2	1/2	14	21.34	100.0	35	22.70	17.50	13.10	16	4	17.75
E7123/4	3/4	14	26.67	105.0	35	24.40	23.00	17.20	17	5	23.00
E7121	1"	11.5	33.40	115.0	43	29.40	28.60	21.40	21	5	29.00
E7121.1/4	1.1/4	11.5	42.16	125.0	43	27.70	33.40	24.90	23	5	37.75

E709



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, NPSF, ANSI norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

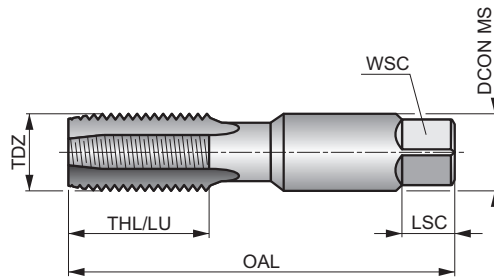
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7091/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7091/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7093/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7091/2	1/2	14	21.34	100.0	35	-	17.50	13.10	16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

E720



HSS machine tap, rechte spaangroeven, TiN gecoat, NPSF, ANSI norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. TiN gecoat om hogere snijnelheden mogelijk te maken of de standtijd te verlengen.



	ANSI B94.9	Normal
	1.5xD	HSS
C 2-3		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

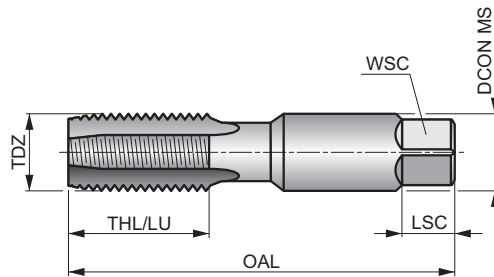
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7201/8N03	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	8.70
E7201/4N03	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	11.30
E7203/8N03	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	14.75
E7201/2N03	1/2	14	21.34	100.0	35	-	17.50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

E708



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, NPSM, ANSI norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E-PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LU	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)					
E7081/8	1/8	27	10.29	70.0	19	19.00	11.10	8.30	10	4	9.10
E7081/4	1/4	18	13.72	75.0	27	27.00	14.30	10.70	11	4	12.00
E7083/8	3/8	18	17.15	80.0	27	27.00	17.80	13.50	13	4	15.50
E7081/2	1/2	14	21.33	100.0	35	–	17.50	13.10	16	4	19.00
E7083/4	3/4	14	26.67	105.0	35	–	23.00	17.20	17	5	24.50
E7081	1"	11.5	33.40	115.0	43	–	28.60	21.40	21	5	30.50

Schroefdraadsoort (THFT)	M	EGM	EGM	M	UNC	UNF	NPT	M				
Productienorm (BSG)	DIN 357	ISO DORMER	ISO DORMER	ISO DORMER	DIN DORMER	DIN DORMER	ANSI	ISO DORMER				
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	6H	6H	6H	2B	Medium	Normal	6H				
Draadsnijbewerking												
Bruikbare lengte (ULDR)	2xD	1.5xD	2xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD				
Basismateriaal (BMC)	HSS-E	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS				
Type aansnijding (TCS)	C 2-3 18-20	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3		C 2-3				
Spaangroefvorm (FDC)												
Spiraalhoek (FHA)			λ 40°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 27°	λ 30°				
Snijrichting												
Coating	Bright	Bright	Bright	ST	ST	ST	Bright	ST				
Productfamilie	E303	E620	E621	E650	E651	E654	E653	L126				
PSF freesdiameter assortiment	M3 – M20	M3 – M16	M3 – M16	M3 – M16	No.6 – 5/8	No.8 – 5/8	1/8 – 1"	Set				
	80	81	82	83	84	85	86	87				
P	P1	■	■	■	■	■	■					
	P2	▣	■	■	▣	▣	▣					
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣					
	P4	▣	▣	▣								
M	M1											
	M2											
	M3											
	M4											
K	K1	▣	▣									
	K2	▣	▣									
	K3	▣	▣									
	K4	▣	▣									
	K5	▣	▣									
N	N1	▣	▣		▣	▣	▣	▣				
	N2	▣	▣	▣								
	N3	▣	▣		▣	▣	▣	▣				
	N4	▣	▣		▣	▣	▣	▣				
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

E303

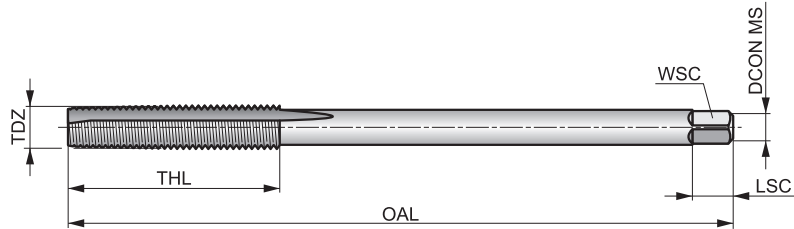
DORMER



HSS-E Moertap met rechte spaangroeven, DIN norm

Ontworpen voor efficiënte kleine productieseries in conventionele tapmachines, met ofwel extra lange conische aansnijding (N01) om het koppel te verminderen, ofwel met korte aansnijding (N03) om de cyclustijden te verkorten.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 9	P1.2 ■ 10	P1.3 ■ 10	P2.1 ▣ 7	P2.2 ▣ 6	P2.3 ▣ 5	P3.1 ■ 6	P3.2 ▣ 5	P4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 11	K1.2 ▣ 8	K1.3 ▣ 6	K2.1 ▣ 11	K2.2 ▣ 9
K3.1 ▣ 10	K3.2 ▣ 7	K4.1 ▣ 9	K4.2 ▣ 7	K5.1 ▣ 10	K5.2 ▣ 8	N1.3 ▣ 7	N2.1 ▣ 10	N2.2 ▣ 9	N2.3 ▣ 6	N3.1 ▣ 16	N3.2 ▣ 9	N4.2 ▣ 5	

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
E303M3N01	3	0.50	70.0	22	2.20	2.10	5	3	2.50
E303M4N01	4	0.70	90.0	25	2.80	2.10	5	3	3.30
E303M5N01	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M5N03	5	0.80	100.0	28	3.50	2.70	6	3	4.20
E303M6N01	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M6N03	6	1.00	110.0	32	4.50	3.40	6	3	5.00
E303M8N01	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M8N03	8	1.25	125.0	40	6.00	4.90	8	3	6.80
E303M10N01	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M10N03	10	1.50	140.0	45	7.00	5.50	8	3	8.50
E303M12N01	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M12N03	12	1.75	180.0	50	9.00	7.00	10	3	10.30
E303M14N01	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M14N03	14	2.00	200.0	56	11.00	9.00	12	3	12.00
E303M16N01	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M16N03	16	2.00	200.0	63	12.00	9.00	12	3	14.00
E303M20N01	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50
E303M20N03	20	2.50	250.0	70	16.00	12.00	15	3	17.50

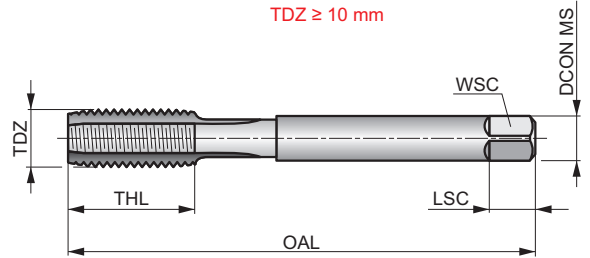
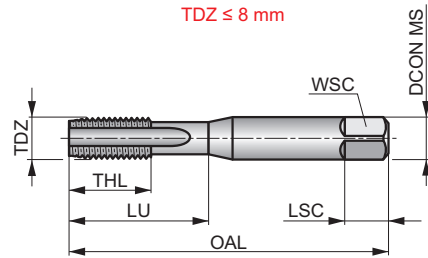
E620



HSS machinetap, rechte spaangroeven, M, voor draadinserts, ISO norm

Een veelzijdige machinetap met rechte spaangroeven voor doorlopende en blinde gaten. Blanke uitvoering om nauwkeuriger en zuivere schroefdraad te snijden voor schroefdraadinserts. Deze inserts worden in het vervaardigde draadgat gedraaid om de oorspronkelijke schroefdraad te versterken of beschadigde schroefdraad te repareren.

	ISO 	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		
Bright		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E620M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E620M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E620M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E620M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	29.00
E620M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	32.00
E620M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E620M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	4	12.50	–
E620M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	–

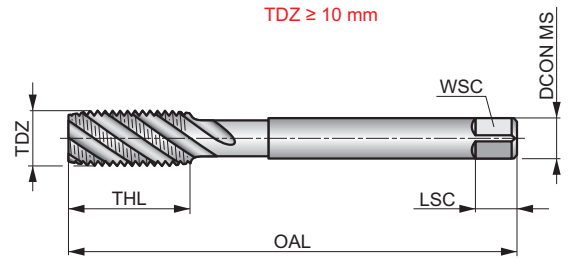
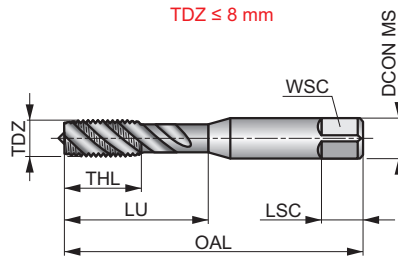
E621



HSS machinetap, rechte spaangroeven, M, voor draadinserts, ISO norm

Een veelzijdige machinetap met rechte spaangroeven voor blinde gaten. Blanke uitvoering om nauwkeuriger en zuivere schroefdraad te snijden voor schroefdraadinserts. Deze inserts worden in het vervaardigde draadgat gedraaid om de oorspronkelijke schroefdraad te versterken of beschadigde schroefdraad te repareren.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 10	P1.2 ■ 11	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 8	P2.2 ■ 7	P2.3 ■ 6	P3.1 ■ 7	P3.2 ■ 5	P4.1 ■ 4	N1.3 ■ 5	N2.1 ■ 12	N2.2 ■ 10	N2.3 ■ 8
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	--------------------

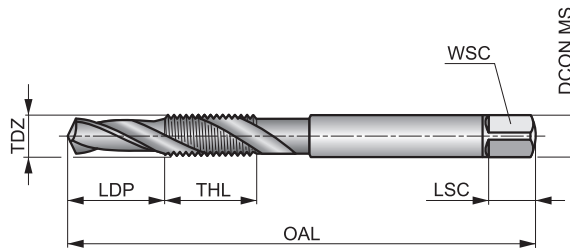
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E621M3	3	0.50	3.65	53.0	14	4.00	3.15	6	3	3.20	14.00
E621M4	4	0.70	4.91	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	20.00
E621M5	5	0.80	6.04	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.20	26.00
E621M6	6	1.00	7.30	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.30	31.00
E621M8	8	1.25	9.62	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.40	34.00
E621M10	10	1.50	11.95	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.50	–
E621M12	12	1.75	14.27	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.50	–
E621M14	14	2.00	16.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	14.50	–
E621M16	16	2.00	18.60	112.0	29	14.00	11.20	14	3	16.50	–

E650



HSS Boortap met 30° spiraalhoek, M, ISO norm

Combinatie van een kerngatboor en een tap om schroefdraad te produceren in één doorgang. Dit verkort aanzienlijk de tijd die nodig is om ter plaatse schroefdraad te produceren met behulp van een handgereedschap. Er is geen wringijzer nodig en er hoeft niet van gereedschap te worden gewisseld. Het stoomontlaten oppervlak houdt het smeermiddel vast en zorgt voor een soepelere snede.



	ISO DORMER	6H
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°
R	ST	

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	N1.2 ■ 14	N1.3 ■ 9	N3.1 ■ 20	N3.2 ■ 15	N4.1 ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar. Zie L126.

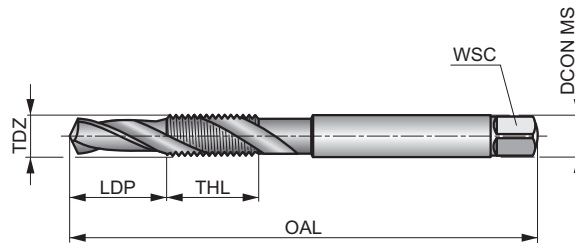
Product	TDZ	TP	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	LSC	NOF
E650M3	3	0.50	2.50	56.0	10	6.00	3.15	2.50	5	2
E650M4	4	0.70	3.30	65.0	12	8.00	4.00	3.15	6	2
E650M5	5	0.80	4.20	69.0	15	10.00	5.00	4.00	7	2
E650M6	6	1.00	5.00	84.0	18	12.00	6.30	5.00	8	2
E650M8	8	1.25	6.80	96.0	21	16.00	8.00	6.30	9	2
E650M10	10	1.50	8.50	108.0	22	20.00	10.00	8.00	11	2
E650M12	12	1.75	10.20	113.0	29	24.00	9.00	7.10	10	2
E650M14	14	2.00	12.00	123.0	30	28.00	11.20	9.00	12	2
E650M16	16	2.00	14.00	134.0	32	32.00	12.50	10.00	13	2

E651



HSS Boortap met 30° spiraalhoek, UNC, DIN norm

Combinatie van een kerngatboor en een tap om schroefdraad te produceren in één doorgang. Dit verkort aanzienlijk de tijd die nodig is om ter plaatse schroefdraad te produceren met behulp van een handgereedschap. Er is geen wringijzer nodig en er hoeft niet van gereedschap te worden gewisseld. Het stoomontlaten oppervlak houdt het smeermiddel vast en zorgt voor een soepelere snede.



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	N1.2 ■ 14	N1.3 ■ 9	N3.1 ■ 20	N3.2 ■ 15	N4.1 ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

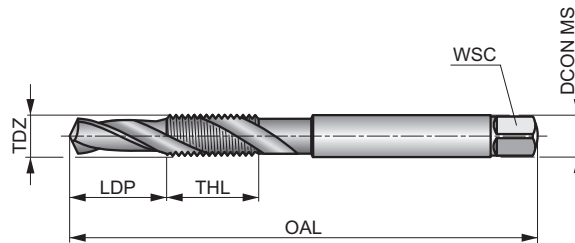
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	LDP	DCON MS	WSC	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
E6516-32	6	32	2.85	56.9	12	6.00	3.50	2.90	2
E6518-32	8	32	3.50	64.0	12	8.00	4.50	3.55	2
E65110-24	10	24	3.90	72.0	15	10.00	5.00	4.00	2
E65112-24	12	24	4.50	77.0	15	11.00	5.60	4.50	2
E6511/4	1/4	20	5.10	83.0	17	13.00	6.30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

E654



HSS Boortap met 30° spiraalhoek, UNF, DIN norm

Combinatie van een kerngatboor en een tap om schroefdraad te produceren in één doorgang. Dit verkort aanzienlijk de tijd die nodig is om ter plaatse schroefdraad te produceren met behulp van een handgereedschap. Er is geen wringijzer nodig en er hoeft niet van gereedschap te worden gewisseld. Het stoomontlaten oppervlak houdt het smeermiddel vast en zorgt voor een soepelere snede.



		Medium
	1.5xD	HSS
C 2-3		λ 30°

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 18	P1.2 ■ 20	P1.3 ■ 22	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	N1.2 ■ 14	N1.3 ■ 9	N3.1 ■ 20	N3.2 ■ 15	N4.1 ■ 25
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

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

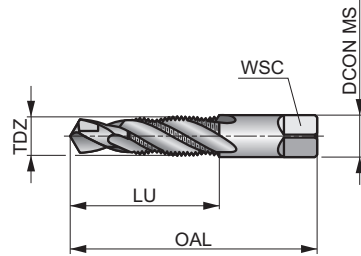
E653



HSS Boortap met 30° spiraalhoek, NPT, ANSI norm

Combinatie van een kerngatboor en een tap om schroefdraad te produceren in één doorgang. Dit verkort aanzienlijk de tijd die nodig is om ter plaatse schroefdraad te produceren met behulp van een handgereedschap. Er is geen wringijzer nodig en er hoeft niet van gereedschap te worden gewisseld. Het stoomontlaten oppervlak houdt het smeermiddel vast en zorgt voor een soepelere snede.

	ANSI	Normal
	1.5xD	HSS
	λ 27°	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).












Product	TDZ	TPI	TD (inch)	OAL (inch)	LU (inch)	DCON MS (inch)	WSC (inch)	NOF													
									P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P3.1	P3.2	N1.2	N1.3	N3.1	N3.2	N4.1	
									■ 18	■ 20	■ 22	■ 20	▣ 18	▣ 15	▣ 12	▣ 14	▣ 9	▣ 20	▣ 15	▣ 25	
E6531/8	1/8	27	0.335	2.7/8	3/4	0.437	0.328	4													
E6531/4	1/4	18	0.433	3.5/16	1.1/16	0.562	0.421	4													
E6533/8	3/8	18	0.571	3.1/2	1.1/16	0.700	0.531	4													
E6531/2	1/2	14	0.709	4.3/8	1.3/8	0.687	0.515	4													
E6533/4	3/4	14	0.905	4.9/16	1.3/8	0.906	0.679	6													
E6531	1"	11.5	1.142	5.3/8	1.3/4	1.125	0.843	6													

L126



HSS boortap met 30° spiraalhoek, 6 delige set, M, ISO norm

Metalen cassette met zes boortappen om schroefdraad in één bewerking te produceren. Dit verkort aanzienlijk de tijd die nodig is om ter plaatse schroefdraad te produceren met behulp van handbediend elektrisch gereedschap. Er is geen wringijzer nodig en het gereedschap hoeft niet te worden gewisseld. Het stoomontlaten oppervlak houdt het smeermiddel vast en zorgt voor een soepelere snede.

Nr.=set nummer, A=type, B=aantal, C=tap diameters.

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

Schroefdraadsoort (THFT)									
Productienorm (BSG)	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382	BS 1127:1950	BS 1127:1950	DIN 382
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)						6g	6g	6g	Class A
Verhouding aansnijding/spoed van de snijplaat (DCPR)	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP
Basismateriaal (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS
Snijrichting									
Coating	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright



Productfamilie	F300	F310	F320	F330	F370	F202	F302	F312	F272
PSF freesdiameter assortiment	M2 – M36	M3 – M30	No.4 – 1.1/4	No.4 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	M3 – M36	M3 – M36	M8 – M24	1/8 – 1.1/2

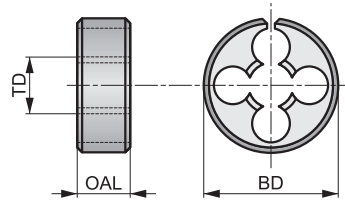
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	M3									
	M4									
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4									
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

F300



HSS verstelbare snijplaat, M

Verstelbare snijplaat om uitwendige schroefdraad met de hand te produceren. Door de houder van de snijplaat aan te spannen, kunnen verschillende passingen worden bereikt - strakke, normale of losse passing. Licht aangedraaid in de houder kan het gebruikt worden om schroefdraad op te schonen of een gedeeltelijke schroefdraad te produceren.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met tappen. Zie L120.

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

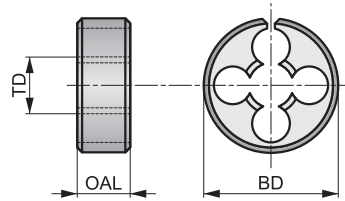
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F300M10X1	10.00	1.50	1"	3/8
F300M10X1.5/16	10.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M11X1.5/16	11.00	1.50	1.5/16	7/16
F300M12X1.5/16	12.00	1.75	1.5/16	7/16
F300M14X1.5/16	14.00	2.00	1.5/16	7/16
F300M16X1.1/2	16.00	2.00	1.1/2	1/2
F300M18X1.1/2	18.00	2.50	1.1/2	1/2
F300M20X1.1/2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

F310



HSS verstelbare snijplaat, MF

Verstelbare snijplaat om uitwendige schroefdraad met de hand te produceren. Door de houder van de snijplaat aan te spannen, kunnen verschillende passingen worden bereikt - strakke, normale of losse passing. Licht aangedraaid in de houder kan het gebruikt worden om schroefdraad op te schonen of een gedeeltelijke schroefdraad te produceren.



MF	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS	R	Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

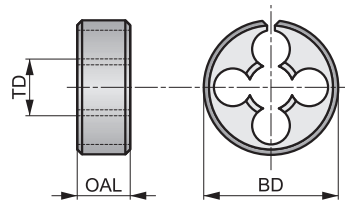
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (inch)	OAL (inch)
F310M12X1.5X1.5/16	12.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M14X1.25X1.5/16	14.00	1.25	1.5/16	7/16
F310M14X1.5X1.5/16	14.00	1.50	1.5/16	7/16
F310M16X1.0X1.1/2	16.00	1.00	1.1/2	1/2
F310M16X1.5X1.1/2	16.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M18X1.5X1.1/2	18.00	1.50	1.1/2	1/2
F310M20X1.0X1.1/2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

F320



HSS verstelbare snijplaat, UNC

Verstelbare snijplaat om uitwendige schroefdraad met de hand te produceren. Door de houder van de snijplaat aan te spannen, kunnen verschillende passingen worden bereikt - strakke, normale of losse passing. Licht aangedraaid in de houder kan het gebruikt worden om schroefdraad op te schonen of een gedeeltelijke schroefdraad te produceren.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met tappen. Zie L120.

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

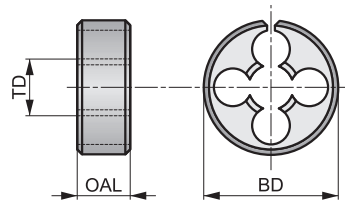
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3203/8X1.1/2	3/8	16	9.53	1.1/2	1/2
F3207/16X1.5/16	7/16	14	11.11	1.5/16	7/16
F3207/16X1.1/2	7/16	14	11.11	1.1/2	1/2
F3201/2X1.5/16	1/2	13	12.70	1.5/16	7/16
F3201/2X1.1/2	1/2	13	12.70	1.1/2	1/2
F3201/2X2	1/2	13	12.70	2"	5/8
F3209/16X1.1/2	9/16	12	14.29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

F330



HSS verstelbare snijplaat, UNF

Verstelbare snijplaat om uitwendige schroefdraad met de hand te produceren. Door de houder van de snijplaat aan te spannen, kunnen verschillende passingen worden bereikt - strakke, normale of losse passing. Licht aangedraaid in de houder kan het gebruikt worden om schroefdraad op te schonen of een gedeeltelijke schroefdraad te produceren.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met tappen. Zie L120.

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

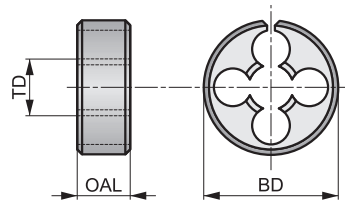
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3307/16X1	7/16	20	11.11	1"	3/8
F3307/16X1.5/16	7/16	20	11.11	1.5/16	7/16
F3307/16X1.1/2	7/16	20	11.11	1.1/2	1/2
F3301/2X1.5/16	1/2	20	12.70	1.5/16	7/16
F3301/2X1.1/2	1/2	20	12.70	1.1/2	1/2
F3309/16X1.5/16	9/16	18	14.29	1.5/16	7/16
F3309/16X1.1/2	9/16	18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

F370



HSS verstelbare snijplaat, G (BSP)

Verstelbare snijplaat om uitwendige schroefdraad met de hand te produceren. Door de houder van de snijplaat aan te spannen, kunnen verschillende passingen worden bereikt - strakke, normale of losse passing. Licht aangedraaid in de houder kan het gebruikt worden om schroefdraad op te schonen of een gedeeltelijke schroefdraad te produceren.



	BS 1127:1950	1.75 XP
HSS		Bright

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

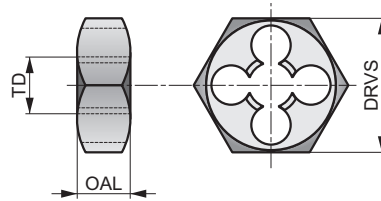
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(inch)	(inch)
F3701/8X1	1/8	28	9.73	1"	3/8
F3701/4X1.5/16	1/4	19	13.16	1.5/16	7/16
F3703/8X1.1/2	3/8	19	16.66	1.1/2	1/2
F3701/2X2	1/2	14	20.96	2"	5/8
F3705/8X2	5/8	14	22.91	2"	5/8
F3703/4X2	3/4	14	26.44	2"	5/8
F3707/8X2.1/4	7/8	14	30.20	2.1/4	11/16
F3701X2.1/4	1"	11	33.25	2.1/4	11/16
F3701.1/4X3	1.1/4	11	41.91	3"	7/8
F3701.1/2X4	1.1/2	11	47.80	4"	1"

F202



HSS snijmoer, M, DIN norm

Zeskant snijmoer om beschadigde buitenschroefdraad te herstellen of schoon te maken door de oorspronkelijke schroefdraadvorm met de hand opnieuw te snijden. Een steeksleutel of moersleutel kan worden gebruikt om de snijmoer rond de buitenkant van de bout of as te draaien, zodat deze gebruikt kan worden op moeilijk bereikbare plaatsen.



M	DIN 382	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

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

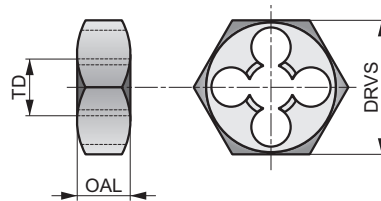
F302

DORMER



HSS snijmoer, M, BS norm

Zeskant snijmoer om beschadigde buitenschroefdraad te herstellen of schoon te maken door de oorspronkelijke schroefdraadvorm met de hand opnieuw te snijden. Een steeksleutel of moersleutel kan worden gebruikt om de snijmoer rond de buitenkant van de bout of as te draaien, zodat deze gebruikt kan worden op moeilijk bereikbare plaatsen.



M	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

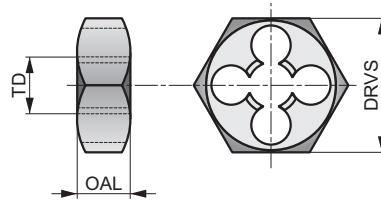
Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F302M3	3.00	0.50	0.7100	1/4
F302M4	4.00	0.70	0.7100	1/4
F302M5	5.00	0.80	0.7100	1/4
F302M6	6.00	1.00	0.7100	1/4
F302M7	7.00	1.00	0.8200	5/16
F302M8	8.00	1.25	0.8200	5/16
F302M10	10.00	1.50	0.9200	3/8
F302M11	11.00	1.50	1.0100	7/16
F302M12	12.00	1.75	1.1000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

F312



HSS snijmoer, MF, BS norm

Zeskant snijmoer om beschadigde buitenschroefdraad te herstellen of schoon te maken door de oorspronkelijke schroefdraadvorm met de hand opnieuw te snijden. Een steeksleutel of moersleutel kan worden gebruikt om de snijmoer rond de buitenkant van de bout of as te draaien, zodat deze gebruikt kan worden op moeilijk bereikbare plaatsen.



MF	BS 1127:1950	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

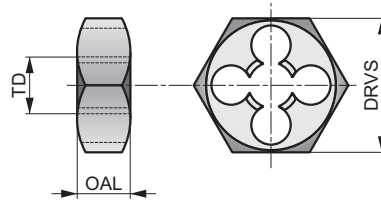
Product	TD	TP	DRVS	OAL
	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)
F312M8X.75	8.00	0.75	0.8200	5/16
F312M8X1.0	8.00	1.00	0.8200	5/16
F312M10X1.0	10.00	1.00	0.9200	3/8
F312M10X1.25	10.00	1.25	0.9200	3/8
F312M12X1.0	12.00	1.00	1.0100	7/16
F312M12X1.25	12.00	1.25	1.0100	7/16
F312M12X1.5	12.00	1.50	1.0100	7/16
F312M14X1.5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

F272



HSS snijmoer, G (BSP), DIN norm

Zeskant snijmoer om beschadigde buitenschroefdraad te herstellen of schoon te maken door de oorspronkelijke schroefdraadvorm met de hand opnieuw te snijden. Een steeksleutel of moersleutel kan worden gebruikt om de snijmoer rond de buitenkant van de bout of as te draaien, zodat deze gebruikt kan worden op moeilijk bereikbare plaatsen.



	DIN 382	Class A
1.75 XP	HSS	

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	DRVS	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F2721/8	1/8	28	9.73	27.00	11.0
F2721/4	1/4	19	13.16	36.00	10.0
F2723/8	3/8	19	16.66	41.00	14.0
F2721/2	1/2	14	20.96	41.00	14.0
F2723/4	3/4	14	26.44	60.00	18.0
F2721	1"	11	33.25	60.00	18.0
F2721.1/4	1.1/4	11	41.91	70.00	20.0
F2721.1/2	1.1/2	11	47.80	85.00	22.0





Schroefdraadsoort (THFT)									
Productienorm (BSG)									
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)									
Draadsnijbewerking									
Bruikbare lengte (ULDR)									
Basismateriaal (BMC)									
Type aansnijding (TCS)									
Spaangroefvorm (FDC)									
Spiraelhoek (FHA)									
Snijrichting									
Coating									
Productfamilie	L119	L120	L110	L112					
PSF freesdiameter assortiment	Set	Set	16.00 – 4"	BT1 – No.7					
	100	101	102	102					
P	P1								
	P2								
	P3								
	P4								
M	M1								
	M2								
	M3								
	M4								
K	K1								
	K2								
	K3								
	K4								
	K5								
N	N1								
	N2								
	N3								
	N4								
	N5								
S	S1								
	S2								
	S3								
	S4								
H	H1								
	H2								
	H3								
	H4								

L119



HSS handtap, 21 delige set, M, DIN norm

Metalen cassette met zeven sets seriële handtappen volgens DIN-norm. Handtap voor algemene toepassing. De rechte spaangroeven maakt deze geschikt voor zowel doorlopende als blinde gaten. De set van drie seriële tappen moet na elkaar worden gebruikt om de volledige schroefdraad te verkrijgen.

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

Nr. = set nummer, A = type, B = aantal, C = tap diameters.

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



L120



Draadsnijgereedschapset

Draadsnijset voor metrisch draad. Bevat hand- of serietappen, snijplaten, wringijzers en snijramen, alles samen in een handige metalen koffer met handgreep en snelsluitingen.

Nr. = set nummer, A = aantal, B = type, C = diameter.

Product	Nr.	A	B	C
L12021	21	21	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12
			L112	L112N01.1/2, L112N03
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105
L12030	30	30	E100	E100M3N08, E100M4N08, E100M5N08, E100M6N08, E100M8N08, E100M10N08, E100M12N08, E100M14N08, E100M16N08, E100M18N08, E100M20N08
			F100	F100M3, F100M4, F100M5, F100M6, F100M8, F100M10, F100M12, F100M14, F100M16, F100M18, F100M20
			L112	L112N01.1/2, L112N04
			L110	L1102A, L1102B, L1103, L1104, L1105, L1106
L1202M	HS-2M	23	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M2.5N01, E500M2.5N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M3.5N01, E500M3.5N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M2.5X13/16, F300M3X13/16, F300M3.5X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L1204M	HS-4M	32	E500	E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M11N01, E500M11N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16, F300M10X1.5/16, F300M11X1.5/16, F300M12X1.5/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1.5/16, F300M9X1.5/16
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101.5/16
L1208M	HS-8M	17	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16
			L112	L112BT1
			L110	L11013/16
L12010M	HS-10M	27	E500	E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03
			F300	F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1
			L112	L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH
L12012M	HS-12M	35	E500	E500M2N01, E500M2N03, E500M3N01, E500M3N03, E500M4N01, E500M4N03, E500M5N01, E500M5N03, E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03
			F300	F300M2X13/16, F300M3X13/16, F300M4X13/16, F300M5X13/16, F300M6X13/16, F300M7X13/16, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16
			L112	L112BT1, L112BT2
			L110	L11013/16, L1101INCH, L1101.5/16
L12014M	HS-14M	34	E500	E500M6N01, E500M6N03, E500M7N01, E500M7N03, E500M8N01, E500M8N03, E500M9N01, E500M9N03, E500M10N01, E500M10N03, E500M12N01, E500M12N03, E500M14N01, E500M14N03, E500M16N01, E500M16N03, E500M18N01, E500M18N03, E500M20N01, E500M20N03
			F300	F300M6X1, F300M7X1, F300M8X1, F300M9X1, F300M10X1, F300M12X1.5/16, F300M14X1.5/16, F300M16X1.1/2, F300M18X1.1/2, F300M20X1.1/2
			L112	L112N03
			L110	L1101INCH, L1101.5/16, L1101.1/2

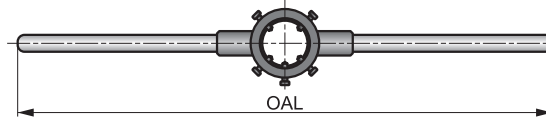
L110

DORMER



Snijraam

De snijplaathouder of snijraam is een toebehoren om het handmatig gebruik van de snijplaten mogelijk te maken. De L110 serie is verkrijgbaar in een uitgebreide reeks om alle maten van ronde snijplaten te kunnen opnemen.



Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met tappen en snijplaten. Zie L120.

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(mm)
L1101	1"	160.0	16 × 5
L1102A	2a	200.0	20 × 5
L1102B	2b	200.0	20 × 7
L1103	3	224.0	25 × 9
L1104	4"	280.0	30 × 11
L1105	5	315.0	38 × 14
L1105F	5f	315.0	38 × 10
L1106	6	450.0	45 × 18
L1106F	6f	450.0	45 × 14
L1107	7	560.0	55 × 22
L1107F	7f	560.0	55 × 16
L1108	8	630.0	65 × 25
L1108F	8f	630.0	65 × 18

Product	Nr.	OAL	Die BD × Die OAL
		(mm)	(mm)
L1109	9	800.0	75 × 30
L1109F	9f	800.0	75 × 20
L11010	10	900.0	90 × 36
L11010F	10f	900.0	90 × 22
L11013/16	–	200.0	13/16 × 1/4
L1101INCH	–	224.0	1 × 3/8
L1101.5/16	–	270.0	1.5/16 × 7/16
L1101.1/2	–	315.0	1.1/2 × 1/2
L1102INCH	–	560.0	2 × 5/8
L1102.1/4	–	560.0	2.1/4 × 11/16
L1103INCH	–	900.0	3 × 7/8
L1104INCH	–	1000.0	4 × 1

L112

DORMER

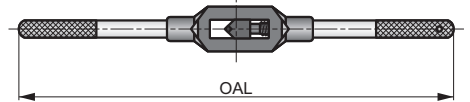
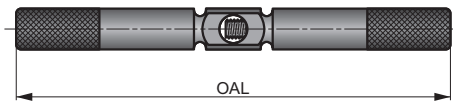


Wringijzer

Verstelbaar, zodat één wringijzer gebruikt kan worden voor verschillende maten. Het vierkante uiteinde van de tap wordt in de sleutel gestoken, die vervolgens wordt vastgedraaid om de tap stevig vast te houden. De twee metalen stangen aan weerszijden van de sleutel worden gebruikt om de tap in het gat van het werkstuk te draaien en zo schroefdraad te maken.

BT1-BT2

NO0-NO7



Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met tappen en snijplaten. Zie L120.

Product	Nr.	OAL	WSCN	WSCX	WSCN	WSCX	Tap Range (M)	Tap Range (Inch)
		(mm)	(mm)	(mm)	(inch)	(inch)		
L112BT1	BT1	105.0	1.00	6.50	0.0394	0.2559	M1 – M8	No. 0 – 5/16
L112BT2	BT2	162.0	1.00	10.00	0.0394	0.3937	M1 – M14	No. 0 – 5/8
L112N00	No. 0	130.0	2.00	5.00	0.0787	0.1969	M1 – M5	No. 0 – 1/4
L112N01.1/2	No. 1.1/2	205.0	2.10	8.00	0.0827	0.3150	M2.2 – M12	No. 0 – 1/2
L112N03	No. 3	380.0	4.90	12.00	0.1929	0.4724	M5 – M20	5/16 – 3/4
L112N04	No. 4	500.0	5.50	16.00	0.2165	0.6299	M7 – M30	5/16 – 1"
L112N06	No. 6	1000.0	11.00	24.00	0.4331	0.9449	M18 – M42	3/4 – 1.1/2
L112N07	No. 7	1250.0	16.00	32.00	0.6299	1.2598	M27 – M48	1.1/8 – 2"



ISO
13399



PMK
NSH



**GEREEDSCHAPPEN VOOR ALGEMEEN GEBRUIK OP CONVENTIELE MACHINES
EN CNC MACHINES.**

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNC	UNF	UNF	G	NPT
Productienorm (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 376	ISO 2283	DIN 374	DIN 371	DIN 374	DIN 371	DIN 376	DIN 371	DIN 374	DIN 5156	ANSI DORMER
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal
Draadsnijbewerking														
Bruikbare lengte (ULDR)	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD	1.5xD
Basismateriaal (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Type aansnijding (TCS)	A 6-8 C 2-3	A 6-8 C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Spaangroefvorm (FDC)														
Snijrichting	R	R	L	L	R	R	L	L	R	R	R	R	R	R
Coating	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright
Productfamilie	E200	E250	E237	E251	E600	E268	E242	E290	E225	E275	E229	E278	E282	E714
PSF freesdiameter assortiment	M2 – M10	M3 – M52	M3 – M10	M12 – M24	M3 – M20	M4 – M50	M8 – M10	M12 – M24	No.4 – 1/4	5/16 – 1.1/2	No.2 – 1/4	5/16 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1"
	106	107	108	109	110	111	113	114	115	116	117	118	119	120
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

E200

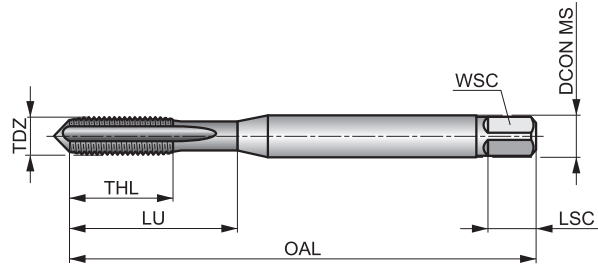
DORMER



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, M, DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De versterkte schacht geeft meer stabiliteit aan de tap.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E200M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	6	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E200M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E200M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E200M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E200M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E200M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E200M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E200M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

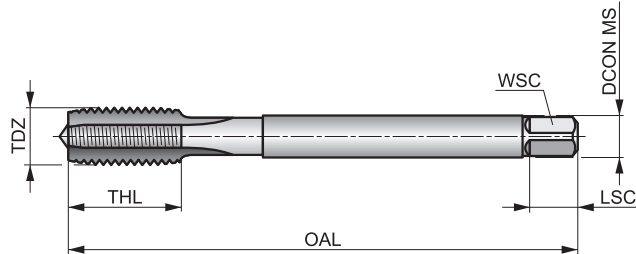
¹⁾ HSS-E.

E250



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, M, DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E-PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De doorvallende schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E250M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E250M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E250M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E250M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E250M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E250M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E250M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E250M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E250M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E250M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E250M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E250M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E250M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E250M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E250M33	33	3.50	180.0	50	25.00	20.00	23	4	29.50
E250M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00
E250M39	39	4.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	35.00
E250M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	60	32.00	24.00	27	4	37.50
E250M45 ¹⁾	45	4.50	220.0	65	36.00	29.00	32	6	40.50
E250M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	70	36.00	29.00	32	6	43.00
E250M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	70	40.00	32.00	35	6	47.00

¹⁾ HSS-E.

E237

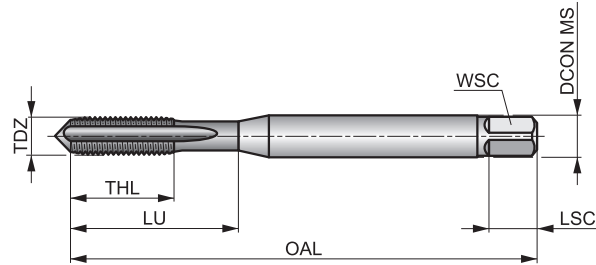
DORMER



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, M, DIN norm, links snijdend

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De versterkte schacht geeft meer stabiliteit aan de tap.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

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

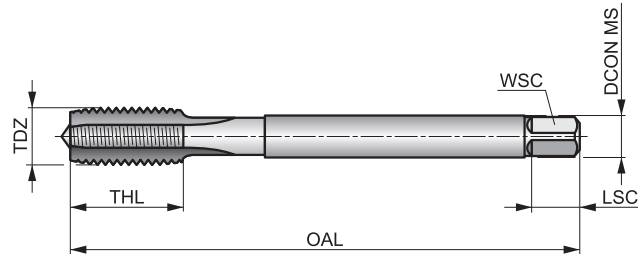
E251

DORMER



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, M, DIN norm, links snijdend

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De doorvallende schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E251M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E251M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E251M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E251M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50
E251M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E251M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E251M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E600

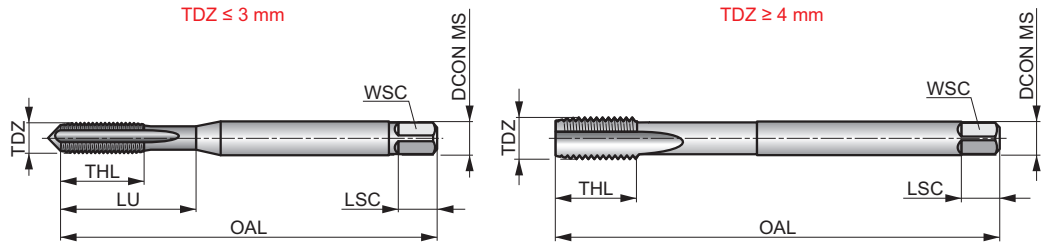
DORMER



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, lange uitvoering, M, ISO norm

Machinetap voor algemeen gebruik met lange aansnijding (N02) voor diepere doorlopende gaten of korte aansnijding (N03) voor blinde gaten. Blanke afwerking zodat het materiaal van het werkstuk niet aan de snijkanten blijft kleven. Langere uitvoering voor extra reikwijdte bij moeilijk bereikbare gaten.

	ISO 2283	6H
	1.5xD	HSS-E PM



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E600M3N03	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E600M4N02	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M4N03	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	–
E600M5N02	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M5N03	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	–
E600M6N02	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M6N03	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	–
E600M8N02	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M8N03	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E600M10N02	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M10N03	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E600M12N02	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M12N03	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E600M16N03	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	4	14.00	–
E600M20N03	20	2.50	149.0	30	14.00	11.20	14	4	17.50	–

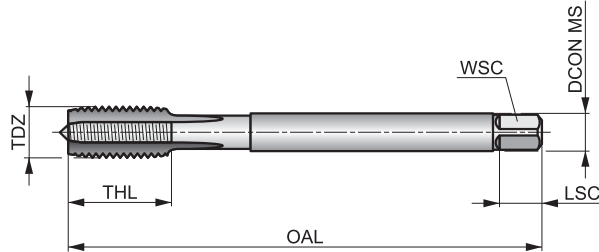
E268

DORMER



HSS-E PM machinetap, rechte spaangroeven, MF, DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De doorvallende schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E268M4X.5	4	0.50	63.0	10	2.80	2.10	5	3	3.50
E268M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E268M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E268M7X.75	7	0.75	80.0	15	5.50	4.30	7	3	6.30
E268M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E268M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E268M9X1.0	9	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	8.00
E268M10X.75	10	0.75	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.30
E268M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E268M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E268M11X1.0	11	1.00	90.0	20	8.00	6.20	9	3	10.00
E268M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E268M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E268M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E268M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E268M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.80
E268M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E268M15X1.5	15	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	13.50
E268M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E268M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E268M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E268M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E268M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E268M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E268M22X1.0	22	1.00	125.0	25	18.00	14.50	17	4	21.00
E268M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E268M24X1.0	24	1.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E268M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E268M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E268M25X2.0	25	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.00
E268M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
E268M26X2.0	26	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.00
E268M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
E268M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E268M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
E268M28X2.0	28	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.00
E268M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
E268M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00
E268M32X1.5	32	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.50
E268M32X2.0	32	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	30.00
E268M33X1.5	33	1.50	160.0	30	25.00	20.00	23	4	31.50
E268M34X1.5	34	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	32.50
E268M35X1.5	35	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	33.50
E268M36X1.5	36	1.50	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.50
E268M36X2.0	36	2.00	170.0	30	28.00	22.00	25	4	34.00
E268M36X3.0	36	3.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	33.00
E268M40X1.5 ¹⁾	40	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.50
E268M40X2.0 ¹⁾	40	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	38.00
E268M42X1.5 ¹⁾	42	1.50	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.50
E268M42X2.0 ¹⁾	42	2.00	170.0	30	32.00	24.00	27	4	40.00
E268M42X3.0 ¹⁾	42	3.00	200.0	60	32.00	24.00	27	4	39.00
E268M45X1.5 ¹⁾	45	1.50	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.50
E268M45X2.0 ¹⁾	45	2.00	180.0	32	36.00	29.00	32	6	43.00
E268M45X3.0 ¹⁾	45	3.00	200.0	42	36.00	29.00	32	6	42.00
E268M48X1.5 ¹⁾	48	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.50
E268M48X2.0 ¹⁾	48	2.00	190.0	32	36.00	29.00	32	6	46.00
E268M48X3.0 ¹⁾	48	3.00	225.0	50	36.00	29.00	32	6	45.00
E268M50X1.5 ¹⁾	50	1.50	190.0	32	36.00	29.00	32	6	48.50
E268M50X2.0 ¹⁾	50	2.00	190.0	30	36.00	29.00	32	6	48.00

¹⁾ HSS-E.

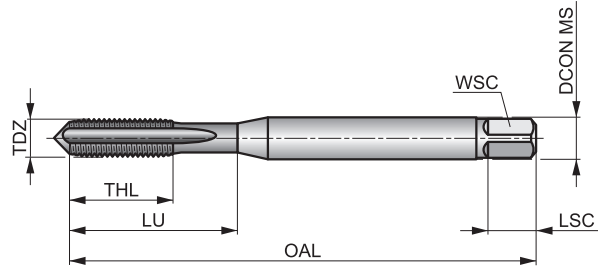
E242



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, MF, DIN norm, links snijdend

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De versterkte schacht geeft meer stabiliteit aan de tap.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E242M8X1.0	8	1.00	90.0	18	8.00	6.20	9	3	7.00	35.00
E242M10X1.0	10	1.00	100.0	20	10.00	8.00	11	3	9.00	39.00

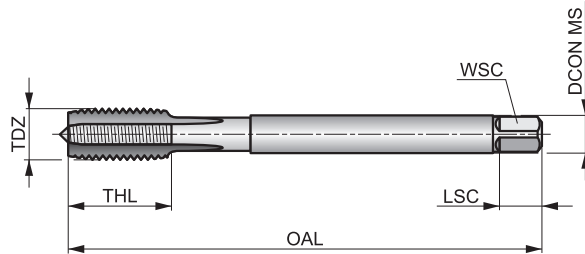
E290

DORMER



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, MF, DIN norm, links snijdend

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E-PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De doorvallende schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E290M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E290M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E290M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E290M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E290M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E290M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E290M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E290M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E290M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E290M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50

E225

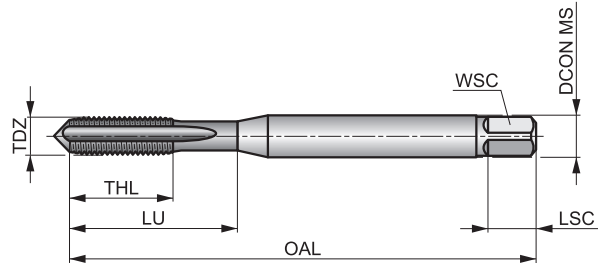
DORMER



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, UNC, DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De versterkte schacht geeft meer stabiliteit aan de tap.

	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E2254-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
E2255-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
E2256-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
E2258-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
E22510-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
E22512-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
E2251/4	1/4	20	6.35	80.0	16	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00

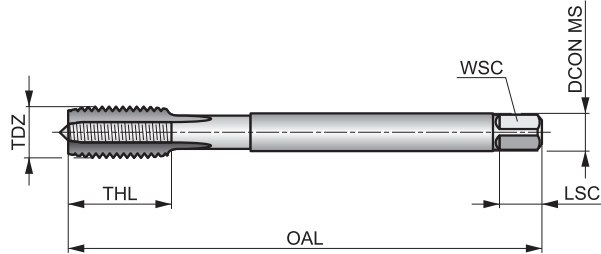
E275

DORMER



HSS-E PM machinetap, rechte spaangroeven, UNC, DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De doorvallende schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



	DIN 376	2B
	1.5xD	HSS-E PM

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

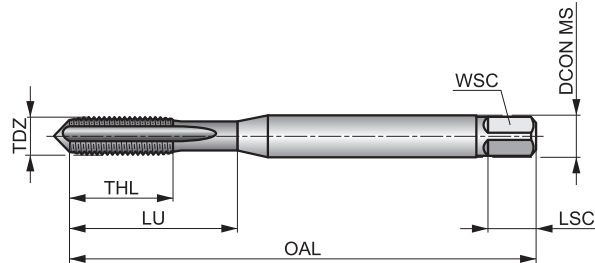
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E2755/16	5/16	18	7.94	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.60
E2753/8	3/8	16	9.53	100.0	24	7.00	5.50	8	3	8.00
E2757/16	7/16	14	11.11	110.0	23	9.00	7.00	10	3	9.40
E2751/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80
E2759/16	9/16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

E229



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, MF, DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De versterkte schacht geeft meer stabiliteit aan de tap.



	DIN 371	2B
	1.5xD	HSS-E PM

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

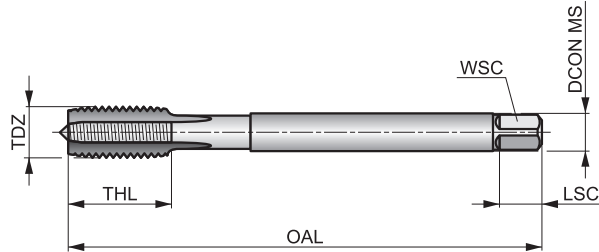
E278

DORMER



HSS-E PM machinetap, rechte spaangroeven, UNF, DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De doorvallende schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



	DIN 374	2B
	1.5xD	HSS-E PM

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

¹⁾ HSS-E.

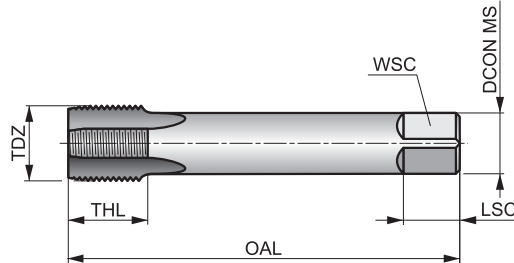
E282

DORMER



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, G (BSP), DIN norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. De doorvallende schacht vergroot de reikwijdte van de tap.



	DIN 5156	Normal
	1.5xD	HSS-E PM

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E2821/8	1/8	28	9.73	90.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E2821/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	4	11.80
E2823/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
E2821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
E2823/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
E2821	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75
E2821.1/4¹⁾	1.1/4	11	41.91	170.0	30	32.00	24.00	27	4	39.50
E2821.1/2¹⁾	1.1/2	11	47.80	190.0	32	36.00	29.00	32	6	45.00

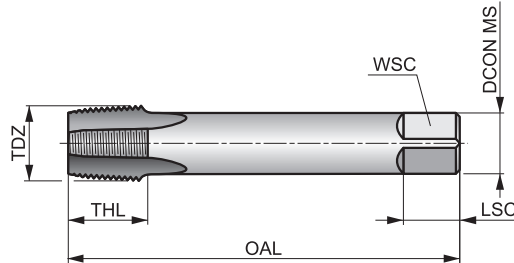
¹⁾ HSS-E.

E714



HSS-E-PM machinetap, rechte spaangroeven, NPT, ANSI norm

Machinetap voor algemeen gebruik in doorlopende en blinde gaten. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



		Normal
	1.5xD	HSS-E PM

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

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

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
Productienorm (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Draadsnijbewerking													
Bruikbare lengte (ULDR)	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Basismateriaal (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Type aansnijding (TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
Spaangroefvorm (FDC)													
Snijrichting													
Coating	Bright	ST	TIN	Bright	TIN	TIN	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	ST	TIN
Productfamilie	EP006H	EP016H	EP00TIN	EP006G	E422	E423	E000	E001	E000TIN	E606	EP10	EP11	EP10TIN
PSF freesdiameter assortiment	M2 – M30	M2 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M10	M12 – M24	M1.6 – M24	M1.6 – M24	M3 – M20	M3 – M24	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

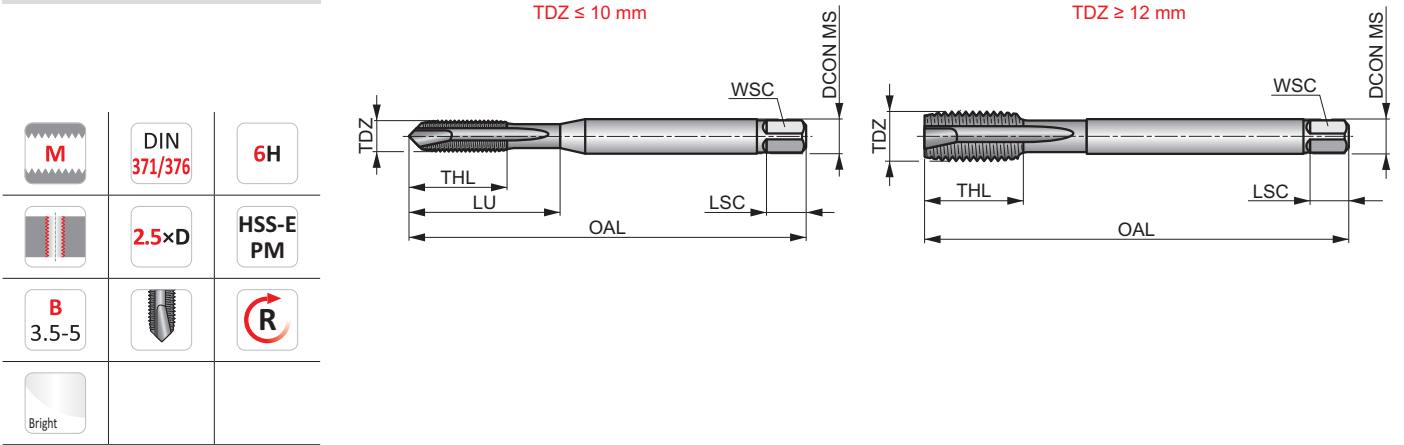
	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G								
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER								
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal								
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD								
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM								
	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5								
	E011	EP20	EP21	E021	EP30	EP31	E031	EP40	EP41	E041								
	M4 – M24	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 1"	1/8 – 3/4								
	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146								
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■								
N1		■			■			■										
N2		■			■			■										
N3		■			■			■										
N4		■			■			■										
N5		■			■			■										
S1																		
S2																		
S3																		
S4																		
H1																		
H2																		
H3																		
H4																		

EP006H



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, M, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L114 en L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP00M2 ¹⁾	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP00M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP00M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP00M3DIN376	3	0.50	56.0	10	2.20	1.80	4	3	2.50	18.00
EP00M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EP00M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP00M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP00M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP00M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP00M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP00M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP00M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP00M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP00M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP00M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP00M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	-
EP00M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP00M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EP00M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP00M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EP00M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EP00M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP00M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EP00M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EP00M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

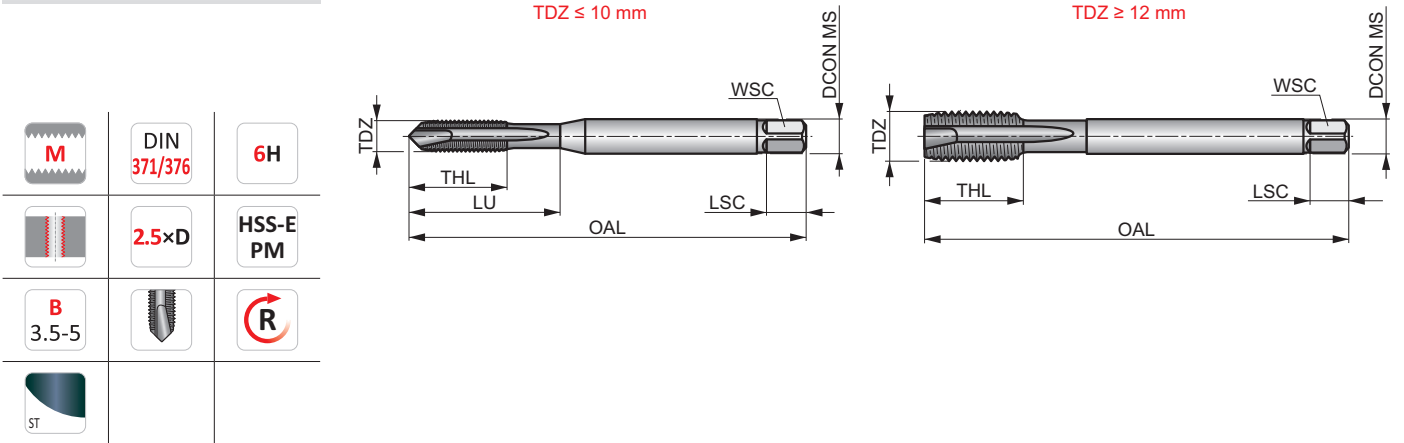
¹⁾ HSS-E.

EP016H



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, M, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor beter aanhechten van snijvloestof voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter aanhechten van snijvloestof om opbouw van de snijkanten te voorkomen.



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP01M2 ¹⁾	2	0.40	50.0	6	2.80	2.10	5	2	1.60	9.00
EP01M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	8	2.80	2.10	5	2	2.10	12.50
EP01M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP01M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP01M4DIN376	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30	21.00
EP01M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP01M5DIN376	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20	25.00
EP01M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP01M6DIN376	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00	30.00
EP01M7	7	1.00	80.0	15	7.00	5.50	8	3	6.00	30.00
EP01M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP01M8DIN376	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EP01M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP01M10DIN376	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50	-
EP01M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP01M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EP01M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP01M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EP01M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EP01M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP01M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EP01M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EP01M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

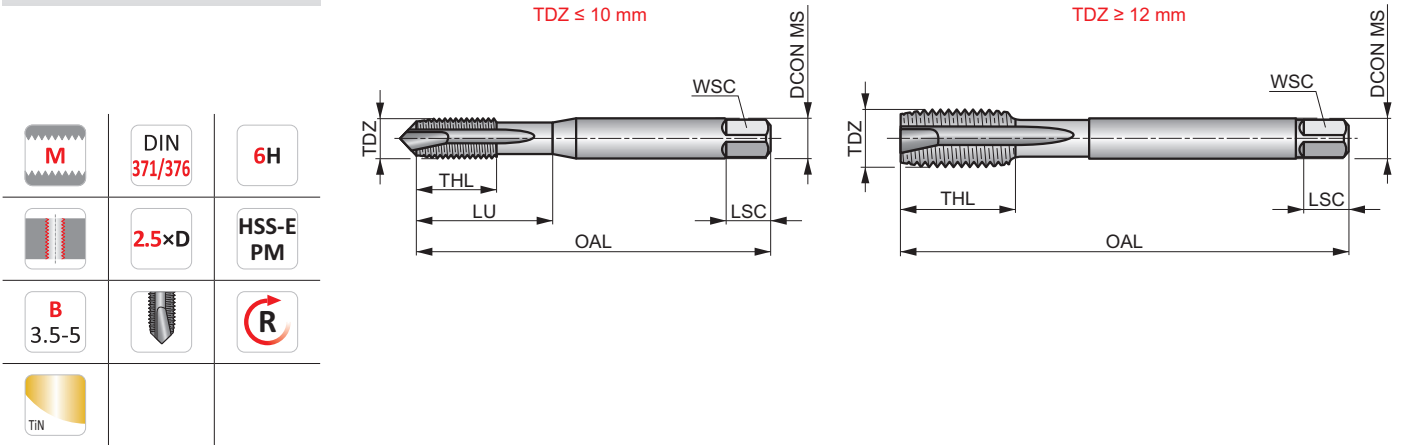
¹⁾ HSS-E.

EPOOTIN



HSS-E PM machinetaap, schilaansnijding, M, DIN norm

Productie machinetaap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal en TiN gecoat voor hogere snijnelheden of langere standtijd.



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ▧ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ▧ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ▧ 6	M4.1 ▧ 5	K1.1 ▧ 21	K1.2 ▧ 16	K1.3 ▧ 12	K2.1 ▧ 30	K2.2 ▧ 24	K3.1 ▧ 26	K3.2 ▧ 20	K4.1 ▧ 24	K4.2 ▧ 18
K5.1 ▧ 28	K5.2 ▧ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ▧ 160	N3.2 ▧ 36	N4.1 ▧ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EPOOTINM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EPOOTINM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EPOOTINM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EPOOTINM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EPOOTINM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EPOOTINM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EPOOTINM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EPOOTINM14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EPOOTINM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EPOOTINM18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EPOOTINM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EPOOTINM22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EPOOTINM24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EPOOTINM27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EPOOTINM30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

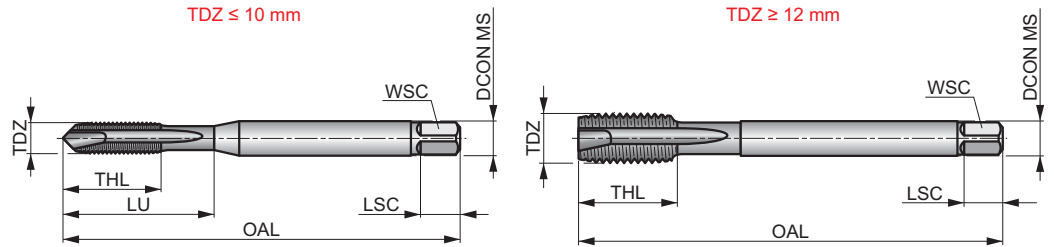
EP006G



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, M, DIN norm, 6G

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten in 6G tolerantie voor een ruimere passing. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

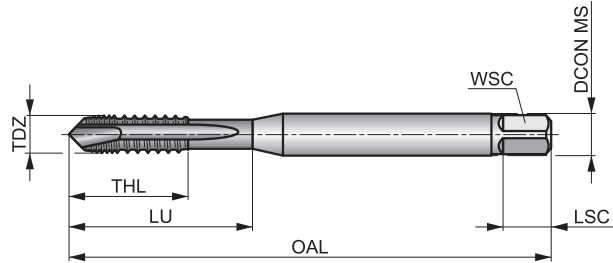
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP006GM3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EP006GM4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EP006GM5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EP006GM6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
EP006GM8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EP006GM10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP006GM12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EP006GM16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
EP006GM20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

E422



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, geschrante tanden, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor doorlopende gaten. Voor efficiënt tappen in staalsoorten met hoge treksterkte en titanium legeringen. De 15° spiraalhoek zorgt ervoor dat de spanen iets naar boven worden getrokken zonder de snijkant te verzwakken, zoals bij tappen met een grotere spiraalhoek het geval zou zijn. Uniek HSS-E-PM basismateriaal zorgt samen met TiAlN-Top coating voor superieure prestaties.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 43	P2.1 ■ 32	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.1 ■ 25	N1.2 ■ 19	N1.3 ■ 13	N2.1 ■ 46	N2.2 ■ 42
N2.3 ■ 30	N3.1 ■ 76	N3.2 ■ 45	N3.3 ■ 23	N4.1 ■ 30									

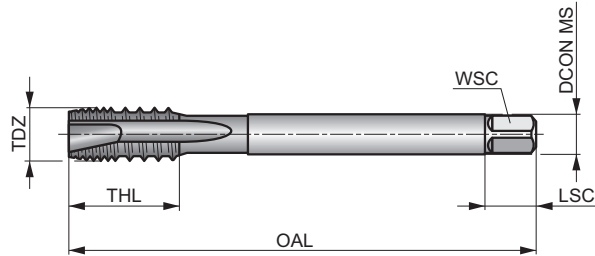
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E422M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E422M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E422M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E422M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E422M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E422M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

E423



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, geschrante tanden, M, DIN norm

Hoogwaardige machinetap uitsluitend voor doorlopende gaten. Onderbroken schroefdraad om de schadelijke effecten van spaanklemming te verminderen, wrijving te verminderen, betere smering mogelijk te maken en meer ruimte te laten voor de doorvoer van spanen. De doorvallende schacht vergroot het bereik. HSS-E PM basismateriaal en de TiN coating maakt hogere snijnelheden en standtijd mogelijk.



	DIN 376	6H
	3xD	HSS-E PM
B 3.5-5		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 43	P2.1 ■ 32	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N1.1 ■ 25	N1.2 ■ 19	N1.3 ■ 13	N2.1 ■ 46	N2.2 ■ 42
N2.3 ■ 30	N3.1 ■ 76	N3.2 ■ 45	N3.3 ■ 23	N4.1 ■ 30									

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E423M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E423M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E423M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E423M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E423M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

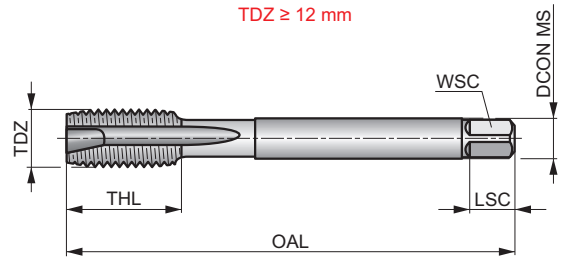
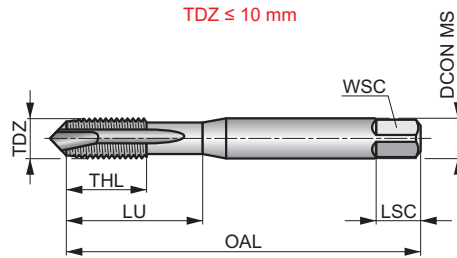
E000



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, M, ISO norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L113 en L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E000M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E000M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E000M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E000M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000M3.5	3.5	0.60	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.90	16.00
E000M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E000M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	–
E000M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	–
E000M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	–
E000M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	–

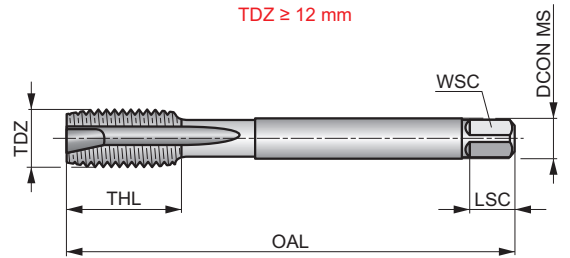
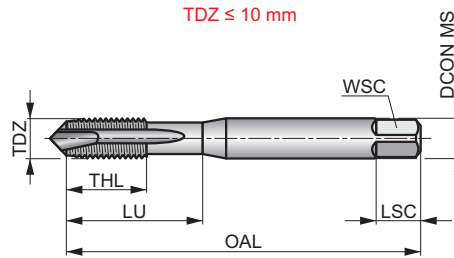
E001



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, M, ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doervallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E001M1.6	1.6	0.35	41.0	7	2.50	2.00	4	2	1.25	7.00
E001M2	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E001M2.5	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E001M3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E001M4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E001M5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E001M6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E001M8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E001M10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E001M12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E001M14	14	2.00	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.00	-
E001M16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E001M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	-
E001M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E001M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E001M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	-

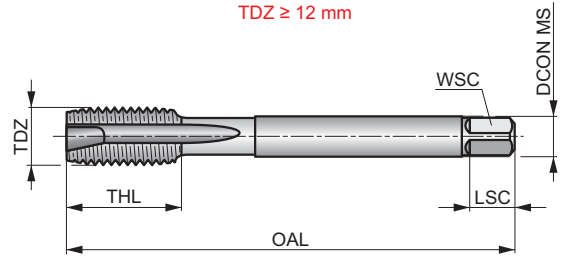
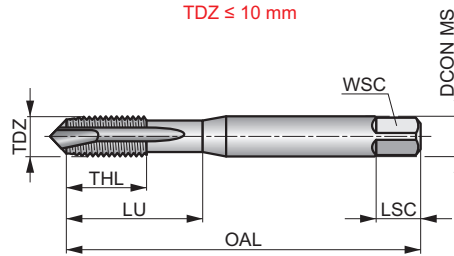
E000TIN



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, M, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal en TiN gecoat voor hogere snijnsnelheden of langere standtijd.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	

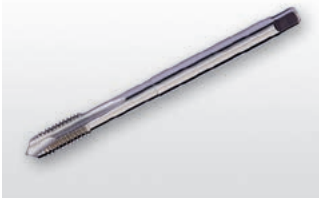


De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 5	K1.1 ■ 21	K1.2 ■ 16	K1.3 ■ 12	K2.1 ■ 30	K2.2 ■ 24	K3.1 ■ 26	K3.2 ■ 20	K4.1 ■ 24	K4.2 ■ 18
K5.1 ■ 28	K5.2 ■ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E000TINM3	3	0.50	48.0	15	3.15	2.50	5	3	2.50	15.00
E000TINM4	4	0.70	53.0	17	4.00	3.15	6	3	3.30	17.00
E000TINM5	5	0.80	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E000TINM6	6	1.00	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.00	26.00
E000TINM8	8	1.25	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.80	29.00
E000TINM10	10	1.50	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E000TINM12	12	1.75	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E000TINM16	16	2.00	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.00	-
E000TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-

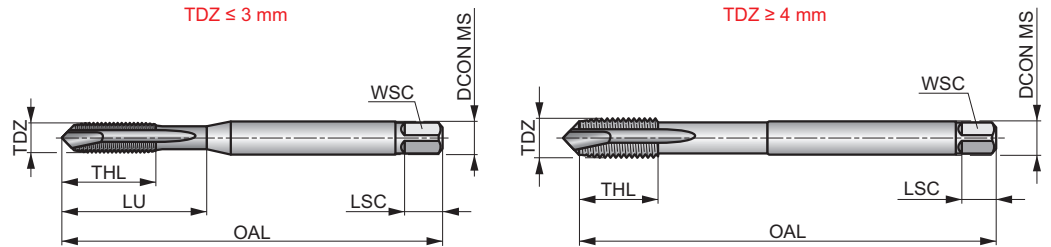
E606



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, M, ISO norm, lange uitvoering

Langer ontwerp voor extra reikwijdte bij het draadsnijden van moeilijk bereikbare gaten. De schilaansnijding drijft de spaan voor de snijkanten uit voor een veilig en betrouwbaar proces. Alleen geschikt voor doorlopende gaten.

	ISO 2283	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 12	P1.2 ■ 14	P1.3 ■ 14	P2.1 ■ 11	P2.2 ■ 10	P2.3 ■ 9	P3.1 ■ 9	P3.2 ■ 6	P4.1 ■ 4	N1.1 ■ 10	N1.2 ■ 8	N1.3 ■ 5	N2.1 ■ 20	N2.2 ■ 18
N2.3 ■ 13	N3.1 ■ 33	N3.3 ■ 10	N4.1 ■ 20										

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E606M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	3	2.50	18.00
E606M4	4	0.70	73.0	12	3.15	2.50	5	3	3.30	-
E606M5	5	0.80	79.0	12	4.00	3.15	6	3	4.20	-
E606M6	6	1.00	89.0	14	4.50	3.55	6	3	5.00	-
E606M8	8	1.25	97.0	17	6.30	5.00	8	3	6.80	-
E606M10	10	1.50	108.0	19	8.00	6.30	9	3	8.50	-
E606M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E606M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	-

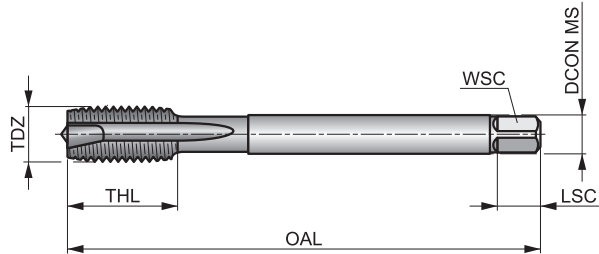
EP10

DORMER



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, MF, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP10M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP10M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP10M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP10M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP10M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP10M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP10M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP10M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP10M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP10M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP10M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP10M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP10M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP10M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP10M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP10M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP10M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP10M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP10M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

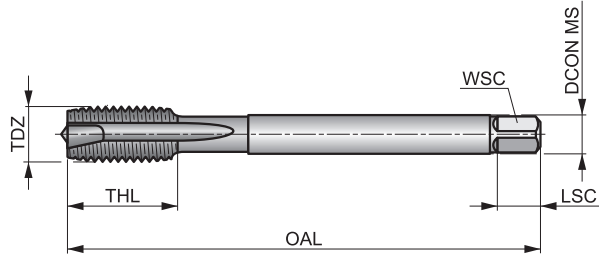
EP11



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, MF, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor beter aanhechten van snijvloeistof voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter aanhechten van snijvloeistof om opbouw van de snijkanten te voorkomen.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

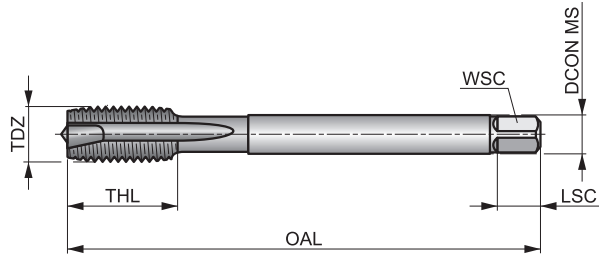
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP11M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
EP11M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
EP11M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
EP11M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
EP11M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP11M10X.75	10	0.75	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.30
EP11M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP11M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP11M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP11M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP11M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP11M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.25	14	1.25	100.0	21	11.00	9.00	12	3	13.00
EP11M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP11M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	3	15.00
EP11M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP11M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
EP11M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP11M20X1.0	20	1.00	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP11M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
EP11M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
EP11M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
EP11M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
EP11M25X1.5	25	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	23.50
EP11M26X1.5	26	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	24.50
EP11M27X1.5	27	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.50
EP11M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
EP11M28X1.5	28	1.50	140.0	28	20.00	16.00	19	4	26.50
EP11M30X1.5	30	1.50	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.50
EP11M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

EP10TIN



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, MF, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal en TiN gecoat voor hogere snijnelheden of langere standtijd.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 34	P1.2 ■ 38	P1.3 ■ 40	P2.1 ■ 29	P2.2 ■ 24	P2.3 ■ 20	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 14	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 11	M1.2 ■ 9	M2.1 ■ 10
M2.2 ■ 8	M3.1 ■ 8	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 5	K1.1 ■ 21	K1.2 ■ 16	K1.3 ■ 12	K2.1 ■ 30	K2.2 ■ 24	K3.1 ■ 26	K3.2 ■ 20	K4.1 ■ 24	K4.2 ■ 18
K5.1 ■ 28	K5.2 ■ 20	N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26					

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
EP10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
EP10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
EP10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	3	11.00
EP10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.80
EP10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	3	10.50
EP10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	3	12.50
EP10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	3	14.50
EP10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
EP10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

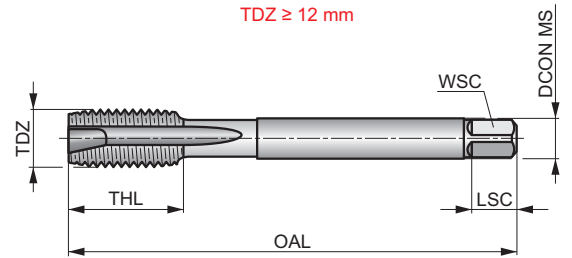
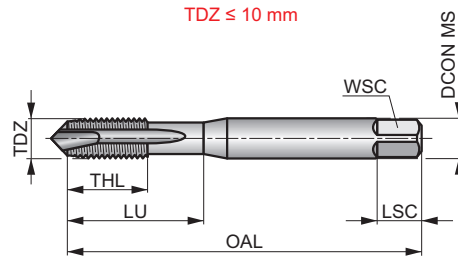
E011



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, MF, ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doorvallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

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

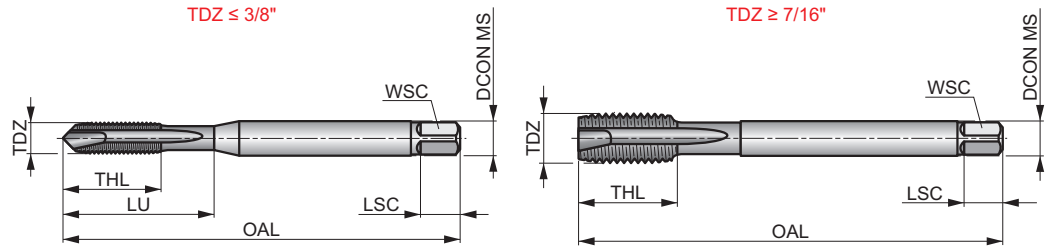
EP20



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, UNC, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP204-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP205-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP206-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP208-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2010-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP2012-24	12	24	5.49	80.0	15	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EP201/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP205/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP203/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP207/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EP201/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EP205/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	—
EP203/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EP207/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EP201	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	—

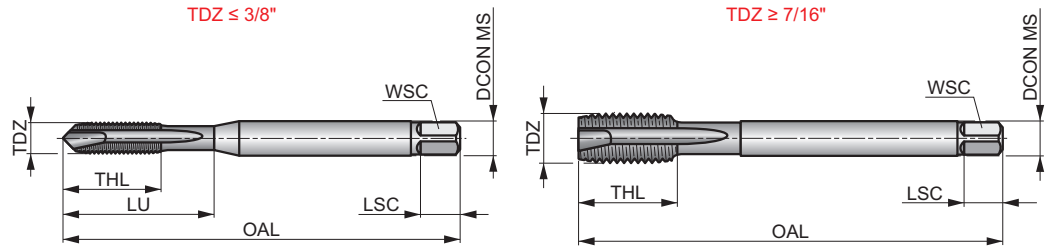
EP21



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, UNC, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor beter aanhechten van snijvloeistof voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter aanhechten van snijvloeistof om opbouw van de snijkanten te voorkomen.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
ST		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP214-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EP215-40	5	40	3.17	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EP216-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EP218-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP2110-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EP211/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EP215/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EP213/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EP217/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.40	-
EP211/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.80	-
EP215/8	5/8	11	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	13.50	-
EP213/4	3/4	10	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	16.50	-
EP217/8	7/8	9	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EP211	1"	8	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	22.25	-

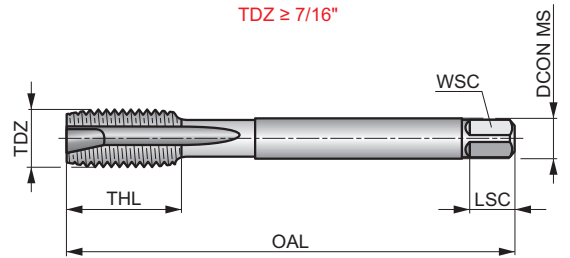
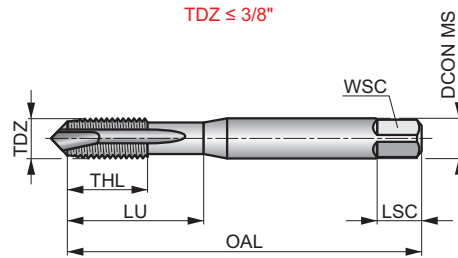
E021



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, UNC, ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doervallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

ISO-schacht en vierkante afmetingen vereisen metrische houders

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0212-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0214-40	4	40	2.85	48.0	14	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0215-40	5	40	3.17	48.0	12.5	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0216-32	6	32	3.50	50.0	16	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0218-32	8	32	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02110-24	10	24	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02112-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0211/4	1/4	20	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.10	26.00
E0215/16	5/16	18	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.60	29.00
E0213/8	3/8	16	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.00	32.00
E0217/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	-
E0211/2	1/2	13	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E0215/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	13.50	-
E0213/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E0217/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	-
E0211	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	-

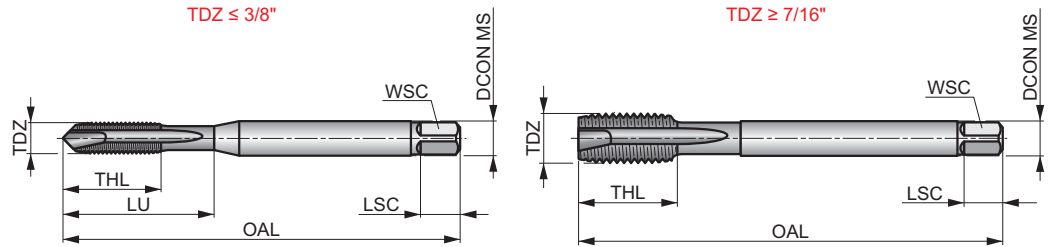
EP30



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, UNF, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
EP308-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3010-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP301/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP305/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP303/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP307/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP301/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP305/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP303/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP307/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP301	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-

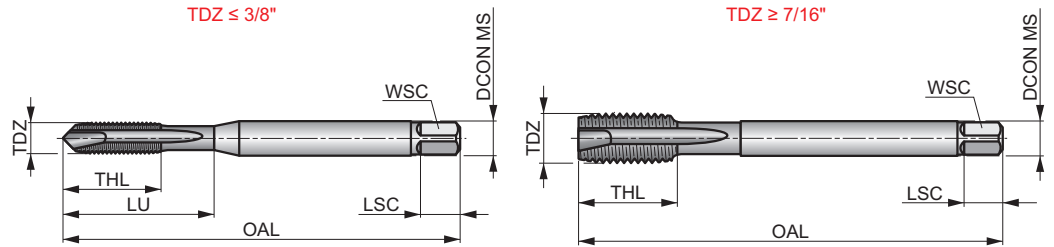
EP31



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, UNF, DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter aanhechten van snijvloeistof om opbouw van de snijkanten te voorkomen.

	DIN 2184-1	2B
	2.5xD	HSS-E PM



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EP318-36	8	36	4.17	63.0	12	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EP3110-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EP311/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EP315/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EP313/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EP317/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	3	9.90	-
EP311/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	3	11.50	-
EP315/8	5/8	18	15.88	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.50	-
EP313/4	3/4	16	19.05	125.0	30	14.00	11.00	14	4	17.50	-
EP317/8	7/8	14	22.23	140.0	34	18.00	14.50	17	4	20.40	-
EP311	1"	12	25.40	160.0	38	18.00	14.50	17	4	23.25	-

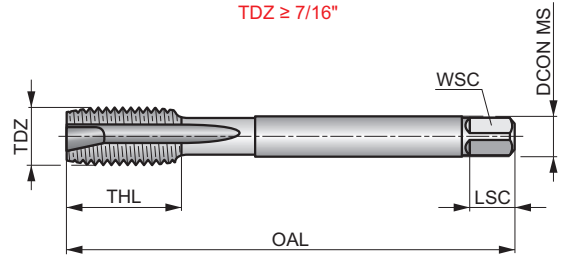
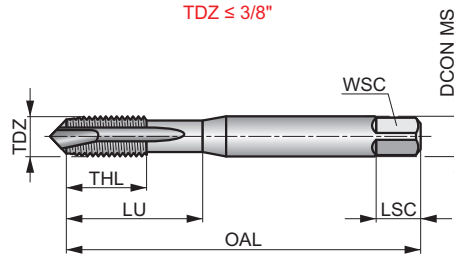
E031



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, UNF, ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doervallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

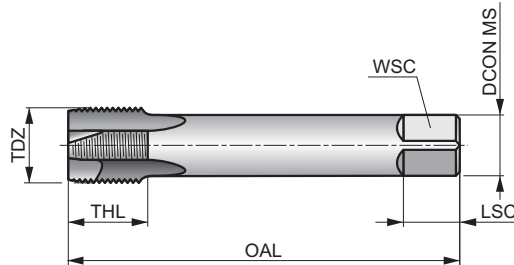
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0318-36	8	36	4.17	53.0	9.5	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03110-32	10	32	4.83	58.0	11	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0311/4	1/4	28	6.35	66.0	13	6.30	5.00	8	3	5.50	26.00
E0315/16	5/16	24	7.94	72.0	16	8.00	6.30	9	3	6.90	29.00
E0313/8	3/8	24	9.53	80.0	18	10.00	8.00	11	3	8.50	32.00
E0317/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E0311/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E0319/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	-
E0315/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	3	14.50	-
E0313/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E0317/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E0311	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-

EP40



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, G (BSP), DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

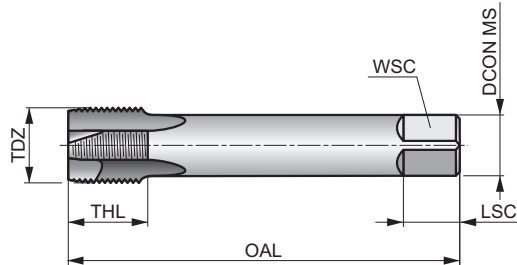
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
EP401/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP401/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP403/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP401/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP405/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP403/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP407/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP401	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

EP41



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, G (BSP), DIN norm

Productie machinetap met schilaansnijding voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter aanhechten van snijvloeistof om opbouw van de snijkanten te voorkomen.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

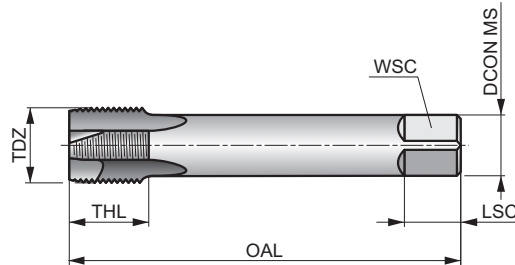
Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
EP411/8	1/8	28	9.73	90.0	18	7.00	5.50	8	3	8.80
EP411/4	1/4	19	13.16	100.0	21	11.00	9.00	12	3	11.80
EP413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.25
EP411/2	1/2	14	20.95	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00
EP415/8	5/8	14	22.91	125.0	24	18.00	14.50	17	4	21.00
EP413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	19	4	24.50
EP417/8	7/8	14	30.20	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.25
EP411	1"	11	33.25	160.0	30	25.00	20.00	23	4	30.75

E041



HSS-E PM machinetap, schilaansnijding, G (BSP), ISO norm

Productie machinetap voor doorlopende gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doorvallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)					
E0411/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0411/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0413/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	3	15.25
E0411/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0413/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF
Productienorm (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371	DIN 376	ISO 529	ISO 529	ISO 529	ISO 2283	DIN 374	DIN 374	DIN 374
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	6H	6H	6G	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H	6H
Draadsnijbewerking													
Bruikbare lengte (ULDR)	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Basismateriaal (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Type aansnijding (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Spaangroefvorm (FDC)													
Spiraalhoek (FHA)	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 15°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 40°	λ 45°	λ 45°	λ 45°
Snijrichting													
Coating	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	Bright	Bright	ST	TIN	Bright	Bright	ST	TIN
Productfamilie	EX006H	EX016H	EX00TIN	EX006G	E207	E258	E002	E003	E002TIN	E605	EX10	EX11	EX10TIN
PSF freesdiameter assortiment	M2 – M64	M2 – M64	M3 – M30	M3 – M20	M2 – M10	M4 – M36	M2 – M24	M2 – M24	M3 – M20	M3 – M20	M4 – M30	M4 – M30	M8 – M20
	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162
P	P1	■	☑	■	■	■	■	☑	■	☑	■	☑	■
	P2	■	■	■	■	☑	☑	■	■	■	■	■	■
	P3	☑	■	■	■	■	■	☑	■	■	☑	■	■
	P4	☑	■	■	☑	☑	☑	■	☑	☑	☑	■	☑
M	M1		☑	■				☑	■			☑	■
	M2		☑	■				☑	■			☑	■
	M3		☑	■				☑	■			☑	■
	M4		☑	☑				☑	☑			☑	☑
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1	■			■	☑	☑	■		☑	■		
	N2	■		■	■	☑	☑	■	■	☑	■		■
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

	MF	UNC	UNC	UNC	UNF	UNF	UNF	G	G	G										
	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 2184-1	DIN 2184-1	ISO 529	DIN 5156	DIN 5156	ISO DORMER										
	6H	2B	2B	2B	2B	2B	2B	Normal	Normal	Normal										
	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD										
	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM										
	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3										
	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°	λ 45°										
	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R										
	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST	Bright	ST	ST										
	E013	EX20	EX21	E023	EX30	EX31	E033	EX40	EX41	E043										
	M4 – M22	No.4 – 1"	No.4 – 1"	No.2 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	No.8 – 1"	1/8 – 1.1/2	1/8 – 1.1/2	1/8 – 3/4										
	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172										
P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■										
K1																				
K2																				
K3																				
K4																				
K5																				
N1		■			■			■												
N2		■			■			■												
N3																				
N4																				
N5																				
S1																				
S2																				
S3																				
S4																				
H1																				
H2																				
H3																				
H4																				

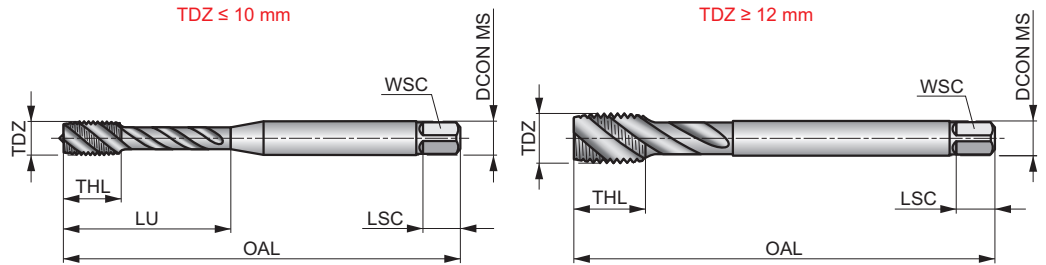
EX006H



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L114 en L001.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX00M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX00M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX00M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M3.5	3.5	0.60	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.90	20.00
EX00M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX00M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX00M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX00M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX00M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EX00M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EX00M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EX00M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EX00M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EX00M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EX00M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EX00M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EX00M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-
EX00M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	-
EX00M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	-
EX00M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	-
EX00M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	-
EX00M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	-
EX00M52 ¹⁾	52	5.00	250.0	50	40.00	32.00	35	5	47.00	-
EX00M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	-
EX00M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	-

¹⁾ HSS-E.

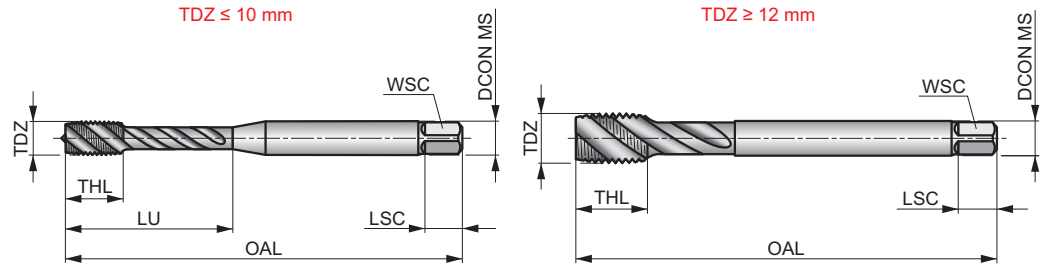
EX016H



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloestof om aanhechten van spanen te voorkomen.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	2-3	λ 45°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX01M2 ¹⁾	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
EX01M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
EX01M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX01M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX01M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX01M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX01M6DIN376	6	1.00	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.00	31.00
EX01M7	7	1.00	80.0	10	7.00	5.50	8	3	6.00	31.00
EX01M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX01M8DIN376	8	1.25	90.0	13	6.00	4.90	8	3	6.80	35.00
EX01M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX01M10DIN376	10	1.50	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.50	39.00
EX01M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
EX01M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
EX01M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
EX01M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
EX01M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
EX01M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX01M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
EX01M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
EX01M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—
EX01M33	33	3.50	180.0	36	25.00	20.00	23	4	29.50	—
EX01M36	36	4.00	200.0	40	28.00	22.00	25	4	32.00	—
EX01M39	39	4.00	200.0	40	32.00	24.00	27	4	35.00	—
EX01M42 ¹⁾	42	4.50	200.0	45	32.00	24.00	27	4	37.50	—
EX01M48 ¹⁾	48	5.00	250.0	50	36.00	29.00	32	4	43.00	—
EX01M56 ¹⁾	56	5.50	250.0	55	40.00	32.00	35	5	50.50	—
EX01M64 ¹⁾	64	6.00	315.0	60	50.00	39.00	42	6	58.00	—

¹⁾ HSS-E.

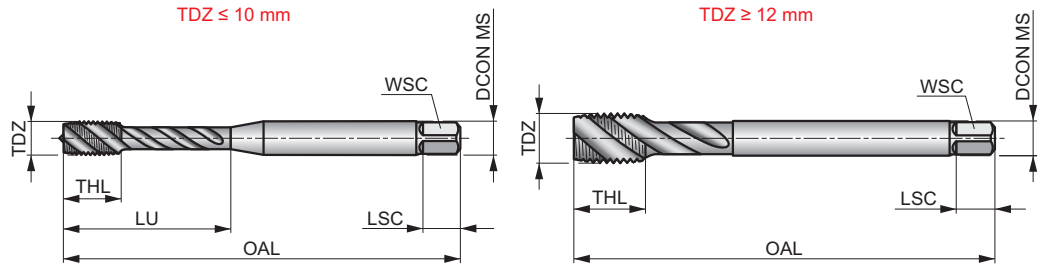
EXOOTIN



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal en TiN gecoat voor hogere snijnelheden of langere standtijd.

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	2-3	λ 45°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EXOOTINM3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EXOOTINM4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EXOOTINM5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EXOOTINM6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EXOOTINM8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EXOOTINM10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EXOOTINM12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EXOOTINM14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EXOOTINM16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EXOOTINM18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	-
EXOOTINM20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
EXOOTINM22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
EXOOTINM24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
EXOOTINM27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
EXOOTINM30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

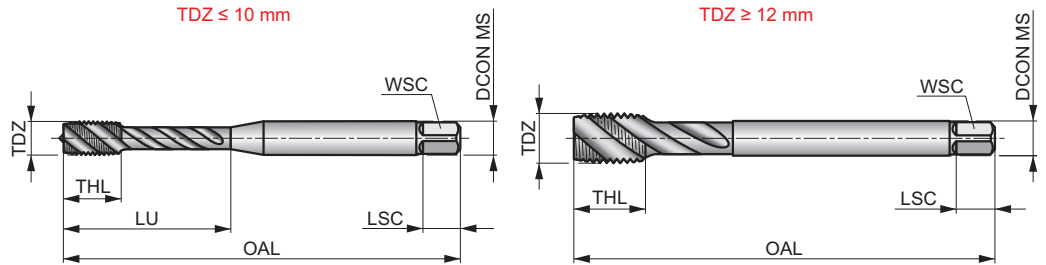
EX006G



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, DIN norm, 6G

Productie machinetap voor blinde gaten in 6G tolerantie voor ruimere passing. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

	DIN 371/376	6G
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
EX00M36G	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
EX00M46G	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
EX00M56G	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
EX00M66G	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	31.00
EX00M86G	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
EX00M106G	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX00M126G	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
EX00M146G	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
EX00M166G	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
EX00M206G	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

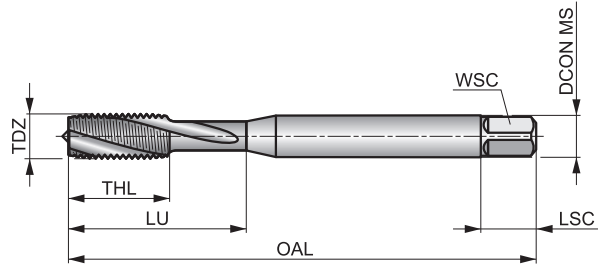
E207



HSS-E PM machinetap, 15° spiraalhoek, M, DIN norm

Productietap voor blinde gaten tot 1,5xD diep. De 15° spiraalhoek geeft meer stabiliteit bij tappen in hardere staalsoorten met hogere treksterkte. De versterkte schacht geeft meer stabiliteit aan de tap.

	DIN 371	6H
	1.5xD	HSS-E PM
		λ 15°
	Bright	

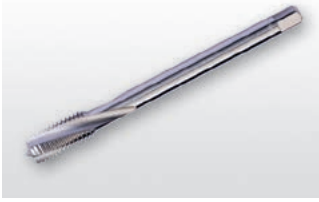


De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 10	P3.2 ■ 8	P4.1 ■ 6	N1.3 ■ 6	N2.1 ■ 23	N2.2 ■ 21	N2.3 ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E207M2	2	0.40	45.0	4	2.80	2.10	5	3	1.60	9.00
E207M2.5	2.5	0.45	50.0	4	2.80	2.10	5	3	2.05	12.50
E207M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E207M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E207M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E207M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E207M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E207M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00

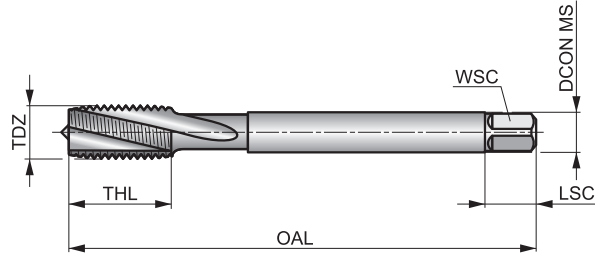
E258



HSS-E PM machinetap, 15° spiraalhoek, M, DIN norm

Productietap voor blinde gaten tot 1,5xD diep. De 15° spiraalhoek geeft meer stabiliteit bij tappen in hardere staalsoorten met hogere treksterkte. De doorvallende schacht geeft meer reikwijdte aan de tap.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P2.2 ■ 16	P2.3 ■ 14	P3.1 ■ 10	P3.2 ■ 8	P4.1 ■ 6	N1.3 ■ 16	N2.1 ■ 23	N2.2 ■ 21	N2.3 ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E258M4	4	0.70	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.30
E258M5	5	0.80	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.20
E258M6	6	1.00	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.00
E258M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	3	6.80
E258M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.50
E258M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30
E258M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00
E258M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00
E258M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50
E258M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50
E258M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50
E258M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00
E258M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00
E258M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50
E258M36	36	4.00	200.0	55	28.00	22.00	25	4	32.00

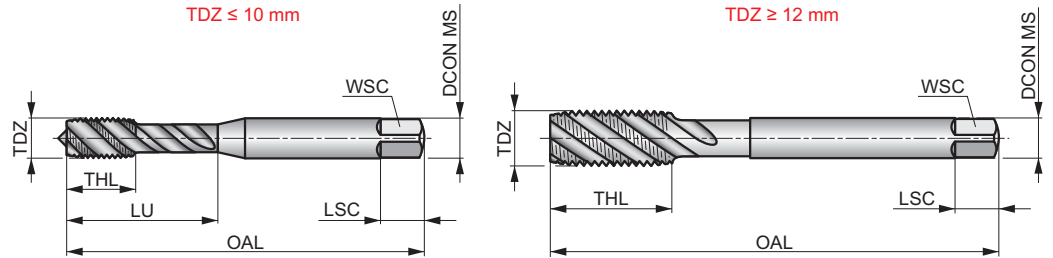
E002



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, ISO norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L113 en L002.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E002M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E002M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E002M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E002M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E002M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E002M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E002M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E002M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

¹⁾ HSS-E.

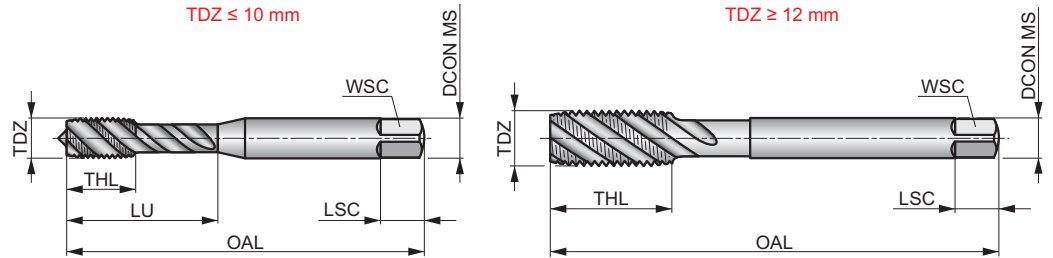
E003



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, ISO norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloestof om aanhechten van spanen te voorkomen.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L113.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E003M2 ¹⁾	2	0.40	41.0	8	2.50	2.00	4	2	1.60	8.00
E003M2.5 ¹⁾	2.5	0.45	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	2.05	9.50
E003M3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E003M4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E003M5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E003M6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E003M8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E003M10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E003M12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	—
E003M14	14	2.00	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.00	—
E003M16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	—
E003M18	18	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	15.50	—
E003M20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	—
E003M22	22	2.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E003M24	24	3.00	130.0	35	18.00	14.00	18	4	21.00	—

¹⁾ HSS-E.

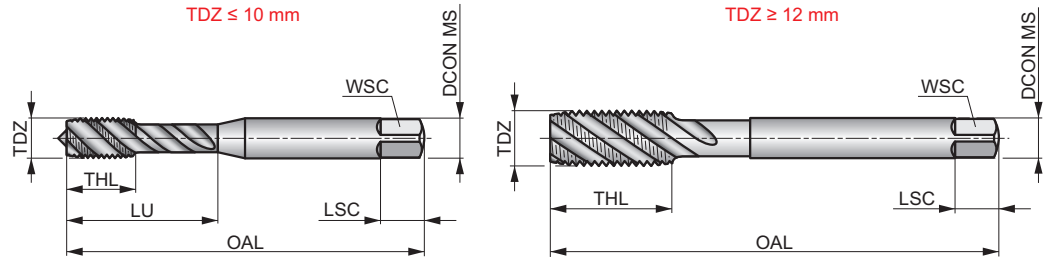
E002TIN



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, ISO norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal en TiN gecoat voor hogere snijnelheden of langere standtijd.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E002TINM3	3	0.50	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.50	12.50
E002TINM4	4	0.70	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.30	19.00
E002TINM5	5	0.80	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.20	22.00
E002TINM6	6	1.00	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.00	27.00
E002TINM8	8	1.25	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.80	31.00
E002TINM10	10	1.50	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	35.00
E002TINM12	12	1.75	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.30	-
E002TINM16	16	2.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.00	-
E002TINM20	20	2.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-

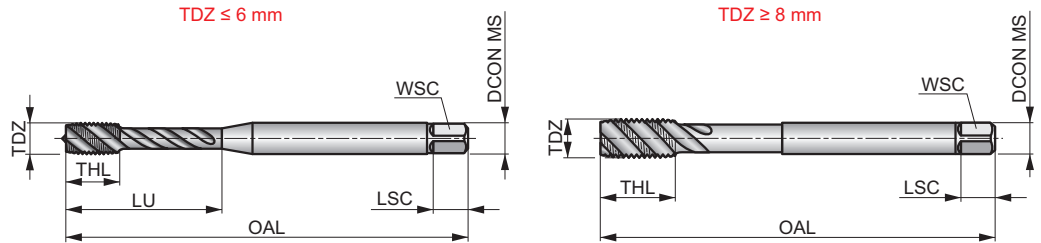
E605



HSS-E PM machinetap, 40° spiraalhoek, M, ISO norm, lange uitvoering

Langer ontwerp voor extra reikwijdte bij het draadsnijden van moeilijk bereikbare gaten. De spiraalgroeven transporteren de spanen weg van de snijkanten het gat uit ter voorkoming van samenpakken van spanen onder in het gat. Geschikt voor blinde gaten.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 11	P1.2 ■ 13	P1.3 ■ 13	P2.1 ■ 10	P2.2 ■ 9	P2.3 ■ 8	P3.1 ■ 8	P3.2 ■ 5	P4.1 ■ 3	N1.1 ■ 9	N1.2 ■ 7	N1.3 ■ 4	N2.1 ■ 19	N2.2 ■ 17
N2.3 ■ 12													

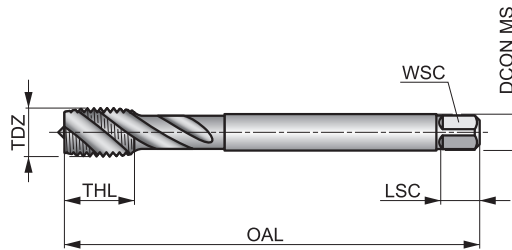
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E605M3	3	0.50	66.0	9	3.15	2.50	5	2	2.50	21.00
E605M4	4	0.70	73.0	9	4.00	3.15	6	2	3.30	22.00
E605M5	5	0.80	79.0	12	5.00	4.00	7	3	4.20	26.00
E605M6	6	1.00	89.0	12	6.30	5.00	8	3	5.00	29.00
E605M8	8	1.25	97.0	12	6.30	5.00	8	3	6.80	–
E605M10	10	1.50	108.0	14	8.00	6.30	9	3	8.50	–
E605M12	12	1.75	119.0	23	9.00	7.10	10	3	10.30	–
E605M16	16	2.00	137.0	25	12.50	10.00	13	3	14.00	–

EX10



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, MF, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

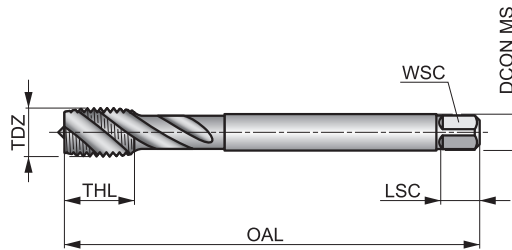
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX10M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX10M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX10M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX10M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX10M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00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

EX11



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, MF, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doornvallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.



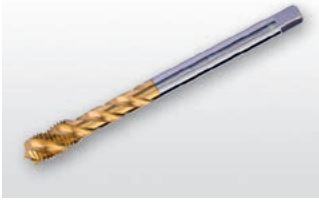
	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

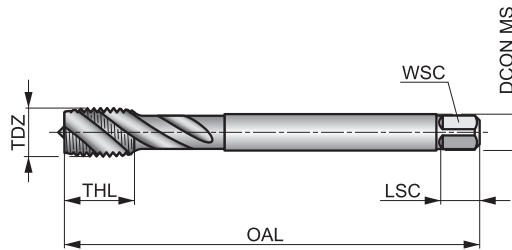
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX11M4X.50	4	0.50	63.0	7	2.80	2.10	5	3	3.50
EX11M5X.50	5	0.50	70.0	8	3.50	2.70	6	3	4.50
EX11M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
EX11M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
EX11M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX11M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00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

EX10TIN



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, MF, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal en TiN gecoat voor hogere snijnelheden of langere standtijd. De doorvallende schacht geeft de tap een grotere reikwijdte.



	DIN 374	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 32	P1.2 ■ 36	P1.3 ■ 37	P2.1 ■ 27	P2.2 ■ 23	P2.3 ■ 19	P3.1 ■ 18	P3.2 ■ 13	P3.3 ■ 11	P4.1 ■ 10	P4.2 ■ 8	M1.1 ■ 10	M1.2 ■ 8	M2.1 ■ 9
M2.2 ■ 7	M3.1 ■ 7	M3.2 ■ 6	M3.3 ■ 5	M4.1 ■ 4	N2.1 ■ 35	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23						

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
EX10TINM8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
EX10TINM10X1.0	10	1.00	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.00
EX10TINM10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
EX10TINM12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	3	11.00
EX10TINM12X1.25	12	1.25	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.80
EX10TINM12X1.5	12	1.50	100.0	15	9.00	7.00	10	3	10.50
EX10TINM14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	3	12.50
EX10TINM16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	4	14.50
EX10TINM18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	4	16.50
EX10TINM20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	4	18.50

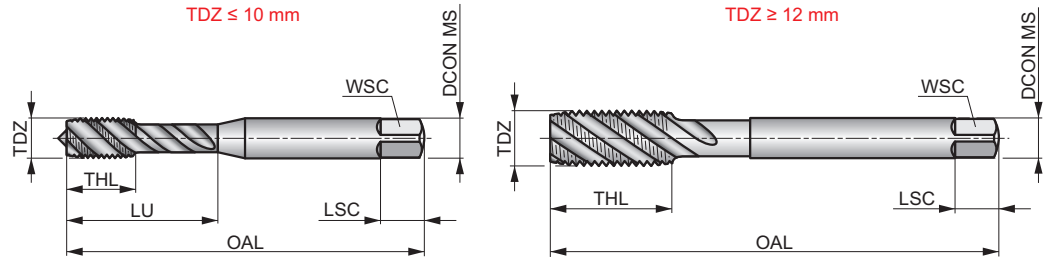
E013



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, MF, ISO norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloestof om aanhechten van spanen te voorkomen.

	ISO 529	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E013M4X.5	4	0.50	53.0	7	4.00	3.15	6	3	3.50	19.00
E013M5X.5	5	0.50	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.50	22.00
E013M6X.5	6	0.50	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	27.00
E013M6X.75	6	0.75	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.30	27.00
E013M8X.75	8	0.75	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.30	31.00
E013M8X1.0	8	1.00	72.0	12	8.00	6.30	9	3	7.00	31.00
E013M10X1.0	10	1.00	80.0	15	10.00	8.00	11	3	9.00	35.00
E013M10X1.25	10	1.25	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.80	35.00
E013M12X1.0	12	1.00	89.0	16	9.00	7.10	10	3	11.00	-
E013M12X1.25	12	1.25	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.80	-
E013M12X1.5	12	1.50	89.0	16	9.00	7.10	10	3	10.50	-
E013M14X1.5	14	1.50	95.0	18	11.20	9.00	12	3	12.50	-
E013M16X1.0	16	1.00	102.0	18	12.50	10.00	13	4	15.00	-
E013M16X1.5	16	1.50	102.0	18	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E013M18X1.5	18	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	-
E013M20X1.5	20	1.50	112.0	29	14.00	11.20	14	4	18.50	-
E013M22X1.5	22	1.50	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.50	-

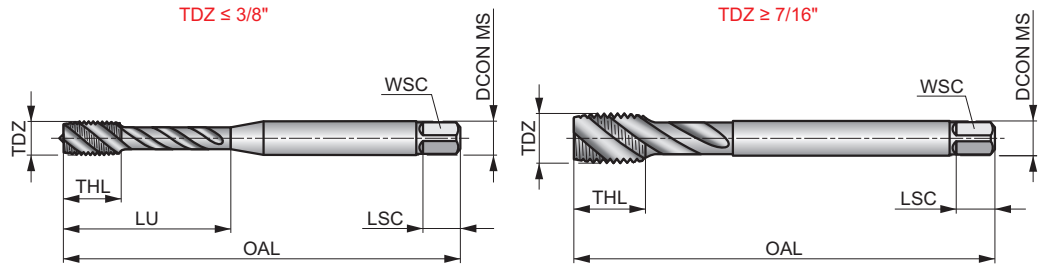
EX20



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, UNC, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

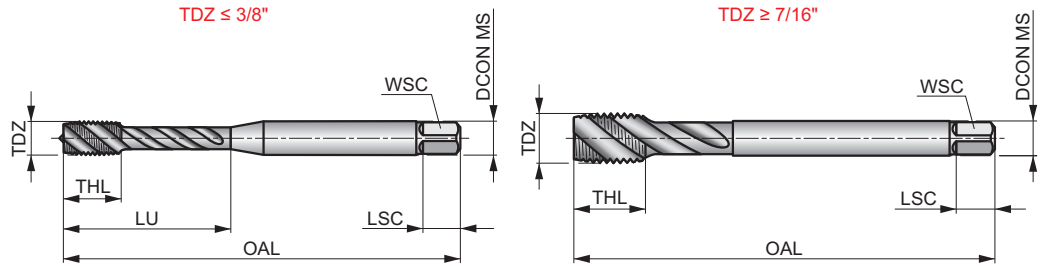
EX21



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, UNC, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloestof om aanhechten van spanen te voorkomen.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX214-40	4	40	2.85	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.35	18.00
EX215-40	5	40	3.17	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.65	18.00
EX216-32	6	32	3.50	56.0	7	4.00	3.00	6	3	2.85	20.00
EX218-32	8	32	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX2110-24	10	24	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	3.90	25.00
EX2112-24	12	24	5.49	80.0	10	6.00	4.90	8	3	4.50	30.00
EX211/4	1/4	20	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.10	30.00
EX215/16	5/16	18	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.60	35.00
EX213/8	3/8	16	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	39.00
EX217/16	7/16	14	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.40	—
EX211/2	1/2	13	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.80	—
EX215/8	5/8	11	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	13.50	—
EX213/4	3/4	10	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	16.50	—
EX217/8	7/8	9	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
EX211	1"	8	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	22.25	—

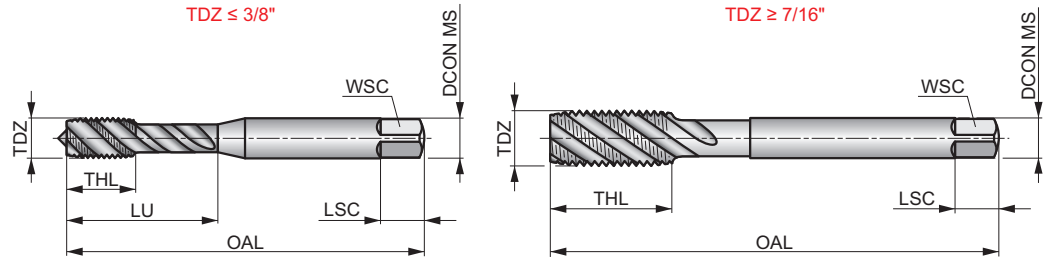
E023



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, UNC, ISO norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloestof om aanhechten van spanen te voorkomen.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	λ 45°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0232-56	2	56	2.18	44.5	9.5	2.80	2.24	5	2	1.85	9.50
E0234-40	4	40	2.85	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.35	14.00
E0235-40	5	40	3.17	48.0	6	3.15	2.50	5	3	2.65	12.50
E0236-32	6	32	3.50	50.0	6	3.55	2.80	5	3	2.85	16.00
E0238-32	8	32	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E02310-24	10	24	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	3.90	20.00
E02312-24	12	24	5.49	62.0	12	5.60	4.50	7	3	4.50	21.00
E0231/4	1/4	20	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.10	28.00
E0235/16	5/16	18	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.60	31.00
E0233/8	3/8	16	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.00	34.00
E0237/16	7/16	14	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.40	—
E0231/2	1/2	13	12.70	89.0	19	9.00	7.10	10	3	10.80	—
E0235/8	5/8	11	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	13.50	—
E0233/4	3/4	10	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	16.50	—
E0237/8	7/8	9	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	19.50	—
E0231	1"	8	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	22.25	—

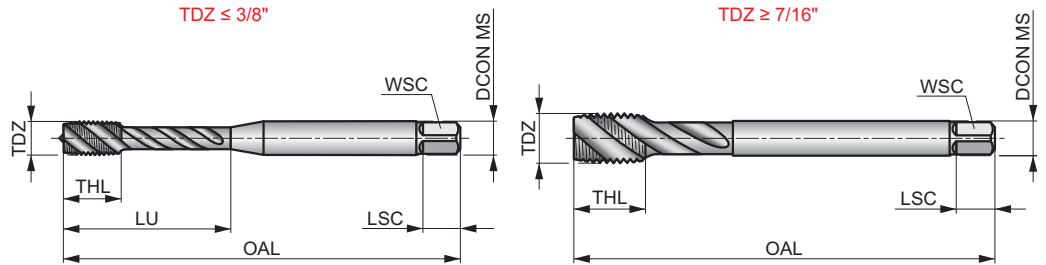
EX30



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, UNF, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX308-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3010-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX301/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX305/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX303/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX307/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EX301/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EX305/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	–
EX303/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EX307/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EX301	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	–

EX31

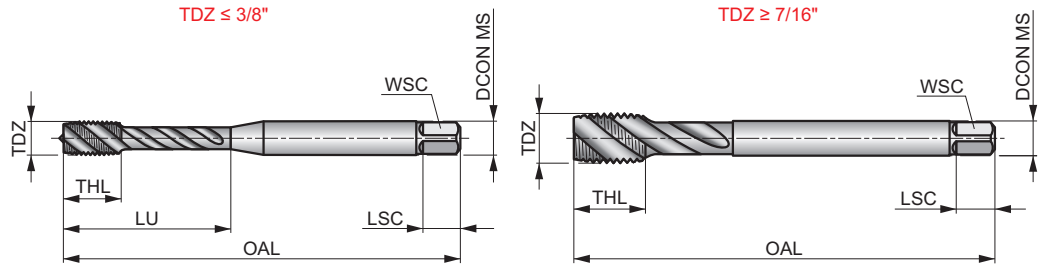
DORMER



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, UNF, DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloestof om aanhechten van spanen te voorkomen.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
EX318-36	8	36	4.17	63.0	7	4.50	3.40	8	3	3.50	21.00
EX3110-32	10	32	4.83	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.10	25.00
EX311/4	1/4	28	6.35	80.0	10	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
EX315/16	5/16	24	7.94	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
EX313/8	3/8	24	9.53	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
EX317/16	7/16	20	11.11	100.0	15	8.00	6.20	9	3	9.90	–
EX311/2	1/2	20	12.70	110.0	18	9.00	7.00	10	3	11.50	–
EX315/8	5/8	18	15.88	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.50	–
EX313/4	3/4	16	19.05	125.0	25	14.00	11.00	14	4	17.50	–
EX317/8	7/8	14	22.23	140.0	25	18.00	14.50	17	4	20.40	–
EX311	1"	12	25.40	160.0	30	18.00	14.50	17	4	23.25	–

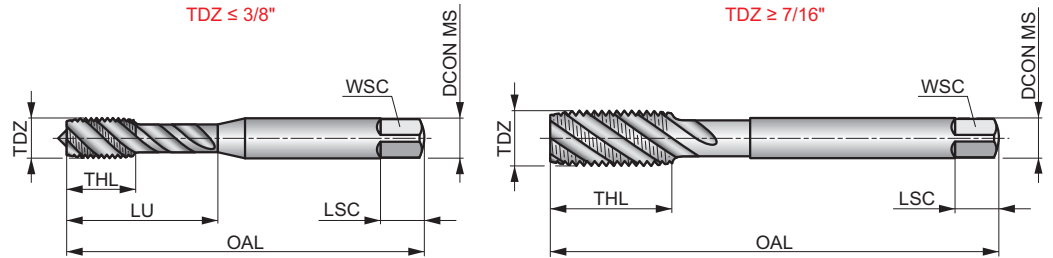
E033



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, ISO norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen.

	ISO 529	2B
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E0338-36	8	36	4.17	53.0	7	4.50	3.55	6	3	3.50	17.00
E03310-32	10	32	4.83	58.0	8	5.00	4.00	7	3	4.10	20.00
E0331/4	1/4	28	6.35	66.0	10	6.30	5.00	8	3	5.50	28.00
E0335/16	5/16	24	7.94	72.0	12	8.00	6.30	9	3	6.90	31.00
E0333/8	3/8	24	9.53	80.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	34.00
E0337/16	7/16	20	11.11	85.0	19	8.00	6.30	9	3	9.90	-
E0331/2	1/2	20	12.70	89.0	22	9.00	7.10	10	3	11.50	-
E0339/16	9/16	18	14.29	95.0	24	11.20	9.00	12	3	12.90	-
E0335/8	5/8	18	15.88	102.0	24	12.50	10.00	13	4	14.50	-
E0333/4	3/4	16	19.05	112.0	29	14.00	11.20	14	4	17.50	-
E0337/8	7/8	14	22.23	118.0	29	16.00	12.50	16	4	20.40	-
E0331	1"	12	25.40	130.0	35	18.00	14.00	18	4	23.25	-

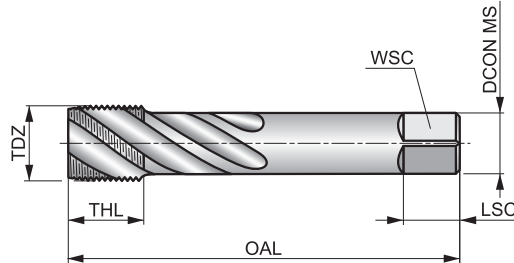
EX40

DORMER



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, G (BSP), DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

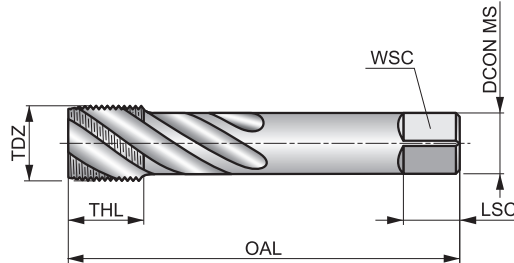
¹⁾ HSS-E.

EX41



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, G (BSP), DIN norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doervallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

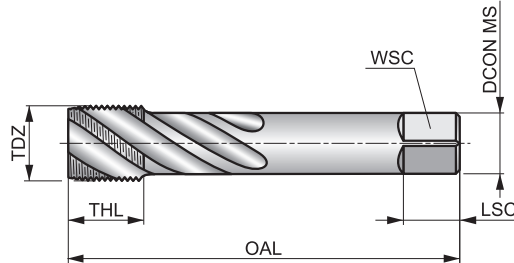
¹⁾ HSS-E

E043



HSS-E PM machinetap, 45° spiraalhoek, M, ISO norm

Productie machinetap voor blinde gaten. Geschikt voor veel verschillende materialen. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Stoomontlaten oppervlak voor beter vasthouden van snijvloeistof om aanhechten van spanen te voorkomen. De doervallende schacht verhoogt de reikwijdte van de tap.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		
E0431/8	1/8	28	9.73	90.0	15	8.00	6.30	9	3	8.80
E0431/4	1/4	19	13.16	100.0	19	10.00	8.00	11	3	11.80
E0433/8	3/8	19	16.66	100.0	21	12.50	10.00	13	4	15.25
E0431/2	1/2	14	20.95	125.0	26	16.00	12.50	16	4	19.00
E0433/4	3/4	14	26.44	140.0	28	20.00	16.00	20	4	24.50

Schroefdraadsoort (THFT)	M	BSW	G	BSF	NPT	MF	PG	UNC	M	UNF	M
Productienorm (BSG)	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568	ISO 2568
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6g	Medium	Class A	Medium	Normal	6g	Normal	2A	6g	2A	6g
Verhouding aansnijding/speed van de snijplaat (DCPR)	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	1.75 XP	2.25 XP
Basismateriaal (BMC)	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS-E
Snijrichting											
Coating	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright



Productfamilie	F100	F140	F170	F150	F180	F110	F190	F120	F201	F130	F108
PSF freesdiameter assortiment	M2 – M42	1/8 – 1"	1/8 – 2"	3/16 – 1/2	1/8 – 1"	M4 – M40	No.7 – No.36	No.8 – 1"	M3 – M20	No.10 – 1"	M2 – M20
	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184

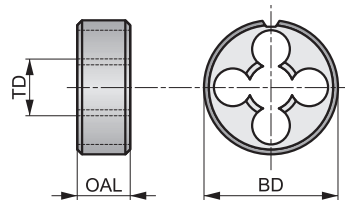
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	P4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	M3										■
	M4										▣
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4										■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N4	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣
	N5										▣
S	S1										▣
	S2										
	S3										
	S4										
H	H1										
	H2										
	H3										
	H4										

F100



HSS snijplaat met schilaansnijding, M

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met tappen. Zie L120.

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

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

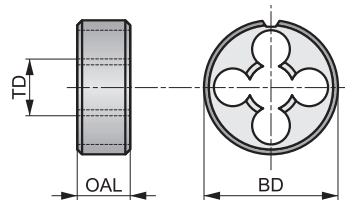
¹⁾ Zonder schilaansnijding.

F140



HSS snijplaat met schilaansnijding, BSW

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



BSW	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

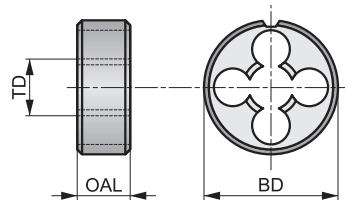
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1401/8	1/8	40	3.17	20.00	5.0
F1403/16	3/16	24	4.76	20.00	7.0
F1401/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1405/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1403/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1407/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1401/2	1/2	12	12.70	38.00	14.0
F1405/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1403/4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

F170



HSS snijplaat met schilaansnijding, G (BSP)

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



	ISO 2568	Class A
1.75 XP	HSS	
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

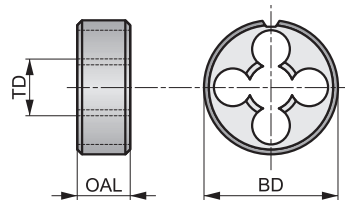
Product	TDZ	TPI	TD	BD	OAL
			(mm)	(mm)	(mm)
F1701/8	1/8	28	9.73	30.00	11.0
F1701/4	1/4	19	13.16	38.00	10.0
F1703/8	3/8	19	16.66	45.00	14.0
F1701/2	1/2	14	20.96	45.00	14.0
F1705/8	5/8	14	22.91	55.00	16.0
F1703/4	3/4	14	26.44	55.00	16.0
F1707/8	7/8	14	30.20	65.00	18.0
F1701	1"	11	33.25	65.00	18.0
F1701.1/8	1.1/8	11	37.89	75.00	20.0
F1701.1/4	1.1/4	11	41.91	75.00	20.0
F1701.1/2	1.1/2	11	47.80	90.00	22.0
F1702	2"	11	59.61	105.00	22.0

F150



HSS snijplaat met schilaansnijding, BSF

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



BSF	ISO 2568	Medium
1.75 XP	HSS	R
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

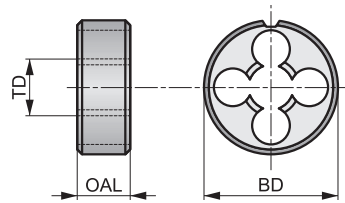
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1503/16	3/16	32	4.76	20.00	7.0
F1501/4	1/4	26	6.35	20.00	7.0
F1505/16	5/16	22	7.94	25.00	9.0
F1503/8	3/8	20	9.53	30.00	11.0
F1507/16	7/16	18	11.11	30.00	11.0
F1501/2	1/2	16	12.70	38.00	10.0

F180



HSS snijplaat met schilaansnijding, NPT

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

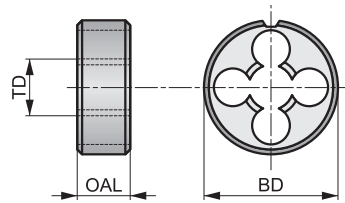
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1801/8	1/8	27	9.49	30.00	11.0
F1801/4	1/4	18	12.49	38.00	14.0
F1803/8	3/8	18	15.93	45.00	14.0
F1801/2	1/2	14	19.77	45.00	18.0
F1803/4	3/4	14	25.12	55.00	22.0
F1801	1"	11.5	31.46	65.00	25.0

F110



HSS snijplaat met schilaansnijding, MF

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



MF	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	R
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

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

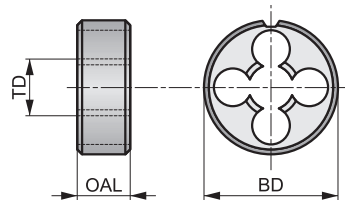
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F110M16X1.5	16.00	1.50	45.00	14.0
F110M18X1.0	18.00	1.00	45.00	14.0
F110M18X1.5	18.00	1.50	45.00	14.0
F110M20X1.0	20.00	1.00	45.00	14.0
F110M20X1.5	20.00	1.50	45.00	14.0
F110M22X1.0	22.00	1.00	55.00	16.0
F110M22X1.5	22.00	1.50	55.00	16.0
F110M24X1.0	24.00	1.00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

F190



HSS snijplaat met schilaansnijding, PG

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



	ISO 2568	Normal
1.75 XP	HSS	
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

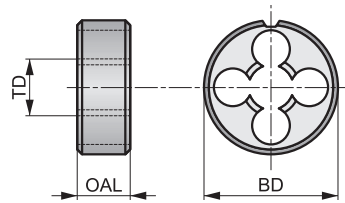
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F190PG7	7	20	12.50	38.00	10.0
F190PG9	9	18	15.20	38.00	10.0
F190PG11	11	18	18.60	45.00	14.0
F190PG13.5	13.5	18	20.40	45.00	14.0
F190PG16	16	18	22.50	55.00	16.0
F190PG36	36	16	47.00	90.00	22.0

F120



HSS snijplaat met schilaansnijding, UNF

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

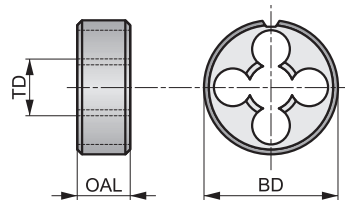
Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F1208-32	8	32	4.17	20.00	7.0
F12010-24	10	24	4.83	20.00	7.0
F1201/4	1/4	20	6.35	20.00	7.0
F1205/16	5/16	18	7.94	25.00	9.0
F1203/8	3/8	16	9.53	30.00	11.0
F1207/16	7/16	14	11.11	30.00	11.0
F1201/2	1/2	13	12.70	38.00	14.0
F1209/16	9/16	12	14.29	38.00	14.0
F1205/8	5/8	11	15.88	45.00	18.0
F1203/4	3/4	10	19.05	45.00	18.0
F1207/8	7/8	9	22.23	55.00	22.0
F1201	1"	8	25.40	55.00	22.0

F201



HSS snijplaat met schilaansnijding, M, links snijdend

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



M	ISO 2568	6g
1.75 XP	HSS	L
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

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

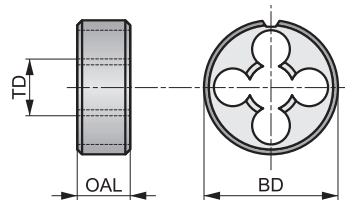
Product	TD (mm)	TP (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F201M3	3.00	0.50	20.00	5.0
F201M4	4.00	0.70	20.00	5.0
F201M5	5.00	0.80	20.00	7.0
F201M6	6.00	1.00	20.00	7.0
F201M8	8.00	1.25	25.00	9.0
F201M10	10.00	1.50	30.00	11.0
F201M12	12.00	1.75	38.00	14.0
F201M14	14.00	2.00	38.00	14.0
F201M16	16.00	2.00	45.00	18.0
F201M18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

F130



HSS snijplaat met schilaansnijding, UNF

Snijplaat voor buitendraad. Over het algemeen voor gebruik op draaibanken, kleine diameters kunnen met de hand worden gebruikt met een snijraam. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking.



	ISO 2568	2A
1.75 XP	HSS	
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	BD (mm)	OAL (mm)
F13010-32	10	32	4.83	20.00	7.0
F1301/4	1/4	28	6.35	20.00	7.0
F1305/16	5/16	24	7.94	25.00	9.0
F1303/8	3/8	24	9.53	30.00	11.0
F1307/16	7/16	20	11.11	30.00	11.0
F1301/2	1/2	20	12.70	38.00	10.0
F1309/16	9/16	18	14.29	38.00	10.0
F1305/8	5/8	18	15.88	45.00	14.0
F1303/4	3/4	16	19.05	45.00	14.0
F1307/8	7/8	14	22.23	55.00	16.0
F1301	1"	12	25.40	55.00	16.0

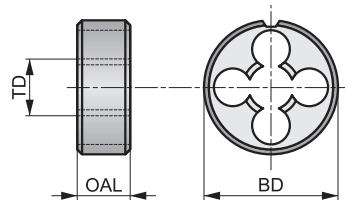
F108

DORMER



HSS-E snijplaat met schilaansnijding, M

Snijplaat voor buitendraad. De schilaansnijding zal de spaan voor de snijkant uit drijven, waardoor de prestaties toenemen. Blanke uitvoering voorkomt dat het materiaal blijft kleven en verbetert de snijwerking. Specifieke geometrie om nauwkeurig schroefdraad te snijden in roestvast staal.







M	ISO 2568	6g
2.25 XP	HSS-E	R
Bright		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ▣12	P1.2 ▣13	P1.3 ▣14	P2.1 ▣10	P2.2 ▣9	P2.3 ▣8	P3.1 ▣8	P3.2 ▣7	P3.3 ▣6	P4.1 ▣5	P4.2 ▣4	M1.1 ▣7	M1.2 ▣6	M2.1 ▣6
M2.2 ▣5	M2.3 ▣5	M3.1 ▣6	M3.2 ▣5	M3.3 ▣4	M4.1 ▣5	K4.1 ▣9	K4.2 ▣7	K4.3 ▣5	K4.4 ▣4	K4.5 ▣4	N1.1 ▣20	N1.2 ▣15	N1.3 ▣10
N2.1 ▣10	N2.2 ▣9	N2.3 ▣6	N3.1 ▣11	N3.2 ▣6	N3.3 ▣3	N4.1 ▣11	N4.2 ▣4	N4.3 ▣4	S1.1 ▣5				

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

¹⁾ Zonder schilaansnijding.

Schroefdraadsoort (THFT)								
Productienorm (BSG)								
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)								
Draadsnijbewerking								
Bruikbare lengte (ULDR)								
Basismateriaal (BMC)								
Type aansnijding (TCS)								
Spaangroefvorm (FDC)								
Spiraalhoek (FHA)								
Snijrichting								
Productfamilie		L115	L113	L114	L001	L000		
PSF freesdiameter assortiment		Set	Set	Set	Set	Set		
		 186	 186	 187	 187	 188		
P	P1							
	P2							
	P3							
	P4							
M	M1							
	M2							
	M3							
	M4							
K	K1							
	K2							
	K3							
	K4							
	K5							
N	N1							
	N2							
	N3							
	N4							
	N5							
S	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

L115

DORMER



Set met E500 tappen, ISO norm, plus A002 of A022 boren.

Kunststof cassette met tappen (ISO) en bijbehorende boren. Zowel te gebruiken als handtap en machinetap. Nr.101 met NO3 tappen korte aansnijding voor blinde gaten en A002 boren. Nr.101 met NO3 en NO2 tappen met lange aansnijding voor doorlopende gaten, plus A022 plaatwerkboren.

Nr. = set nummer, A = type, B = aantal, C = tap diameters, D = boor diameters.

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

L113

DORMER



Set met machinetappen, ISO norm, plus A002.

Kunststof cassette met 7 maten machinetappen en de bijbehorende boren. Voor doorlopende gaten in ongecoate uitvoering (Nr.201) of in stoomontlaten uitvoering (Nr.202). Voor blinde gaten in ongecoate uitvoering (Nr.203) of in stoomontlaten uitvoering (Nr.204).

Nr. = set nummer, A = type, B = aantal, C = tap diameters, D = boor diameters.

Product	Nr.	A	B	C	D
L113201	Nr.201	E000 + A002	14	E000M3, E000M4, E000M5, E000M6, E000M8, E000M10, E000M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113202	Nr.202	E001 + A002	14	E001M3, E001M4, E001M5, E001M6, E001M8, E001M10, E001M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113203	Nr.203	E002 + A002	14	E002M3, E002M4, E002M5, E002M6, E002M8, E002M10, E002M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L113204	Nr.204	E003 + A002	14	E003M3, E003M4, E003M5, E003M6, E003M8, E003M10, E003M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2



L114

DORMER



Set met EP/EX of Shark tappen en A002 of A108 boren.

Kunststof cassette met 7 maten machinetappen en de bijbehorende boren. Voor doorlopende gaten in ongecoate uitvoering (Nr.301) of met hardchroom oppervlak SHARK geelring (Nr.303), voor roestvaststaal SHARK blauwring (Nr.305). Voor blinde gaten in ongecoate uitvoering (Nr.302) of met hardchroom oppervlak SHARK geelring (Nr.304), voor roestvaststaal SHARK blauwring (Nr.306).

Nr. = set nummer, A = type, B = aantal, C = tap diameters, D = boor diameters.

Product	Nr.	A	B	C	D
L114301	Nr.301	EP006H + A002	14	EP00M3, EP00M4, EP00M5, EP00M6, EP00M8, EP00M10, EP00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114302	Nr.302	EX006H + A002	14	EX00M3, EX00M4, EX00M5, EX00M6, EX00M8, EX00M10, EX00M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114303	Nr.303	E297 + A002	14	E297M3, E297M4, E297M5, E297M6, E297M8, E297M10, E297M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114304	Nr.304	E298 + A002	14	E298M3, E298M4, E298M5, E298M6, E298M8, E298M10, E298M12	A0022.5, A0023.3, A0024.2, A0025.0, A0026.8, A0028.5, A00210.2
L114305	Nr.305	E238 + A108	14	E238M3, E238M4, E238M5, E238M6, E238M8, E238M10, E238M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2
L114306	Nr.306	E240 + A108	14	E240M3, E240M4, E240M5, E240M6, E240M8, E240M10, E240M12	A1082.5, A1083.3, A1084.2, A1085.0, A1086.8, A1088.5, A10810.2

L001

DORMER



DuoPack met EP00 of EX00 machinetap, DIN norm, en A002 boor, diverse maten

DuoPack bevat een machinetap volgens DIN-norm met bijbehorende boor. Hetzij met schilaansnijding (EP00) voor doorlopende gaten, hetzij met een gespiraliseerde tap (EX00) voor blinde gaten. De handige verpakking garandeert de juiste boormaat om een perfecte schroefdraad te maken.

Nr. = set nummer, A = type, B = aantal, C = tap diameters, D = boor diameters.

Product	Nr.	A	B	C	D
L001EP00M3XA002	Nr.1	EP006H + A002	2	EP00M3	A0022.5
L001EP00M4XA002	Nr.2	EP006H + A002	2	EP00M4	A0023.3
L001EP00M5XA002	Nr.3	EP006H + A002	2	EP00M5	A0024.2
L001EP00M6XA002	Nr.4	EP006H + A002	2	EP00M6	A0025.0
L001EP00M8XA002	Nr.5	EP006H + A002	2	EP00M8	A0026.8
L001EP00M10XA002	Nr.6	EP006H + A002	2	EP00M10	A0028.5
L001EP00M12XA002	Nr.7	EP006H + A002	2	EP00M12	A00210.2
L001EX00M3XA002	Nr.8	EX006H + A002	2	EX00M3	A0022.5
L001EX00M4XA002	Nr.9	EX006H + A002	2	EX00M4	A0023.3
L001EX00M5XA002	Nr.10	EX006H + A002	2	EX00M5	A0024.2
L001EX00M6XA002	Nr.11	EX006H + A002	2	EX00M6	A0025.0
L001EX00M8XA002	Nr.12	EX006H + A002	2	EX00M8	A0026.8
L001EX00M10XA002	Nr.13	EX006H + A002	2	EX00M10	A0028.5
L001EX00M12XA002	Nr.14	EX006H + A002	2	EX00M12	A00210.2



L000



DuoPack met E500 handtap, ISO norm, en A002 boor, diverse maten

DuoPack bestaande uit een handtap met rechte spaangroeven volgens ISO norm met bijbehorende boor. Geschikt voor hand- en machinetappen. Verkrijgbaar met lange aansnijding (NO)2 voor doorlopende gaten of korte aansnijding (NO3) voor blinde gaten. De handige verpakking zorgt voor de juiste boormaat om een perfecte schroefdraad te maken.

Nr. = set nummer, A = type, B = aantal, C = tap diameters, D = boor diameters.

Product	Nr.	A	B	C	D
L000E500M3N02XA002	Nr.1	E500 + A002	2	E500M3N02	A0022.5
L000E500M4N02XA002	Nr.2	E500 + A002	2	E500M4N02	A0023.3
L000E500M5N02XA002	Nr.3	E500 + A002	2	E500M5N02	A0024.2
L000E500M6N02XA002	Nr.4	E500 + A002	2	E500M6N02	A0025.0
L000E500M8N02XA002	Nr.5	E500 + A002	2	E500M8N02	A0026.8
L000E500M10N02XA002	Nr.6	E500 + A002	2	E500M10N02	A0028.5
L000E500M12N02XA002	Nr.7	E500 + A002	2	E500M12N02	A00210.2
L000E500M3N03XA002	Nr.8	E500 + A002	2	E500M3N03	A0022.5
L000E500M4N03XA002	Nr.9	E500 + A002	2	E500M4N03	A0023.3
L000E500M5N03XA002	Nr.10	E500 + A002	2	E500M5N03	A0024.2
L000E500M6N03XA002	Nr.11	E500 + A002	2	E500M6N03	A0025.0
L000E500M8N03XA002	Nr.12	E500 + A002	2	E500M8N03	A0026.8
L000E500M10N03XA002	Nr.13	E500 + A002	2	E500M10N03	A0028.5
L000E500M12N03XA002	Nr.14	E500 + A002	2	E500M12N03	A00210.2



ISO
13399



PMK
NSH



**GEREEDSCHAP VOOR EEN VEILIG EN CONTINUPRODUCTIEPROCES.
MEESTAL GEBRUIKT BIJ CNC EN GEAUTOMATISEERDE PRODUCTIE.**

Schroefdraadsoort (THFT)																				
Productienorm (BSG)	DIN 371	DIN 376	DIN 371/376																	
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6HX	6HX	6HX																	
Draadsnijbewerking																				
Bruikbare lengte (ULDR)	2xD	2xD	2xD																	
Basismateriaal (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM																	
Type aansnijding (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3																	
Spaangroefvorm (FDC)																				
Snijrichting																				
Coating																				
	SHARK	SHARK	SHARK																	
Productfamilie	E201	E252	E390																	
PSF freesdiameter assortiment	M3 – M10	M8 – M24	M3 – M20																	
	192	193	194																	
P	P1																			
	P2																			
	P3																			
	P4																			
M	M1																			
	M2																			
	M3																			
	M4																			
K	K1	■	■	■																
	K2	■	■	■																
	K3	■	■	■																
	K4	▣	▣	▣																
	K5	■	■	■																
N	N1																			
	N2																			
	N3	▣	▣	▣																
	N4	■	■	■																
	N5																			
S	S1																			
	S2																			
	S3																			
	S4																			
H	H1																			
	H2																			
	H3																			
	H4																			

E201

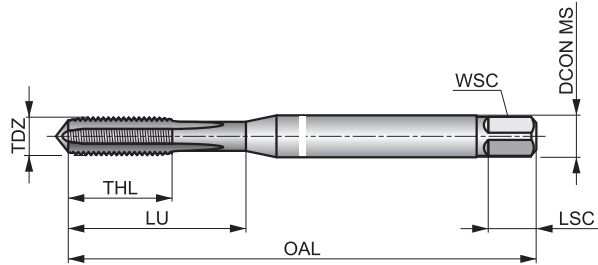
DORMER



HSS-E PM machinetap, SHARK witring, rechte spaangroeven, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde en doorlopende gaten in kortspanige materialen zoals gietijzer en non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal voor hoge proceszekerheid. Stoomontlaten uitvoering houdt snijvloeistof beter vast ter vermindering van aanhechten van spanen op de snijkanten.

SHARK



	DIN 371	6HX
	2xD	HSS-E PM

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

K1.1 ■ 15	K1.2 ■ 11	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 18	K2.2 ■ 15	K2.3 ▣ 12	K3.1 ■ 16	K3.2 ■ 12	K3.3 ▣ 10	K4.1 ■ 15	K4.2 ■ 11	K4.3 ▣ 8	K4.4 ▣ 7	K4.5 ▣ 6
K5.1 ■ 17	K5.2 ■ 13	K5.3 ▣ 10	N2.3 ▣ 15	N3.2 ▣ 20	N4.2 ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E201M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E201M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E201M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E201M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E201M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E201M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00

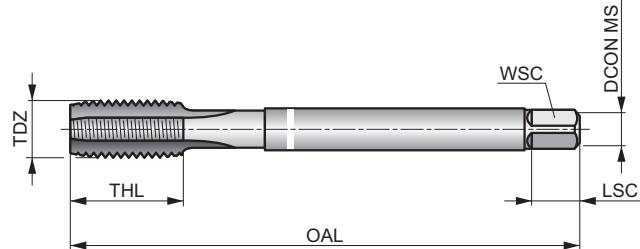
E252



HSS-E PM machinetap, SHARK witring, rechte spaangroeven, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met versterkte schacht voor blinde en doorlopende gaten in kortspanige materialen zoals gietijzer en non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal voor hoge proceszekerheid. Stoomontlaten uitvoering houdt snijvloestof beter vast ter vermindering van aanhechten van spanen op de snijkanten.

SHARK



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

K1.1 ■ 15	K1.2 ■ 11	K1.3 ■ 8	K2.1 ■ 18	K2.2 ■ 15	K2.3 ▣ 12	K3.1 ■ 16	K3.2 ■ 12	K3.3 ▣ 10	K4.1 ■ 15	K4.2 ■ 11	K4.3 ▣ 8	K4.4 ▣ 7	K4.5 ▣ 6
K5.1 ■ 17	K5.2 ■ 13	K5.3 ▣ 10	N2.3 ▣ 15	N3.2 ▣ 20	N4.2 ■ 10								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E252M8	8	1.25	90.0	18	6.00	4.90	8	4	6.80
E252M10	10	1.50	100.0	20	7.00	5.50	8	4	8.50
E252M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30
E252M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00
E252M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00
E252M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50
E252M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00

E390

DORMER

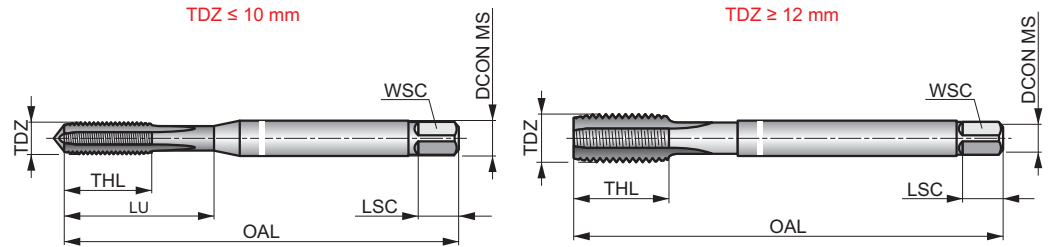


HSS-E PM machinetaap, SHARK witring, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetaap voor blinde en doorlopende gaten in kortspanige materialen zoals gietijzer en non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal voor hoge proceszekerheid. Tot M10 versterkte schacht en vanaf M12 met doorvallende schacht.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2xD	HSS-E PM



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

K1.1 ■ 30	K1.2 ■ 22	K1.3 ■ 17	K2.1 ■ 43	K2.2 ■ 35	K2.3 ▣ 28	K3.1 ■ 38	K3.2 ■ 29	K3.3 ▣ 24	K4.1 ■ 35	K4.2 ■ 27	K4.3 ▣ 20	K4.4 ▣ 17	K4.5 ▣ 14
K5.1 ■ 40	K5.2 ■ 30	K5.3 ▣ 23	N2.3 ▣ 20	N3.2 ▣ 30	N4.2 ■ 15								

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E390M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E390M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	4	3.30	21.00
E390M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	4	4.20	25.00
E390M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	4	5.00	30.00
E390M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	4	6.80	35.00
E390M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	4	8.50	39.00
E390M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E390M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E390M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF	MF	UNC	UNF
Productienorm (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374	DIN 374	DIN 2184-1	DIN 2184-1
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6HX	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6HX	6H	6H	2BX	2BX
Draadsnijbewerking														
Bruikbare lengte (ULDR)	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD
Basismateriaal (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Type aansnijding (TCS)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5
Spaangroefvorm (FDC)														
Spiraalhoek (FHA)														
Snijrichting														
Coating	TiCN	Cr	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr	ST	TiCN	TiCN
Productfamilie														
PSF freesdiameter assortiment	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M8 – M20	M4 – M30	M6 – M20	No.8 – 1/2"	1/4 – 1/2"
	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

E397(M)

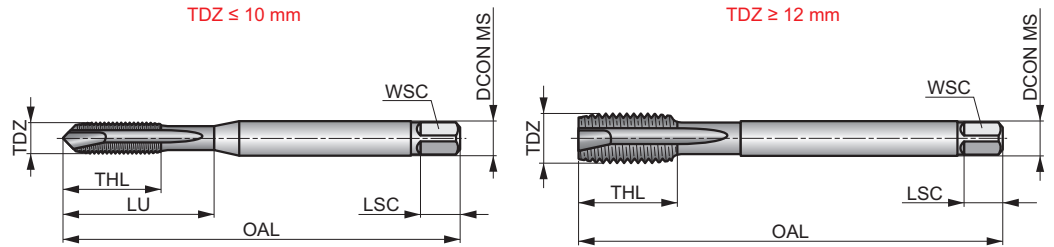
DORMER



HSS-E-PM tap met schilaansnijding, metrisch, DIN standaard, TiCN gecoat

Machinetap met schilaansnijding voor hoogproductieve toepassingen, voor doorlopende gaten tot 2,5xD. Geschikt voor veel verschillende materialen. Uniek TiCN gecoat HSS-E PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		



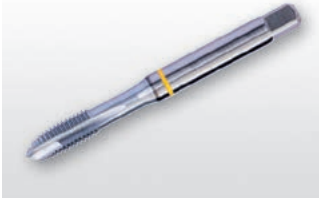
De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 44	P2.1 ■ 33	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 20	P3.2 ■ 16	P3.3 ▣ 13	P4.1 ■ 12	P4.2 ▣ 9	M1.1 ■ 15	M1.2 ■ 12	M2.1 ■ 13
M2.2 ■ 11	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ▣ 6	M4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 20	K1.2 ▣ 15	K1.3 ▣ 11	K2.1 ▣ 29	K2.2 ▣ 23	K3.1 ▣ 25	K3.2 ▣ 19	K4.1 ▣ 23	K4.2 ▣ 17
N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 37	N2.2 ▣ 34	N2.3 ▣ 24	N3.1 ▣ 60	N3.2 ▣ 36	N4.1 ▣ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E397M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E397M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E397M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E397M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E397M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E397M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E397M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E397M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E397M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E397M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E397M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E397M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E397M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

E297

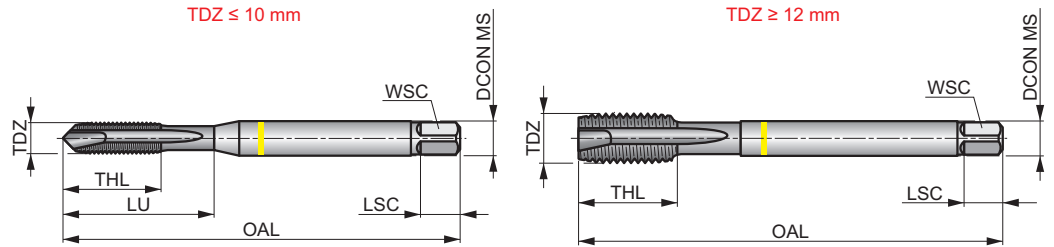
DORMER



HSS-E PM machinetap, SHARK geelring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap doorlopende gaten in laag koolstof, gelegerd staal en non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal en extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid. Hardchrom verhoogt de oppervlakte hardheid en verlaagt de kans op aanhechten van spanen aan de snijkanten en verhoogt zo de productiviteit en standtijd.

SHARK



	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P4.1	N3.1	N3.2	N3.3
■ 24	■ 27	■ 28	■ 20	■ 18	■ 16	■ 15	■ 12	■ 9	■ 51	■ 30	■ 15

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E297M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E297M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E297M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E297M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E297M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E297M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E297M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E297M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E297M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E297M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	3	15.50	-
E297M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	-
E297M22	22	2.50	140.0	34	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E297M24	24	3.00	160.0	38	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E297M27	27	3.00	160.0	38	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E297M30	30	3.50	180.0	45	22.00	18.00	21	4	26.50	-

E255

DORMER

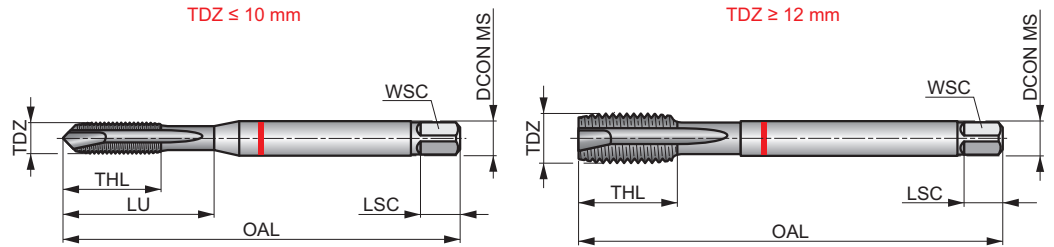


HSS-E PM machinetap, SHARK roodring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht voor blinde gaten voor staal met medium tot hoge treksterkte. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
Bright		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1
■ 11	■ 10	■ 8	■ 7	■ 6	■ 5	▣ 2	▣ 3	▣ 2	▣ 2

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E255M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E255M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E255M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E255M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E255M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E255M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E255M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E255M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E255M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E255M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

E256

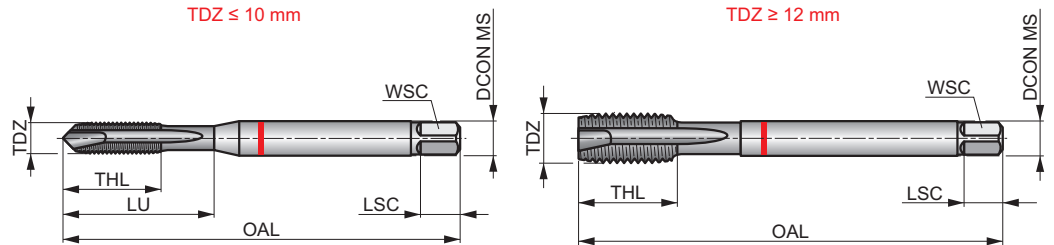


HSS-E PM machinetap, SHARK roodring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht voor doorlopende gaten en voor staal met medium tot hoge treksterkte. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met TiAlN-top coating en extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	TiAlN Top	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E256M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E256M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E256M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E256M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E256M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E256M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E256M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E256M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E256M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

E334

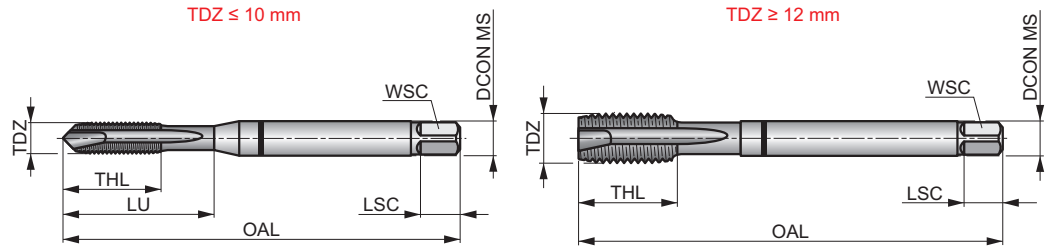


HSS-E PM machinetap, SHARK zwarttring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap doorlopende gaten met versterkte schacht voor efficiënt tappen in staal met hoge treksterkte en titanium legeringen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met TiAlN-Top coating en extra snijkantsbehandeling zorgen voor hoge proceszekerheid en productiviteit en standtijd.

SHARK

	DIN 	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P3.3 ■ 17	P4.2 ■ 13	P4.3 ■ 10	S1.2 ■ 13	S1.3 ■ 8	S3.1 ■ 5	S3.2 ■ 3	H3.1 ▣ 7
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E334M3	3	0.50	63.0	12	4.50	3.40	6	3	2.50	12.00
E334M4	4	0.70	70.0	17	6.00	4.90	8	3	3.30	17.00
E334M5	5	0.80	80.0	20	6.00	4.90	8	3	4.20	20.00
E334M6	6	1.00	90.0	24	8.00	6.20	9	3	5.00	24.00
E334M8	8	1.25	100.0	32	10.00	8.00	11	3	6.80	32.00
E334M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E334M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-

E240

DORMER

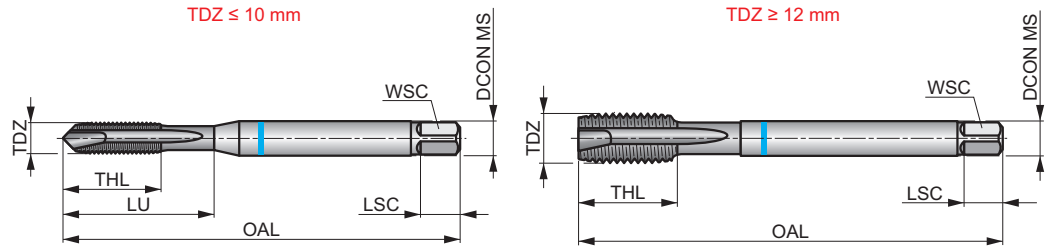


HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht voor doorlopende gaten in roestvaststaal. Uniek HSS-E-PM stoomontlaten basismateriaal en extra snijkantsbehandeling zorgen voor betere aanhechting van snijvloeistof ter verlagng van snijkantsopbouw. Daardoor ontstaat een hogere proceszekerheid.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L114.

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

E241

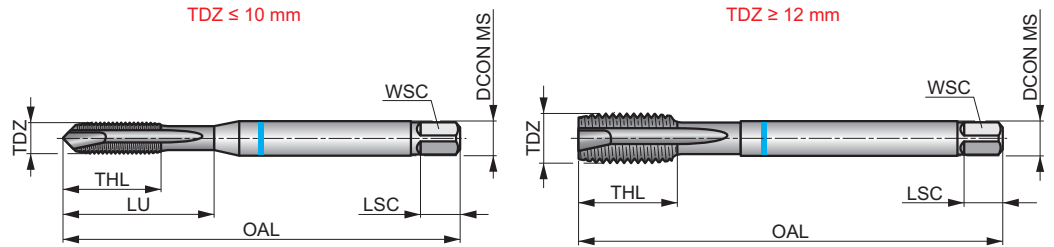


HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht voor doorlopende gaten in roestvaststaal. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met Super-B coating en extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Super B	



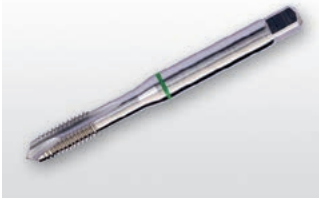
De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
16	14	11	9	19	16	17	14	12	12	10	9	6	5

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E241M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E241M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E241M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E241M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E241M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E241M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E241M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	4	10.30	-
E241M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	4	12.00	-
E241M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E241M18	18	2.50	125.0	30	14.00	11.00	14	4	15.50	-
E241M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

E471

DORMER

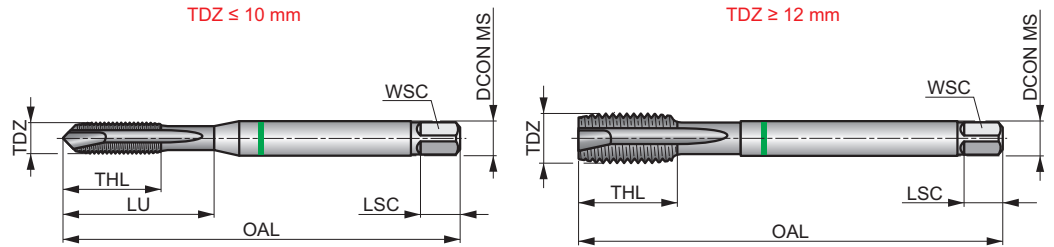


HSS-E PM machinetap, SHARK groenring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht voor doorlopende gaten in non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met gepolijste spaangroeven voor minder aanhechting van spanen en daardoor hoge proceszekerheid.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■ 23	■ 24	■ 16	■ 16	■ 12	■ 8	■ 31	■ 28	■ 20	■ 51	■ 30	■ 15	■ 25

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E471M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E471M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E471M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E471M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E471M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E471M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E471M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E471M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E471M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	4	17.50	-

E472

DORMER

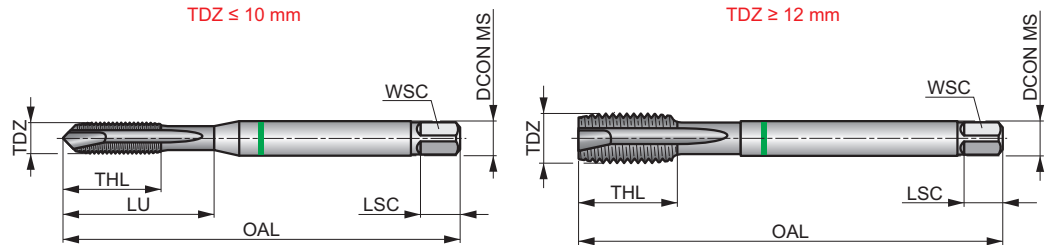


HSS-E PM machinetap, SHARK groenring, schilaansnijding, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht voor doorlopende gaten in non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met Super-B coating zorgen voor minder aanhechting van spanen en consistentie en proceszekerheid.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
	B 3.5-5	
	Super B	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 34	P1.2 38	P1.3 40	P2.1 29	P2.2 24	N1.1 35	N1.2 26	N1.3 18	N2.1 46	N2.2 42	N2.3 30	N3.1 76	N3.2 45	N4.1 30
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

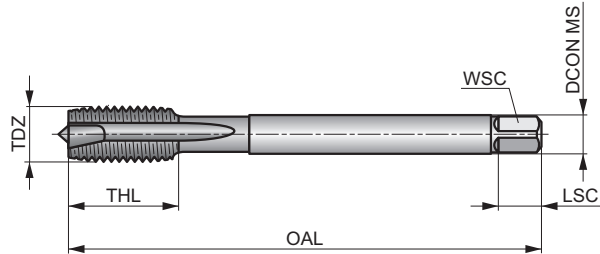
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E472M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E472M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E472M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E472M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E472M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E472M10	10	1.50	100.0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

E397(MF)



HSS-E-PM tap met schilaansnijding, metrisch fijn, DIN standaard, TiCN gecoat

Machinetap met schilaansnijding voor hoogproductieve toepassingen, voor doorlopende gaten tot 2,5xD. Geschikt voor veel verschillende materialen. Uniek TiCN gecoat HSS-E PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijsnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur.



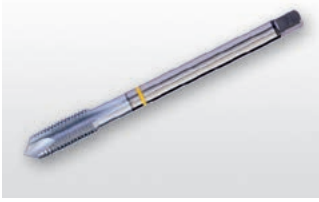
	DIN 374	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 44	P2.1 ■ 33	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 20	P3.2 ■ 16	P3.3 ■ 13	P4.1 ■ 12	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 15	M1.2 ■ 12	M2.1 ■ 13
M2.2 ■ 11	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 4	K1.1 ■ 20	K1.2 ■ 15	K1.3 ■ 11	K2.1 ■ 29	K2.2 ■ 23	K3.1 ■ 25	K3.2 ■ 19	K4.1 ■ 23	K4.2 ■ 17
N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26							

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E397M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E397M10X1.0	10	1.00	90.0	18	7.00	5.50	8	3	9.00
E397M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E397M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E397M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E397M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E397M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E397M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E397M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50

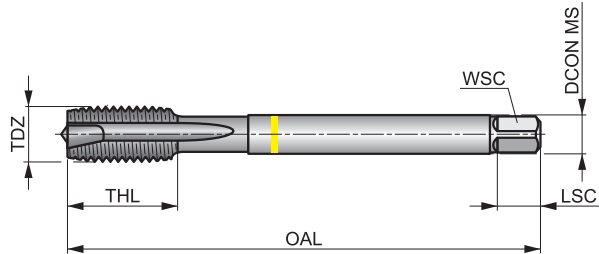
E299



HSS-E PM machinetap, SHARK geelring, schilaansnijding, MF, DIN norm

Hoogproductieve machinetap doorlopende gaten in laag koolstof, gelegerd staal en non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal en extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid. Hardchrom verhoogt de oppervlakte hardheid en verlaagt de kans op aanhechten van spanen aan de snijkanten en verhoogt zo de productiviteit en standtijd.

SHARK



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 24	P1.2 ■ 27	P1.3 ■ 28	P2.1 ■ 20	P2.2 ■ 18	P2.3 ■ 16	P3.1 ■ 15	P3.2 ■ 12	P4.1 ■ 9	N3.1 ■ 51	N3.2 ■ 30	N3.3 ■ 15
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E299M4X.5	4	0.50	63.0	12	2.80	2.10	5	3	3.50
E299M5X.5	5	0.50	70.0	13	3.50	2.70	6	3	4.50
E299M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E299M8X.75	8	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	3	7.30
E299M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E299M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E299M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E299M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E299M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E299M12X1.5	12	1.50	110.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E299M14X1.0	14	1.00	100.0	21	11.00	9.00	12	4	13.00
E299M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E299M16X1.0	16	1.00	100.0	21	12.00	9.00	12	4	15.00
E299M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	4	14.50
E299M18X1.0	18	1.00	110.0	24	14.00	11.00	14	4	17.00
E299M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	4	16.50
E299M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	4	18.50
E299M22X1.5	22	1.50	125.0	25	18.00	14.50	17	4	20.50
E299M24X1.5	24	1.50	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.50
E299M24X2.0	24	2.00	140.0	28	18.00	14.50	17	4	22.00
E299M27X2.0	27	2.00	140.0	28	20.00	16.00	19	4	25.00
E299M30X2.0	30	2.00	150.0	28	22.00	18.00	21	4	28.00

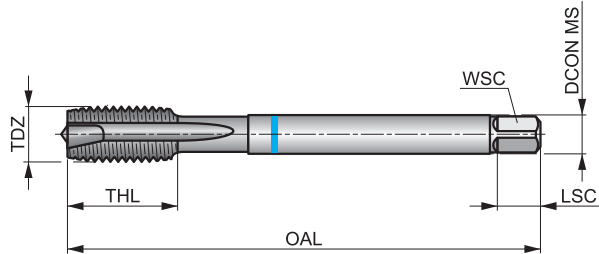
E384



HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, schilaansnijding, MF, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doervallende of versterkte schacht voor doorlopende gaten in roestvaststaal. Uniek HSS-E-PM stoomontlaten basismateriaal en extra snijkantsbehandeling zorgen voor betere aanhechting van snijvloeistof ter verlagng van snijkantsopbouw. Daardoor ontstaat een hogere proceszekerheid.

SHARK



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P2.3 ■8	P3.1 ■15	P3.2 ■12	P3.3 ■10	P4.1 ■9	P4.2 ■7	P4.3 ■6	M1.1 ■11	M1.2 ■9	M2.1 ■10	M2.2 ■8	M2.3 ■7	M3.1 ■8	M3.2 ■7
M3.3 ■6	M4.1 ■5	M4.2 ■4											

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E384M6X.75	6	0.75	80.0	15	4.50	3.40	6	3	5.30
E384M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	3	7.00
E384M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	3	9.00
E384M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	3	8.80
E384M12X1.0	12	1.00	100.0	21	9.00	7.00	10	4	11.00
E384M12X1.25	12	1.25	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.80
E384M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	4	10.50
E384M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E384M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E384M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E384M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

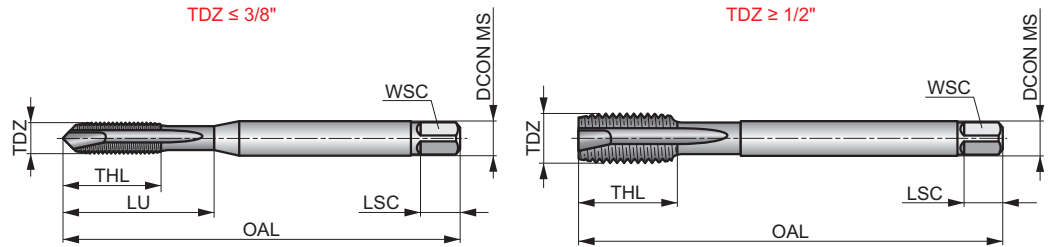
E397(UNC)



HSS-E-PM tap met schilaansnijding, UNC, DIN standaard, TiCN gecoat

Machinetap met schilaansnijding voor hoogproductieve toepassingen, voor doorlopende gaten tot 2,5xD. Geschikt voor veel verschillende materialen. Uniek TiCN gecoat HSS-E PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijsnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 44	P2.1 ■ 33	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 20	P3.2 ■ 16	P3.3 ▣ 13	P4.1 ■ 12	P4.2 ▣ 9	M1.1 ■ 15	M1.2 ■ 12	M2.1 ■ 13
M2.2 ■ 11	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ▣ 6	M4.1 ▣ 4	K1.1 ▣ 20	K1.2 ▣ 15	K1.3 ▣ 11	K2.1 ▣ 29	K2.2 ▣ 23	K3.1 ▣ 25	K3.2 ▣ 19	K4.1 ▣ 23	K4.2 ▣ 17
N1.3 ▣ 12	N2.1 ▣ 37	N2.2 ▣ 34	N2.3 ▣ 24	N3.1 ▣ 60	N3.2 ▣ 36	N4.1 ▣ 26							

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

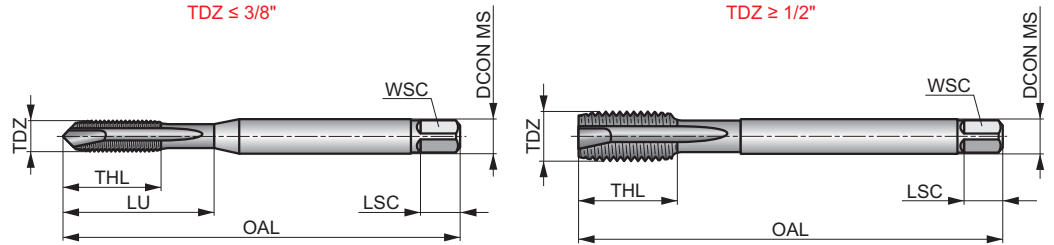
E397(UNF)



HSS-E-PM tap met schilaansnijding, UNF, DIN standaard, TiCN gecoat

Machinetap met schilaansnijding voor hoogproductieve toepassingen, voor doorlopende gaten tot 2,5xD. Geschikt voor veel verschillende materialen. Uniek TiCN gecoat HSS-E PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
B 3.5-5		
TiCN		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 37	P1.2 ■ 42	P1.3 ■ 44	P2.1 ■ 33	P2.2 ■ 28	P2.3 ■ 25	P3.1 ■ 20	P3.2 ■ 16	P3.3 ■ 13	P4.1 ■ 12	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 15	M1.2 ■ 12	M2.1 ■ 13
M2.2 ■ 11	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 4	K1.1 ■ 20	K1.2 ■ 15	K1.3 ■ 11	K2.1 ■ 29	K2.2 ■ 23	K3.1 ■ 25	K3.2 ■ 19	K4.1 ■ 23	K4.2 ■ 17
N1.3 ■ 12	N2.1 ■ 37	N2.2 ■ 34	N2.3 ■ 24	N3.1 ■ 60	N3.2 ■ 36	N4.1 ■ 26							

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E397UNF1/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	3	5.50	30.00
E397UNF5/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
E397UNF3/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E397UNF1/2	1/2	20	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	4	11.50	-

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	MF	MF
Productienorm (BSG)	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN DORNER 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 371/376	DIN 374	DIN 374
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6HX	6H	6H	6HX	6HX	6HX	6H	6H	6H	6H	6H	6HX	6H
Draadsnijbewerking													
Bruikbare lengte (ULDR)	2.5xD	2xD	3xD	2.5xD	2.5xD	1.5xD	2.5xD	2.5xD	3xD	2.5xD	2.5xD	2.5xD	2xD
Basismateriaal (BMC)	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM
Type aansnijding (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Spaangroefvorm (FDC)													
Spiraalhoek (FHA)	λ 48°	λ 40°	λ 48°	λ 45°	λ 45°	λ 15°	λ 40°	λ 40°	λ 48°	λ 35°	λ 35°	λ 48°	λ 40°
Snijrichting													
Coating	TiCN	Cr	TiAlN Top	Bright	TiAlN Top	TiAlN Top	ST	Super B	Super B	Bright	Super B	TiCN	Cr
Productfamilie	NEW E398(M)	E298	E412	E260	E261	E335	E238	E239	E414	E473	E474	NEW E398(MF)	E300
PSF freesdiameter assortiment	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M12	M3 – M30	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M20	M3 – M16	M8 – M20	M4 – M30
	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S	S1				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3				■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4				■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1												
	H2												
	H3						■						
	H4												

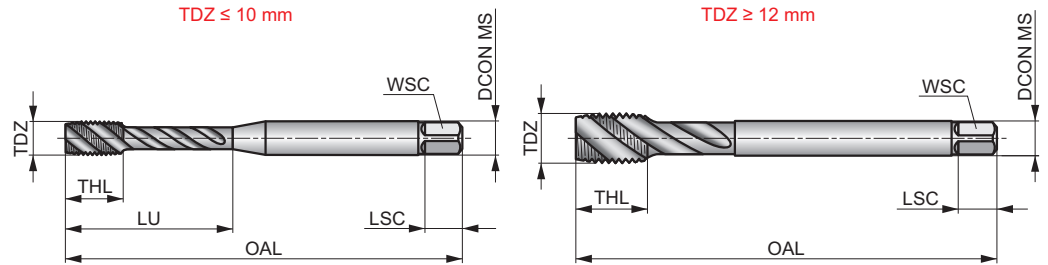
E398(M)



HSS-E-PM gespiraliseerde tap, metrisch, DIN standaard, TiCN gecoat

Gespiraliseerde machinetap voor zeer productieve toepassingen, voor blinde gaten tot 2,5xD. Geschikt voor diverse materialen. Uniek TiCN gecoate HSS-E-PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur. Aanbevolen voor taphouders met synchrone voeding.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 35	P1.2 ■ 40	P1.3 ■ 42	P2.1 ■ 31	P2.2 ■ 27	P2.3 ■ 24	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 15	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 11	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 14	M1.2 ■ 11	M2.1 ■ 12
M2.2 ■ 10	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 4	N1.3 ■ 11	N2.1 ■ 135	N2.2 ■ 132	N2.3 ■ 123	N3.1 ■ 160				

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

E298

DORMER

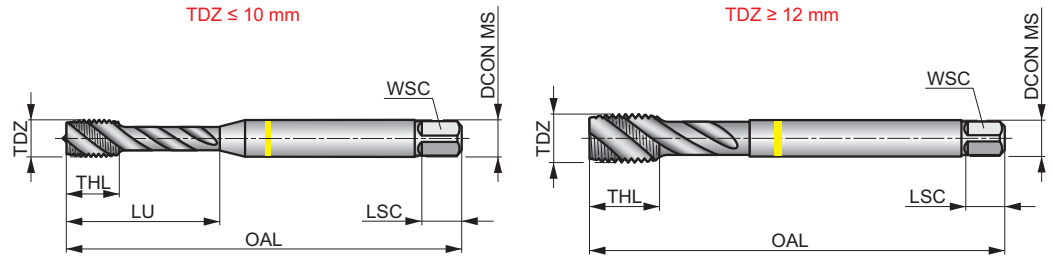


HSS-E PM machinetap, SHARK geeling, 40° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten. Voor efficiënt tappen in staalsoorten met laag koolstof gehalte, gelegeerd staal en non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met speciale snijkantsbehandeling zorgen voor hoge proceszekerheid. De hardchroom afwerking verhoogt de oppervlakte hardheid en verlaagt het opbouwen van de snijkanten.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 23	P1.2 ■ 25	P1.3 ■ 26	P2.1 ■ 19	P2.2 ■ 17	P2.3 ■ 15	P3.1 ■ 14	P3.2 ■ 11	P4.1 ■ 8	N3.1 ■ 48	N3.2 ■ 28	N3.3 ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L114.

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E298M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E298M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E298M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E298M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E298M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E298M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E298M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	—
E298M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	—
E298M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	—
E298M18	18	2.50	125.0	25	14.00	11.00	14	4	15.50	—
E298M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	—
E298M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	—
E298M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	—
E298M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	—
E298M30	30	3.50	160.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	—

E412

DORMER

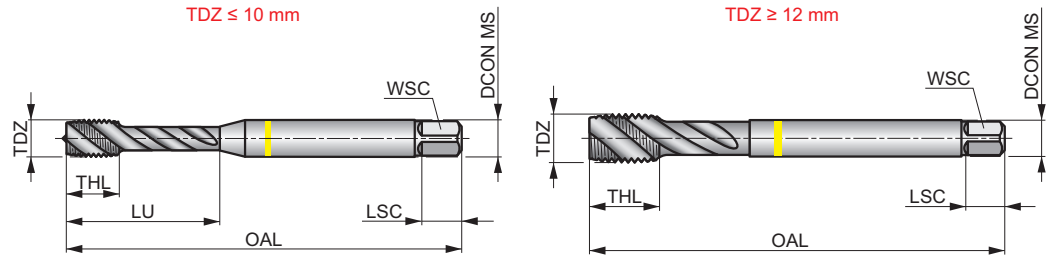


HSS-E PM machinetaap, SHARK geeling, 48° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetaap voor diepe blinde gaten in staal met medium treksterkten. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met TiAlN-Top coating en speciale snijkantsbehandeling zorgen voor hoge proceszekerheid en productiviteit. Extra achtergeslepen voor betere spaanafvoer en minder draaimoment bij de retourgang.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		λ 48°
	TiAlN Top	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 46	P1.2 ■ 52	P1.3 ■ 54	P2.1 ■ 40	P2.2 ■ 35	P2.3 ■ 31	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	M1.1 ■ 19	M1.2 ■ 16	M2.1 ■ 17
M2.2 ■ 14	M3.1 ■ 12	M3.2 ■ 10	M3.3 ■ 9	M4.1 ■ 16	N1.1 ■ 16	N1.2 ■ 12	N1.3 ■ 8	N2.1 ■ 54	N2.2 ■ 48	N2.3 ■ 35	N3.1 ■ 60		

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E412M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E412M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E412M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E412M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E412M8	8	1.25	90.0	13	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E412M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E412M12	12	1.75	110.0	18	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E412M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E412M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E412M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-
E412M22	22	2.50	140.0	25	18.00	14.50	17	4	19.50	-
E412M24	24	3.00	160.0	30	18.00	14.50	17	4	21.00	-
E412M27	27	3.00	160.0	30	20.00	16.00	19	4	24.00	-
E412M30	30	3.50	180.0	36	22.00	18.00	21	4	26.50	-

E260

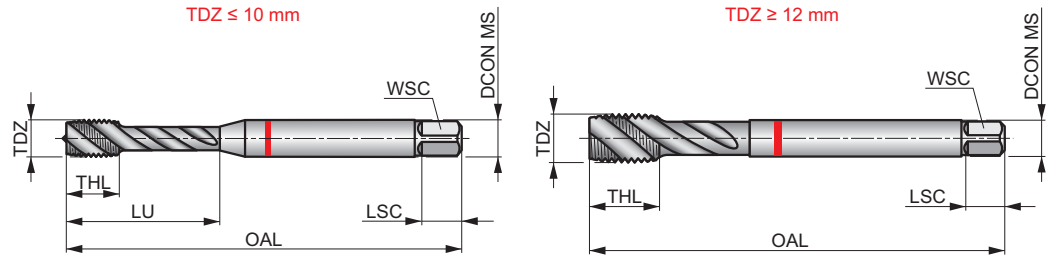


HSS-E PM machinetap, SHARK geeling, 45° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht voor blinde gaten in staal met medium tot hoge treksterkte. HSS-E PM basismateriaal voor goede balans tussen slijtvastheid en stabiliteit. Extra achtergeslepen voor betere spaanafvoer, minder kans op uitbrokkelen van de laatste geleidingsgangen en verlagen van het draaimoment bij de retourgang.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 45°
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E260M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E260M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E260M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E260M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E260M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E260M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E260M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E260M14	14	2.00	110.0	20	11.00	9.00	12	3	12.00	-
E260M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E260M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

E261

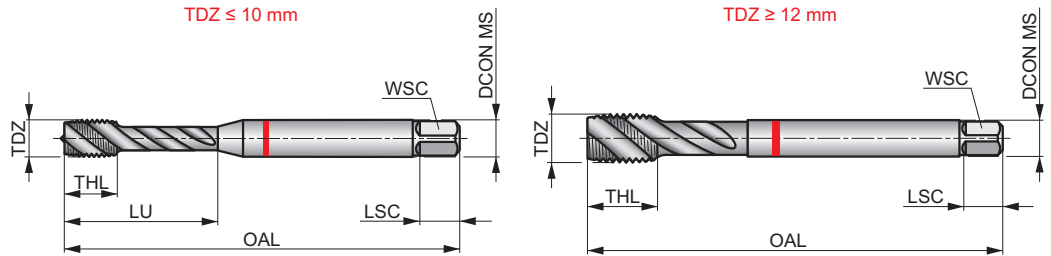


HSS-E PM machinetap, SHARK roodring, 45° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten in staal met medium tot hoge treksterkte. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met TiAIN-Top coating en extra snijkantsbehandeling, zorgen voor hoge productiviteit, proceszekerheid en standtijd. Achtergeslepen voor betere spaanafvoer en verlagen van het draaimoment bij de retourgang.

SHARK

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
	C 2-3	λ 45°
	TiAIN Top	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

P2.3 ■ 26	P3.1 ■ 24	P3.2 ■ 19	P3.3 ■ 16	P4.1 ■ 14	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 2	S2.1 ■ 3	S3.1 ■ 2	S4.1 ■ 2
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E261M3	3	0.50	56.0	6	3.50	2.70	6	3	2.50	18.00
E261M4	4	0.70	63.0	7	4.50	3.40	6	3	3.30	21.00
E261M5	5	0.80	70.0	8	6.00	4.90	8	3	4.20	25.00
E261M6	6	1.00	80.0	10	6.00	4.90	8	3	5.00	30.00
E261M8	8	1.25	90.0	12	8.00	6.20	9	3	6.80	35.00
E261M10	10	1.50	100.0	15	10.00	8.00	11	3	8.50	39.00
E261M12	12	1.75	110.0	16	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E261M16	16	2.00	110.0	20	12.00	9.00	12	4	14.00	-
E261M20	20	2.50	140.0	25	16.00	12.00	15	4	17.50	-

E335

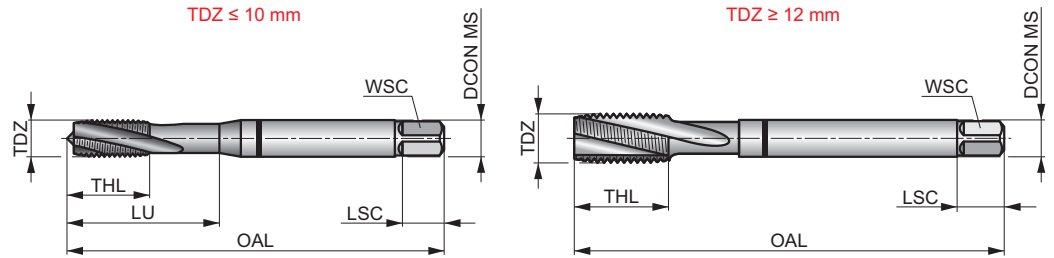


HSS-E PM machinetap, SHARK zwarttring, 15° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten. Voor efficiënt tappen in staalsoorten met hoge treksterkte en titanium legeringen. De 15° spiraalhoek zorgt ervoor dat de spanen iets naar boven worden getrokken zonder de snijkant te verzwakken, zoals bij tappen met een grotere spiraalhoek het geval zou zijn. Uniek HSS-E-PM basismateriaal zorgt samen met TiAIN-Top coating voor superieure prestaties.

SHARK

	DIN 	6HX
	1.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 15°
	TiAIN Top	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P3.3 ■ 16	P4.2 ■ 12	P4.3 ■ 9	S1.2 ■ 12	S1.3 ■ 7	S3.1 ■ 4	S3.2 ■ 2	H3.1 ▣ 6
---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------	--------------------

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

E238

DORMER

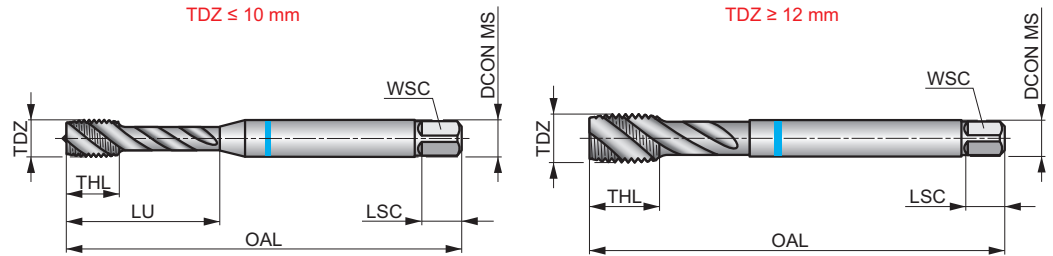


HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, 40° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten met versterkte of doorvallende schacht voor middelsterk roestvast staal. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid. Het stoomontlaten oppervlak houdt de snijvloeistof vast en voorkomt het aanhechten van spanen aan het gereedschap.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 40°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Deze producten zijn ook in een set verkrijgbaar met boren. Zie L114.

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

E239

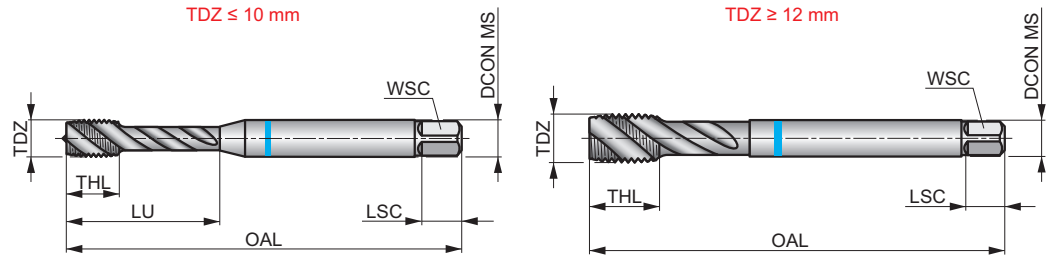


HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, 40° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten voor middelsterk roestvast staal. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met Super-B coating en extra snijkantsbehandeling, zorgen voor hoge productiviteit, proceszekerheid en standtijd. Achtergeslepen voor betere spaanafvoer en verlagen van het draaimoment bij de retourgang.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 40°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2
■15	■13	■10	■8	■18	■15	■16	■13	■11	■11	■9	■8	■5	■4

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

E414

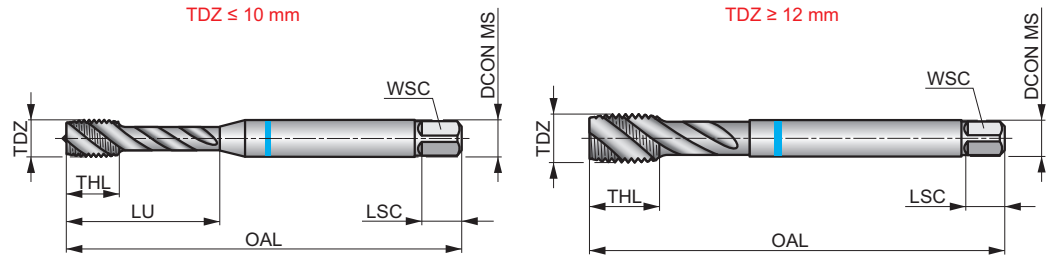


HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, 48° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met grote spiraalhoek voor diepe blinde gaten in roestvaststaal. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met Super-B coating en extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid. Extra achtergeslepen voor betere spaanafvoer en minder draaimoment bij de retourgang.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	3xD	HSS-E PM
		λ 48°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

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

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

E473

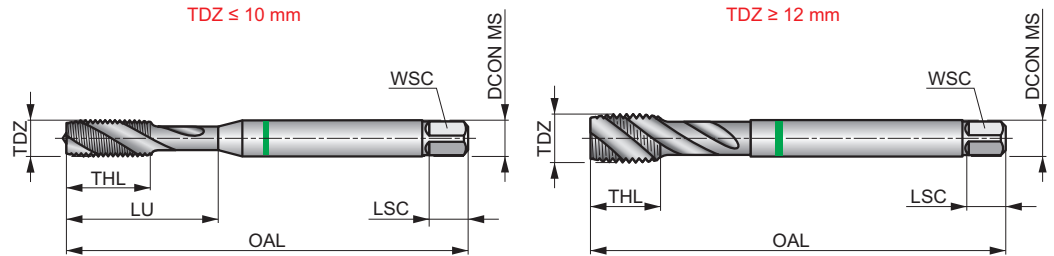


HSS-E PM machinetap, SHARK groenring, 35° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten met versterkte of doorvallende schacht voor non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met gepolijste spaangroeven zorgen voor consistentie en proceszekerheid.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 35°
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.2	P1.3	P2.1	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1
■22	■23	■15	■15	■11	■7	■29	■27	■19	■48	■28	■14	■24

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E473M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E473M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E473M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E473M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E473M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E473M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E473M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E473M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-
E473M20	20	2.50	140.0	30	16.00	12.00	15	3	17.50	-

E474

DORMER

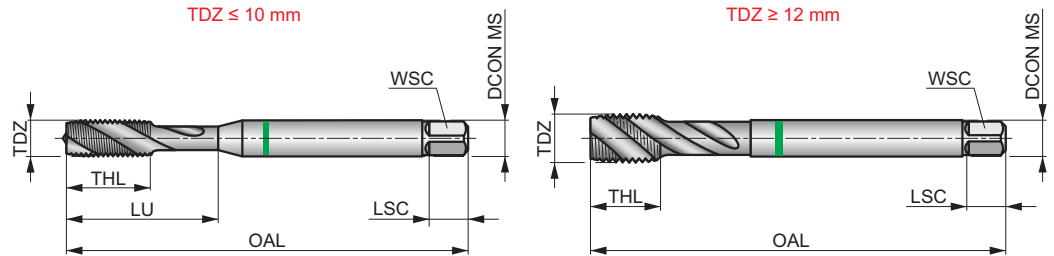


HSS-E PM machinetap, SHARK groenring, 35° spiraalhoek, M, DIN norm

Hoogproductieve machinetap met doorvallende of versterkte schacht, voor blinde gaten in non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met Super-B coating zorgen voor minder aanhechten van spanen en hoge productiviteit, proceszekerheid en standtijd.

SHARK

	DIN 371/376	6H
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 35°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 32	P1.2 36	P1.3 38	P2.1 27	P2.2 22	N1.1 33	N1.2 24	N1.3 17	N2.1 44	N2.2 40	N2.3 28	N3.1 72	N3.2 43	N4.1 28
-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------	-------------------

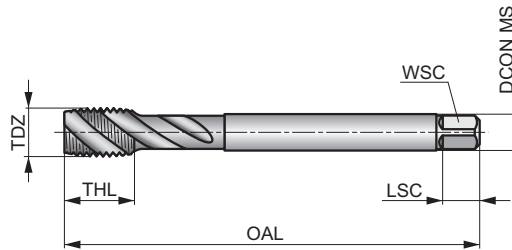
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
E474M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	2	2.50	18.00
E474M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	2	3.30	21.00
E474M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	2	4.20	25.00
E474M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	2	5.00	30.00
E474M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	2	6.80	35.00
E474M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	2	8.50	39.00
E474M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.30	-
E474M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	3	14.00	-

E398(MF)



HSS-E-PM gespiraliseerde tap, metrisch fijn, DIN standaard, TiCN gecoat

Gespiraliseerde machinetap voor zeer productieve toepassingen, voor blinde gaten tot 2,5xD. Geschikt voor diverse materialen. Uniek TiCN gecoate HSS-E-PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur. Aanbevolen voor taphouders met synchrone voeding.



	DIN 374	6HX
	2.5xD	HSS-E PM
C 2-3		λ 48°
	TiCN	

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 35	P1.2 ■ 40	P1.3 ■ 42	P2.1 ■ 31	P2.2 ■ 27	P2.3 ■ 24	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 15	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 11	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 14	M1.2 ■ 11	M2.1 ■ 12
M2.2 ■ 10	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 4	N1.3 ■ 11	N2.1 ■ 135	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23	N3.1 ■ 160				

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

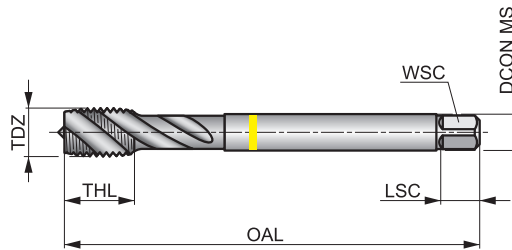
E300



HSS-E PM machinetap, SHARK geelring, 40° spiraalhoek, MF, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten. Voor efficiënt tappen in staalsoorten met laag koolstof gehalte, gelegeerd staal en non-ferrometalen. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met speciale snijkantsbehandeling zorgen voor hoge proceszekerheid. De hardchrom afwerking verhoogt de oppervlakte hardheid en verlaagt het opbouwen van de snijkanten.

SHARK



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 23	P1.2 ■ 25	P1.3 ■ 26	P2.1 ■ 19	P2.2 ■ 17	P2.3 ■ 15	P3.1 ■ 14	P3.2 ■ 11	P4.1 ■ 8	N3.1 ■ 48	N3.2 ■ 28	N3.3 ■ 14
---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	---------------------	--------------------	---------------------	---------------------	---------------------

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E300M4X.5	4	0.50	63.0	6.5	2.80	2.10	5	3	3.50
E300M5X.5	5	0.50	70.0	7.5	3.50	2.70	6	3	4.50
E300M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E300M8X.75	8	0.75	80.0	13	6.00	4.90	8	3	7.30
E300M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E300M10X.75	10	0.75	90.0	13	7.00	5.50	8	3	9.30
E300M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E300M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E300M12X1.0	12	1.00	100.0	15	9.00	7.00	10	4	11.00
E300M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E300M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E300M14X1.0	14	1.00	100.0	15	11.00	9.00	12	4	13.00
E300M14X1.25	14	1.25	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.80
E300M14X1.5	14	1.50	100.0	15	11.00	9.00	12	4	12.50
E300M16X1.0	16	1.00	100.0	15	12.00	9.00	12	5	15.00
E300M16X1.5	16	1.50	100.0	15	12.00	9.00	12	5	14.50
E300M18X1.0	18	1.00	110.0	17	14.00	11.00	14	5	17.00
E300M18X1.5	18	1.50	110.0	17	14.00	11.00	14	5	16.50
E300M20X1.5	20	1.50	125.0	17	16.00	12.00	15	5	18.50
E300M22X1.5	22	1.50	125.0	17	18.00	14.50	17	5	20.50
E300M24X1.5	24	1.50	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.50
E300M24X2.0	24	2.00	140.0	20	18.00	14.50	17	5	22.00
E300M27X2.0	27	2.00	140.0	20	20.00	16.00	19	5	25.00
E300M30X2.0	30	2.00	150.0	20	22.00	18.00	21	5	28.00

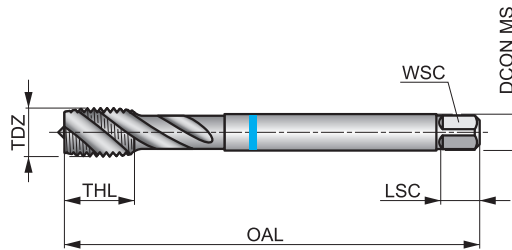
E383



HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, 40° spiraalhoek, MF, DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten met doorvallende schacht voor middelsterk roestvast staal. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid. Het stoomontlaten oppervlak houdt de snijvloeistof vast en voorkomt het aanhechten van spanen aan het gereedschap.

SHARK



	DIN 374	6H
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

P2.3	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1
■7	■9	■8	■7	■10	■8	■9	■7	■7	■6	■5	■4

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
E383M6X.75	6	0.75	80.0	10	4.50	3.40	6	3	5.30
E383M8X1.0	8	1.00	90.0	13	6.00	4.90	8	3	7.00
E383M10X1.0	10	1.00	90.0	12	7.00	5.50	8	3	9.00
E383M10X1.25	10	1.25	100.0	15	7.00	5.50	8	3	8.80
E383M12X1.0	12	1.00	100.0	13	9.00	7.00	10	4	11.00
E383M12X1.25	12	1.25	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.80
E383M12X1.5	12	1.50	100.0	13	9.00	7.00	10	4	10.50
E383M14X1.5	14	1.50	100.0	21	11.00	9.00	12	4	12.50
E383M16X1.5	16	1.50	100.0	21	12.00	9.00	12	5	14.50
E383M18X1.5	18	1.50	110.0	24	14.00	11.00	14	5	16.50
E383M20X1.5	20	1.50	125.0	24	16.00	12.00	15	5	18.50

E398(UNC)

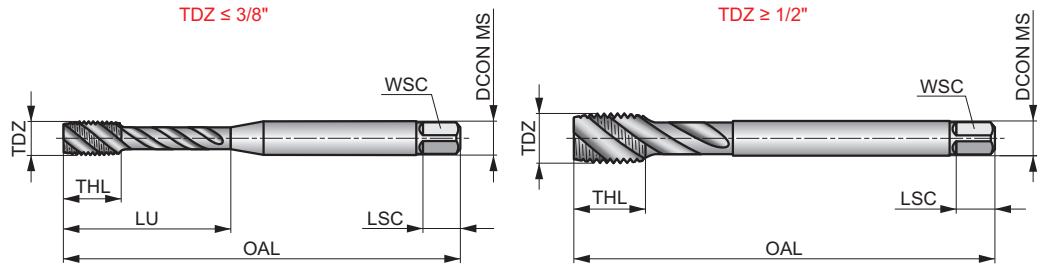
DORMER



HSS-E-PM gespiraliseerde tap, UNC, DIN standaard, TiCN gecoat

Gespiraliseerde machinetap voor zeer productieve toepassingen, voor blinde gaten tot 2,5xD. Geschikt voor diverse materialen. Uniek TiCN gecoate HSS-E-PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur. Aanbevolen voor taphouders met synchrone voeding.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 48°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 35	P1.2 ■ 40	P1.3 ■ 42	P2.1 ■ 31	P2.2 ■ 27	P2.3 ■ 24	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 15	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 11	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 14	M1.2 ■ 11	M2.1 ■ 12
M2.2 ■ 10	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 4	N1.3 ■ 11	N2.1 ■ 135	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23	N3.1 ■ 160				

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

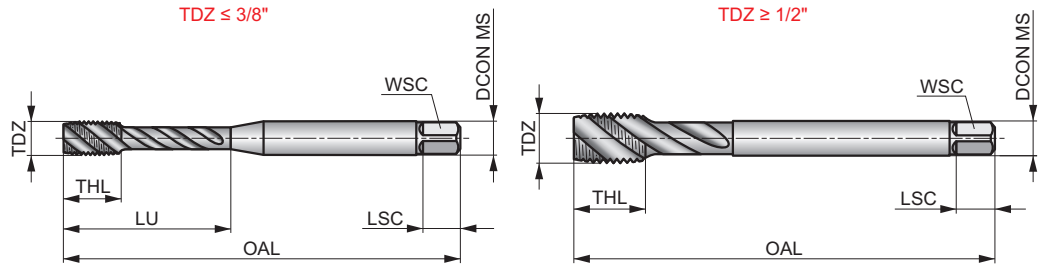
E398(UNF)



HSS-E-PM gespiraliseerde tap, UNF, DIN standaard, TiCN gecoat

Gespiraliseerde machinetap voor zeer productieve toepassingen, voor blinde gaten tot 2,5xD. Geschikt voor diverse materialen. Uniek TiCN gecoate HSS-E-PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur. Aanbevolen voor taphouders met synchrone voeding.

	DIN 2184-1	2BX
	2.5xD	HSS-E PM
		λ 48°



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 35	P1.2 ■ 40	P1.3 ■ 42	P2.1 ■ 31	P2.2 ■ 27	P2.3 ■ 24	P3.1 ■ 19	P3.2 ■ 15	P3.3 ■ 12	P4.1 ■ 11	P4.2 ■ 9	M1.1 ■ 14	M1.2 ■ 11	M2.1 ■ 12
M2.2 ■ 10	M3.1 ■ 9	M3.2 ■ 7	M3.3 ■ 6	M4.1 ■ 4	N1.3 ■ 11	N2.1 ■ 135	N2.2 ■ 32	N2.3 ■ 23	N3.1 ■ 160				

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

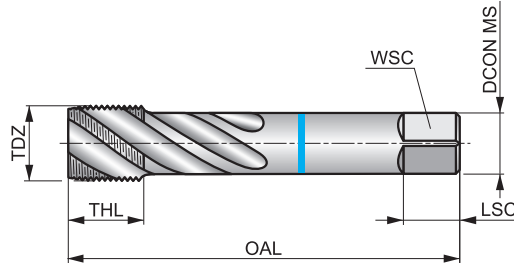
E382



HSS-E PM machinetap, SHARK blauwring, 40° spiraalhoek, G (BSP), DIN norm

Hoogproductieve machinetap voor blinde gaten met doorvallende schacht voor middelsterk roestvast staal. Uniek HSS-E-PM basismateriaal met extra snijkantsbehandeling, zorgen voor consistentie en proceszekerheid. Het stoomontlaten oppervlak houdt de snijvloeistof vast en voorkomt het aanhechten van spanen aan het gereedschap.

SHARK



	DIN 5156	Normal
	2xD	HSS-E PM
		λ 40°

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

Product	TDZ	TPI	TD (mm)	OAL (mm)	THL (mm)	DCON MS (mm)	WSC (mm)	LSC (mm)	NOF	PHD (mm)	
											P2.3 ■8
E3821/8	1/8	28	9.73	90.0	12	7.00	5.50	8	3	8.80	
E3821/4	1/4	19	13.16	100.0	15	11.00	9.00	12	4	11.80	
E3823/8	3/8	19	16.66	100.0	15	12.00	9.00	12	4	15.25	
E3821/2	1/2	14	20.96	125.0	24	16.00	12.00	15	4	19.00	
E3823/4	3/4	14	26.44	140.0	20	20.00	16.00	19	4	24.50	
E3821	1"	11	33.25	160.0	24	25.00	20.00	23	4	30.75	

Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	M	M	M	MF	UNC	UNF		
Productienorm (BSG)	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2174	DIN 2184-1	DIN 2184-1		
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6HX	6HX	6HX	6HX	6HX	6GX	6GX	6HX	2BX	2BX		
Draadsnijbewerking												
Bruikbare lengte (ULDR)	3xD	3xD	3.5xD	3.5xD	3xD	3xD	3xD	3xD	3.5xD	3.5xD		
Basismateriaal (BMC)	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E		
Type aansnijding (TCS)	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5	E 1.5-2	C 2-3.5	C 2-3.5	C 2-3.5		
Spaangroefvorm (FDC)												
Snijrichting												
Coating												
Type uitgang koelvloeistof (CXSC)												

Productfamilie	E292	E293	E294	E289	T215	E295	E296	E288	E287	E286		
PSF freesdiameter assortiment	M1.6 – M16	M3 – M16	M3 – M16	M5 – M12	M3 – M10	M3 – M12	M3 – M10	M5 – M12	No.4 – 1/2	No.4 – 1/2		
	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239		

P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	▣	▣	■	■	■	▣	▣	▣	■	■	
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	▣	▣	■	■	
K	K1											
	K2											
	K3											
	K4											
	K5											
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣		
	N4											
	N5											
S	S1											
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

E292

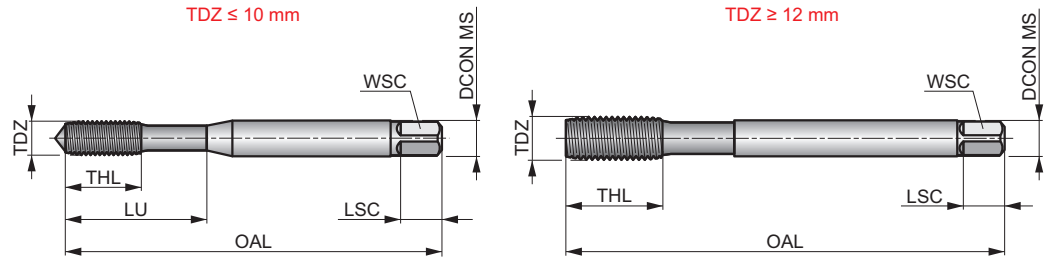
DORMER



HSS-E roltap, M, DIN norm

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanrijke en nauwkeurige, maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snijnelheden of langere standtijden.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E
C 2-3.5		
TiN		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

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

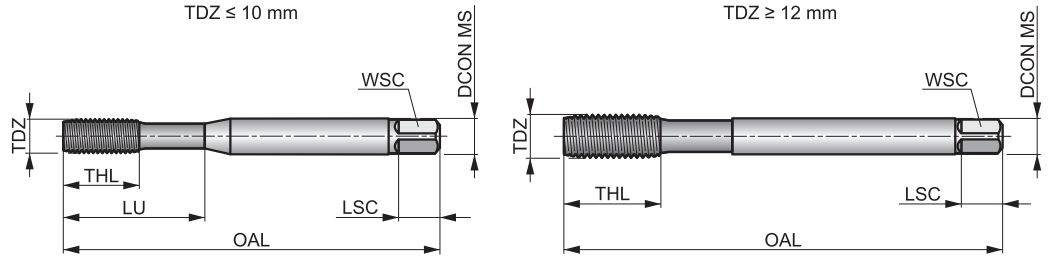
E293



HSS-E roltap, M, DIN norm, vorm E

Hoogproductieve draadvormtap met extra korte aansnijding voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde gaten. Levert een sterke, gladde, spaanvrije en nauwkeurige en maatvastе schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snijnelheden of langere standtijden.

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



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

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

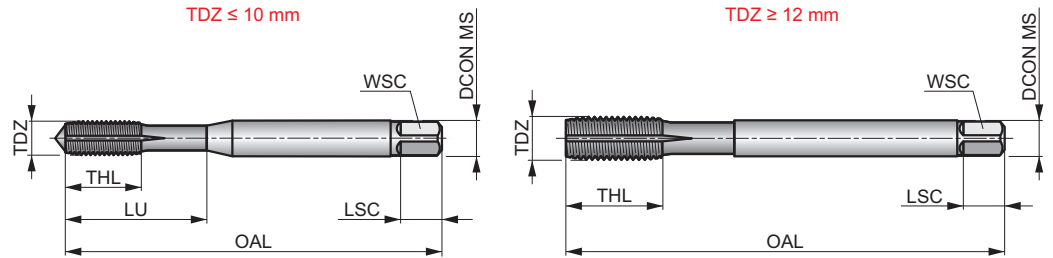
E294



HSS-E roltap met smeergroeven, M, DIN norm

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanvrije en nauwkeurige en maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snijnelheden of langere standtijden. Met smeergroeven voor betere smering bij diepere gaten.

	DIN 2174	6HX
	3.5xD	HSS-E
C 2-3.5		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ▣ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ▣ 12	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 40	N3.3 ▣ 12

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E294M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E294M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E294M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E294M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E294M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E294M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E294M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-
E294M14	14	2.00	110.0	25	11.00	9.00	12	6	13.00	-
E294M16	16	2.00	110.0	25	12.00	9.00	12	6	15.00	-

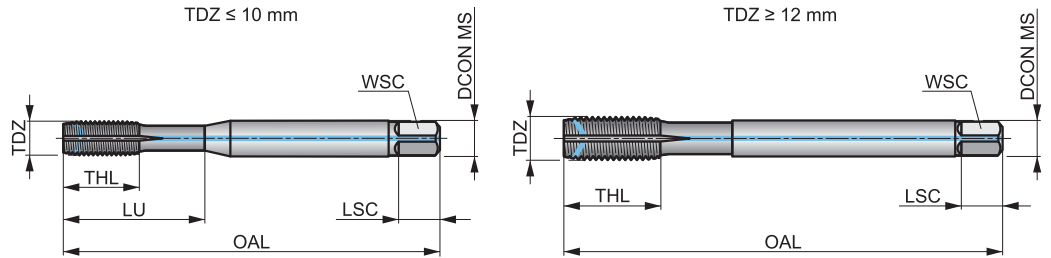
E289



HSS-E roltap met smeergroeven en koelkanalen, M, DIN norm

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanrijke en nauwkeurige, maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snijnelheden of langere standtijden. Met smeergroeven voor optimale smering.

	DIN 2174	6HX
	3.5xD	HSS-E
	2-3.5	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

P1.1 ■ 50	P1.2 ■ 56	P1.3 ■ 56	P2.1 ■ 56	P2.2 ■ 49	P2.3 ■ 42	P3.1 ■ 33	P3.2 ■ 26	P3.3 ■ 22	P4.1 ■ 20	P4.2 ■ 16	M1.1 ■ 27	M1.2 ■ 23	M2.1 ■ 24
M2.2 ■ 19	M2.3 ■ 12	M3.1 ■ 18	M3.2 ■ 16	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 60	N1.2 ■ 55	N1.3 ■ 31	N2.1 ■ 68	N2.2 ■ 60	N2.3 ■ 44	N3.1 ■ 40	N3.3 ■ 14

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E289M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E289M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E289M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E289M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E289M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

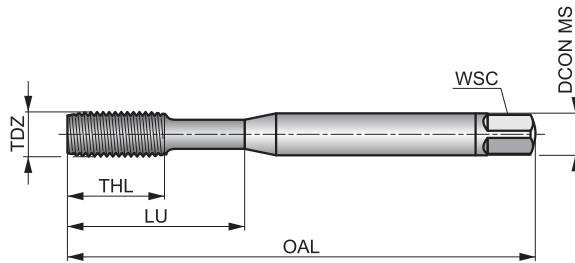
T215



VHM Roltap, M, DIN norm

Draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanvrije en nauwkeurige, maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor zacht tot middelsterk staal en non-ferrometalen.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HM
C 2-3.5		
TICN		



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

P1.1 ■ 60	P1.2 ■ 68	P1.3 ■ 68	P2.1 ■ 68	P2.2 ■ 60	P2.3 ■ 45	P3.1 ■ 44	P3.2 ■ 36	P3.3 ■ 30	P4.1 ■ 26	P4.2 ■ 22	M1.1 ■ 34	M1.2 ■ 29	M2.1 ■ 31
M2.2 ■ 25	M2.3 ■ 21	M3.1 ■ 29	M3.2 ■ 25	M3.3 ■ 23	M4.1 ■ 25	M4.2 ■ 22	N1.1 ■ 70	N1.2 ■ 53	N1.3 ■ 35	N2.1 ■ 98	N2.2 ■ 98	N2.3 ■ 80	N3.1 ■ 50
N3.2 ■ 50	N3.3 ■ 38												

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T215M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	4	2.80	–
T215M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	5	3.70	–
T215M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	5	4.60	–
T215M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
T215M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
T215M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

¹⁾ Zonder verjongde hals.

E295

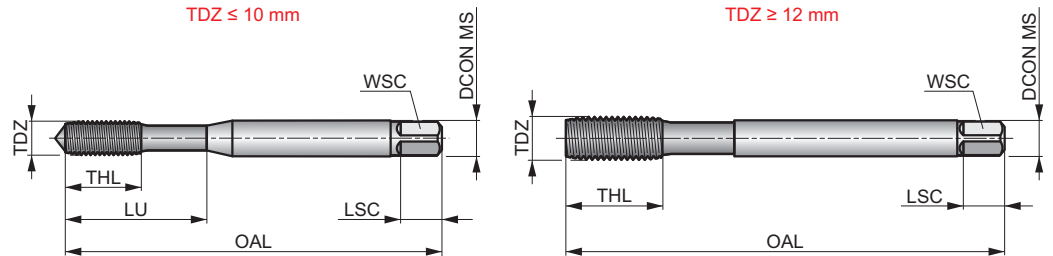
DORMER



HSS-E roltap, M, DIN norm, 6G

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad met 6G tolerantie voor ruimere passing in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanvrije en nauwkeurige, maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snijnsnelheden of langere standtijden.

	DIN 2174	6GX
	3xD	HSS-E



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

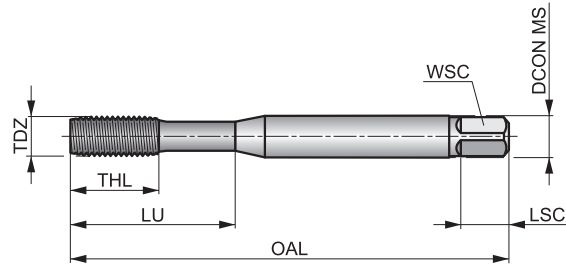
Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E295M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E295M3.5	3.5	0.60	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E295M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E295M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E295M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E295M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E295M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00
E295M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.20	-

E296



HSS-E roltap, M, DIN norm, 6G, vorm E

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad met 6G tolerantie voor ruimere passing in blindegaten. Levert een sterke, gladde, spaanvrije en nauwkeurige, maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snijnelheden of langere standtijden.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E296M3	3	0.50	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.80	18.00
E296M4	4	0.70	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.70	21.00
E296M5	5	0.80	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.60	25.00
E296M6	6	1.00	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.50	30.00
E296M8	8	1.25	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.40	35.00
E296M10	10	1.50	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.30	39.00

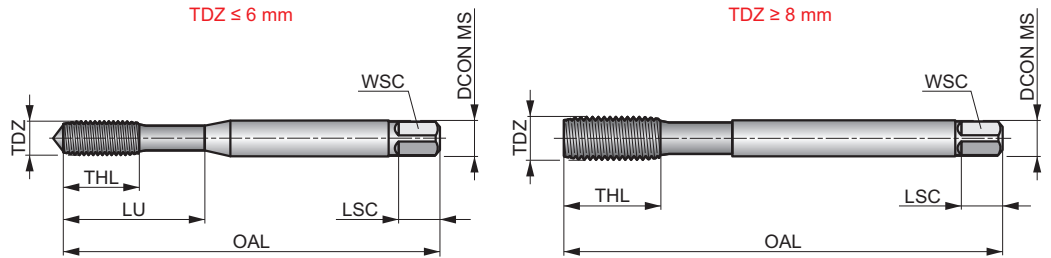
E288



HSS-E roltap met smeergroeven, MF, DIN norm

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanvrije en nauwkeurige, maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snijnelheden of langere standtijden. Met smeergroeven voor betere smering bij diepere gaten.

	DIN 2174	6HX
	3xD	HSS-E



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min).

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

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
E288M6X.75	6	0.75	80.0	15	6.00	4.90	8	5	5.70	30.00
E288M8X1.0	8	1.00	90.0	18	6.00	4.90	8	5	7.50	-
E288M10X1.0	10	1.00	90.0	20	7.00	5.50	8	5	9.50	-
E288M10X1.25	10	1.25	100.0	20	7.00	5.50	8	5	9.40	-
E288M12X1.5	12	1.50	100.0	21	9.00	7.00	10	5	11.30	-

E287

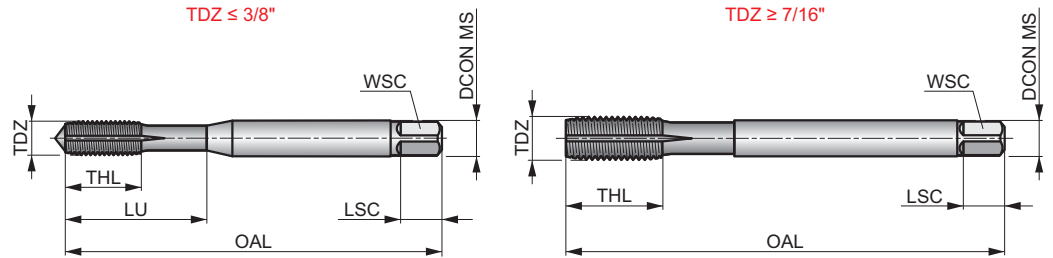
DORMER



HSS-E roltap met smeergroeven, UNC, DIN norm

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanrijke en nauwkeurige, maatvastе schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snij snelheden of langere standtijden. Met smeergroeven voor betere smering bij diepere gaten.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ▣ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ▣ 12	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ▣ 40	N3.3 ▣ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)			
E2874-40	4	40	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2876-32	6	32	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E2878-32	8	32	4.17	63.0	12	4.50	3.40	6	5	3.80	21.00
E28710-24	10	24	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.40	25.00
E2871/4	1/4	20	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	5.80	30.00
E2875/16	5/16	18	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.30	35.00
E2873/8	3/8	16	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	8.80	39.00
E2877/16	7/16	14	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.30	-
E2871/2	1/2	13	12.70	110.0	23	9.00	7.00	10	5	11.90	-

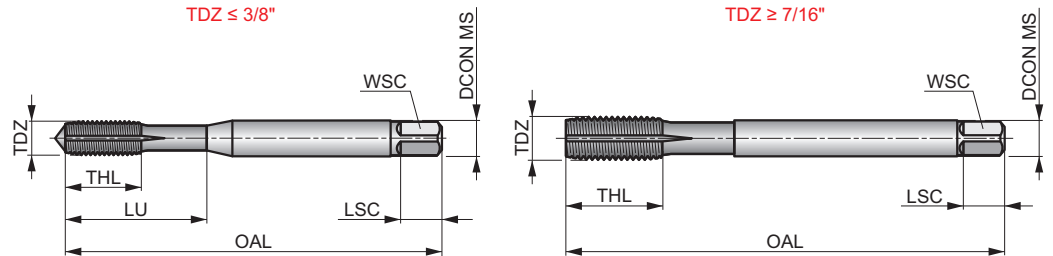
E286



HSS-E roltap met smeergroeven, UNF, DIN norm

Hoogproductieve draadvormtap voor het maken van hoogwaardige schroefdraad in blinde en doorlopende gaten. Levert een sterke, gladde, spaanrijke, en nauwkeurige, maatvaste schroefdraad. Zeer veelzijdig voor staal, roestvaststaal en non-ferrometalen. TiN coating voor hogere snij snelheden of langere standtijden. Met smeergroeven voor betere smering bij diepere gaten.

	DIN 2184-1	2BX
	3.5xD	HSS-E



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min).

P1.1 ■ 45	P1.2 ■ 51	P1.3 ■ 51	P2.1 ■ 51	P2.2 ■ 45	P2.3 ■ 40	P3.1 ■ 29	P3.2 ■ 24	P3.3 ■ 20	P4.1 ■ 18	P4.2 ■ 15	M1.1 ■ 25	M1.2 ■ 21	M2.1 ■ 22
M2.2 ■ 18	M2.3 ■ 15	M3.1 ■ 17	M3.2 ■ 15	M3.3 ■ 14	M4.1 ■ 10	N1.1 ■ 55	N1.2 ■ 41	N1.3 ■ 28	N2.1 ■ 62	N2.2 ■ 55	N2.3 ■ 40	N3.1 ■ 40	N3.3 ■ 12

Product	TDZ	TPI	TD	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
E2864-48	4	48	2.85	56.0	9	3.50	2.70	6	4	2.60	18.00
E2866-40	6	40	3.50	56.0	11	4.00	3.00	6	4	3.20	20.00
E28610-32	10	32	4.83	70.0	13	6.00	4.90	8	5	4.50	25.00
E2861/4	1/4	28	6.35	80.0	15	7.00	5.50	8	5	6.00	30.00
E2865/16	5/16	24	7.94	90.0	18	8.00	6.20	9	5	7.50	35.00
E2863/8	3/8	24	9.53	100.0	20	10.00	8.00	11	5	9.10	39.00
E2867/16	7/16	20	11.11	100.0	20	8.00	6.20	9	5	10.60	-
E2861/2	1/2	20	12.70	100.0	21	9.00	7.00	10	5	12.10	-

Schroefdraadsoort (THFT)																			
Productienorm (BSG)	DIN 371/376	DIN 371	DIN 371/376																
Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)	6H	6HX	6H																
Draadsnijbewerking																			
Bruikbare lengte (ULDR)	2xD	2xD	2xD																
Basismateriaal (BMC)	HM	HM	HM																
Type aansnijding (TCS)	C 2-3	C 2-3	C 2-3																
Spaangroefvorm (FDC)																			
Spiraalhoek (FHA)			λ 15°																
Snijrichting																			
Coating	TiCN	TiCN	Bright																
Productfamilie	T200	T210	T205																
PSF freesdiameter assortiment	M3 – M12	M4 – M12	M3 – M12																
	242	243	244																
P	P1																		
	P2																		
	P3																		
	P4																		
M	M1																		
	M2																		
	M3																		
	M4																		
K	K1	☑		☑															
	K2			■															
	K3			■															
	K4			■															
	K5			■															
N	N1																		
	N2			■															
	N3																		
	N4	☑		☑															
	N5																		
S	S1																		
	S2																		
	S3																		
	S4																		
H	H1	■	☑																
	H2	☑	☑																
	H3	■	☑																
	H4	☑	■																

T200

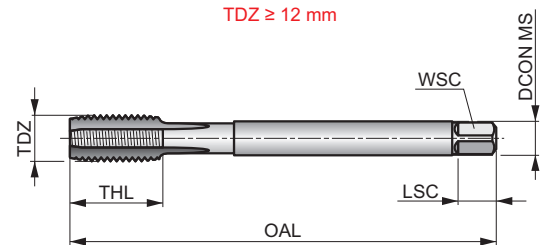
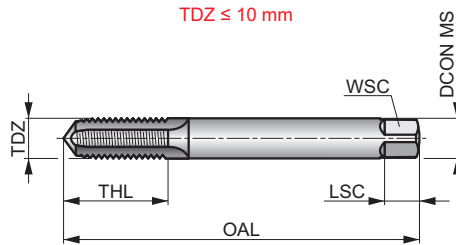
DORMER



Volhardmetaal machinetap, rechte spaangroeven, M, DIN norm

Hoogwaardige hardmetalen machinetap die uitstekende prestaties levert, gekoppeld aan een langere standtijd van het gereedschap. Kan worden gebruikt in abrasieve materialen, zoals gietijzer en aluminium met een hoog siliciumgehalte en andere harde materialen. Door de rechte spaangroeven ideaal voor zowel blinde als doorlopende gaten. TiCN gecoat voor hogere productiviteit en langere standtijd.

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

K1.1	K1.2	K1.3	N2.3	N3.2	N4.2	N4.3	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
60	44	33	60	17	50	30	11	7	5	7	6	4	3

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
T200M3 ¹⁾	3	0.50	56.0	10	3.50	2.70	6	3	2.60	–
T200M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	13	4.50	3.40	6	3	3.40	–
T200M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	16	6.00	4.90	8	3	4.30	–
T200M6	6	1.00	80.0	19	6.00	4.90	8	3	5.10	30.00
T200M8	8	1.25	90.0	22	8.00	6.20	9	3	6.90	35.00
T200M10	10	1.50	100.0	24	10.00	8.00	11	3	8.70	39.00
T200M12	12	1.75	110.0	23	9.00	7.00	10	3	10.40	–

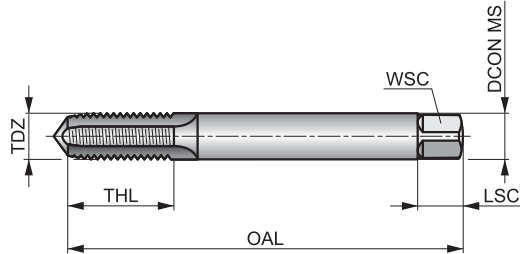
¹⁾ Zonder verjongde hals.

T210



Volhardmetaal machinetap, rechte spaangroeven, M, DIN norm

Hoogwaardige hardmetalen machinetap die uitstekende prestaties levert, gekoppeld aan een langere standtijd van het gereedschap. Kan worden gebruikt in geharde staalsoorten. Door de rechte spaangroeven ideaal voor zowel blinde als doorlopende gaten. TiCN gecoat voor hogere productiviteit en langere standtijd.



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

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

Product	TDZ	TP	OAL	THL	DCON MS	WSC	LSC	NOF	PHD
T210M4 ¹⁾	4	0.70	63.0	11	4.50	3.40	6	5	3.40
T210M5 ¹⁾	5	0.80	70.0	13.5	6.00	4.90	8	5	4.30
T210M6 ¹⁾	6	1.00	80.0	16.5	6.00	4.90	8	5	5.10
T210M8 ¹⁾	8	1.25	90.0	21.5	8.00	6.20	9	5	6.90
T210M10 ¹⁾	10	1.50	100.0	27	10.00	8.00	11	5	8.70
T210M12 ¹⁾	12	1.75	110.0	32	12.00	9.00	12	6	10.40

¹⁾ Zonder verjongde hals.

T205

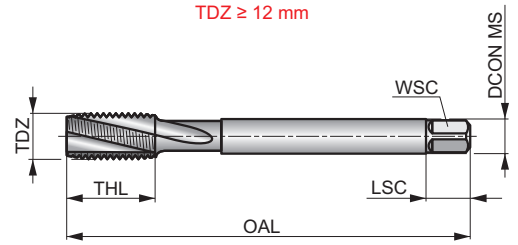
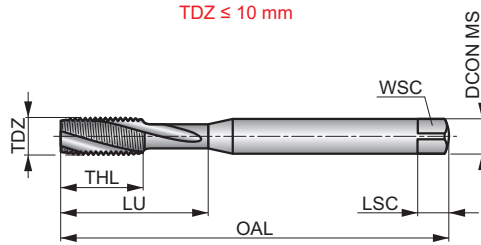
DORMER



Volhardmetaal machinetap, 15° spiraalhoek, M, DIN norm

Veelzijdige machinetap geschikt voor gebruik in abrasieve materialen, zoals gietijzer en aluminium met een hoog siliciumgehalte. De 15° spiraalgroef is uitstekend geschikt voor het tappen van blinde gaten. Blanke uitvoering voor een glad en nauwkeurig resultaat.

	DIN 371/376	6H
	2xD	HM
		λ 15°
	Bright	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min).

K1.1 ■40	K1.2 ■30	K1.3 ■22	K2.1 ■31	K2.2 ■25	K2.3 ■20	K3.1 ■27	K3.2 ■21	K3.3 ■17	K4.1 ■25	K4.2 ■19	K4.3 ■14	K4.4 ■12	K4.5 ■10
K5.1 ■29	K5.2 ■21	K5.3 ■17	N2.1 ■54	N2.2 ■48	N2.3 ■35	N4.2 ■125	N4.3 ■15						

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

¹⁾ Zonder verjongde hals.

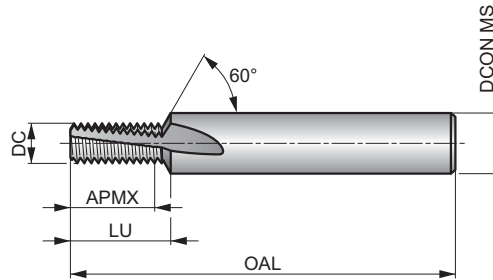
Schroefdraadsoort (THFT)	M	M	M	M	MF	MF	UNC	UNF	NPT	G		
Productienorm (BSG)	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER	DORMER		
Bruikbare lengte (ULDR)	2×D	2×D	2×D	2×D	1.5×D	1.5×D	2×D	2×D		1.5×D		
Basismateriaal (BMC)	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM		
Spaangroefvorm (FDC)												
Spiraalhoek (FHA)	λ 10°	λ 10°	λ 27°	λ 27°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°	λ 10°		
Snijrichting	R	R	R	R	R	R	R	R	R	R		
Coating	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro	Alcrona Pro		
Schacht	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HA	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HB	DIN 6535HA		
Type uitgang koelvloeistof (CXSC)												
Productfamilie	J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280		
PSF freesdiameter assortiment	M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2"	1/8 – 3"		
	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255		
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	■	■	■		
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
	N5	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
S	S1	▣	■	▣	■	▣	■	■	■	■		
	S2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		
	S3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		
	S4	▣	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣		
H	H1	▣	▣	■	■	■	■	■	■	■		
	H2											
	H3			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣		
	H4											

J200



Volhardmetaal draadfrees met een verzinkhoek, M

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Met een 60° verzinkhoek waardoor de inloop van de draad in 1 bewerking afgewerkt kan worden. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat in veel materiaalsoorten.



		2xD
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ▣ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ▣ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ▣ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ▣ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ▣ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ▣ 40 A	S1.3 ▣ 30 A	S2.1 ▣ 33 A	S2.2 ▣ 25 A
S3.1 ▣ 25 A	S3.2 ▣ 21 A	S4.1 ▣ 20 A	S4.2 ▣ 16 A	H1.1 ▣ 60 A									

Inwendig draad.

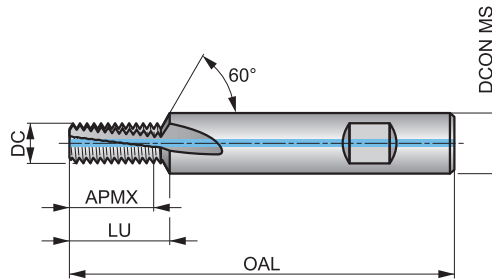
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J205



Volhardmetaal draadfrees met koelkanaal en verzinkhoek, M

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Met een 60° verzinkhoek voor afschuining. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat met inwendig koelkanaal voor betere spaanafvoer.



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ■ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ■ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ■ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ■ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 16 A	H1.1 ■ 60 A									

Inwendig draad.

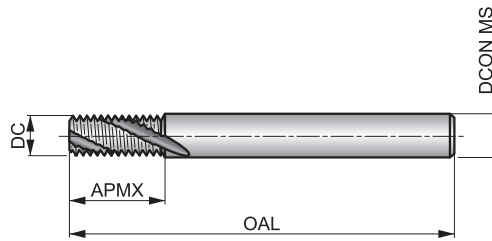
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00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

J210



Volhardmetaal draadfrees, M

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat in de meeste materiaalsoorten en 27° spiraalhoek voor een lichter verspaningsproces.



		2xD
HM		λ 27°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

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

Inwendig draad.

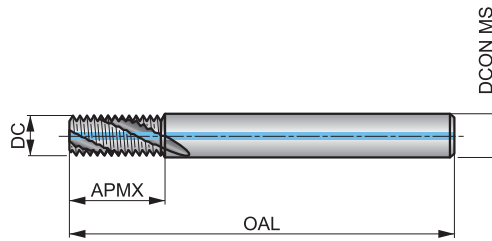
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J215



Volhardmetaal draadfrees met koelkanaal, MF

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat met inwendig koelkanaal voor betere spaanafvoer en 27° spiraalhoek voor een lichter verspaningsproces.



		2xD
HM		λ 27°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

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

Inwendig draad.

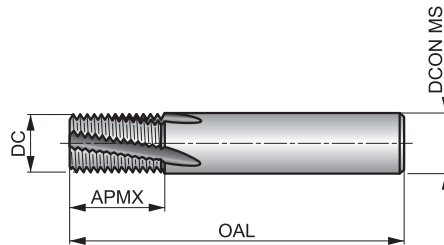
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0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

J220



Volhardmetaal draadfrees, MF

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat in veel materiaalsoorten.



MF		1.5xD
HM		λ 10°
R		

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

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

Inwendig draad.

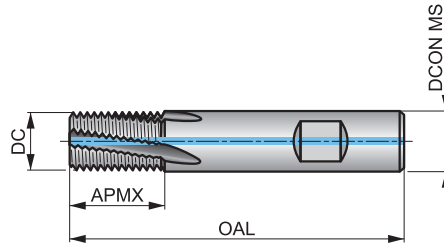
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

J225



Volhardmetaal draadrees met koelkanaal, MF

Universele hoogwaardige draadrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat met inwendig koelkanaal voor betere spaanafvoer.



		1.5xD
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HB

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

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

Inwendig draad.

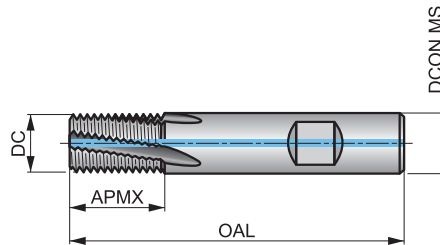
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

J235



Volhardmetaal draadfrees met koelkanaal, UNC.

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat met inwendig koelkanaal voor betere spaanafvoer.



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

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

Inwendig draad.

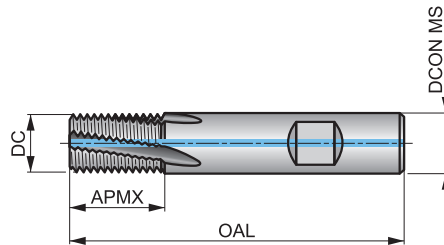
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J245



Volhardmetaal draadfrees met koelkanaal, UNF.

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat met inwendig koelkanaal voor betere spaanafvoer.



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snij snelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

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

Inwendig draad.

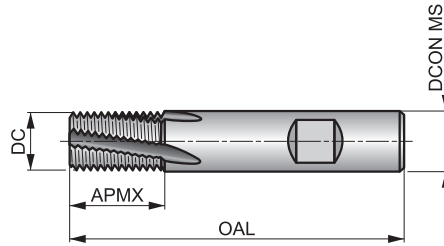
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J260



Volhardmetaal draadfrees, NPT

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat in veel materiaalsoorten.



	λ 10°	

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijsnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

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

Inwendig draad.

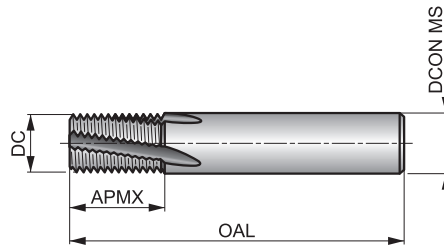
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

J280



Volhardmetaal draadfrees, G (BSP)

Universele hoogwaardige draadfrees om dezelfde of grotere diameters te bewerken dan de nominale maat (TDZ) met dezelfde spoed. Linkse of rechtse schroefdraad, doorlopende of blinde gaten bijna tot op de bodem. Alcrona Pro gecoat voor het beste bewerkingsresultaat in veel materiaalsoorten. Geschikt voor het produceren van inwendige en uitwendige schroefdraad.



		1.5xD
HM		λ 10°
	Alcrona Pro	DIN 6535HA

De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnelheid (m/min) en de letter verwijst naar de toe te passen voeding (fz), zie vanaf pagina 271.

P1.1 ■ 190 N	P1.2 ■ 212 N	P1.3 ■ 242 N	P2.1 ■ 163 N	P2.2 ■ 143 N	P2.3 ■ 127 N	P3.1 ■ 146 N	P3.2 ■ 118 N	P3.3 ■ 99 N	P4.1 ■ 87 N	P4.2 ■ 74 N	P4.3 ■ 61 N	M1.1 ■ 69 N	M1.2 ■ 58 N
M2.1 ■ 61 N	M2.2 ■ 50 N	M2.3 ■ 42 N	M3.1 ■ 52 M	M3.2 ■ 44 M	M3.3 ■ 40 M	M4.1 ■ 33 M	M4.2 ▣ 29 M	K1.1 ■ 143 N	K1.2 ■ 106 N	K1.3 ■ 80 N	K2.1 ■ 136 N	K2.2 ■ 110 N	K2.3 ■ 88 N
K3.1 ■ 120 N	K3.2 ■ 91 N	K3.3 ■ 74 N	K4.1 ■ 111 M	K4.2 ■ 84 M	K4.3 ■ 62 M	K4.4 ■ 53 M	K4.5 ■ 44 M	K5.1 ■ 126 N	K5.2 ■ 95 N	K5.3 ■ 76 N	N1.1 ■ 440 O	N1.2 ■ 330 O	N1.3 ■ 220 O
N2.1 ■ 288 O	N2.2 ■ 259 O	N2.3 ■ 187 O	N3.1 ■ 671 O	N3.2 ■ 396 O	N3.3 ■ 198 O	N4.1 ■ 319 O	N4.2 ■ 160 O	N4.3 ■ 72 O	S1.1 ■ 44 M	S1.2 ■ 44 M	S1.3 ▣ 33 M	S2.1 ■ 36 M	S2.2 ▣ 28 M
S3.1 ■ 28 M	S3.2 ▣ 23 M	S4.1 ■ 22 M	S4.2 ▣ 18 M	H1.1 ■ 66 M	H3.1 ▣ 48 M								

Inwendig en uitwendig draad.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6



INSTRUCTIES

UITLEG PRODUCTPAGINA

1 E398(M)

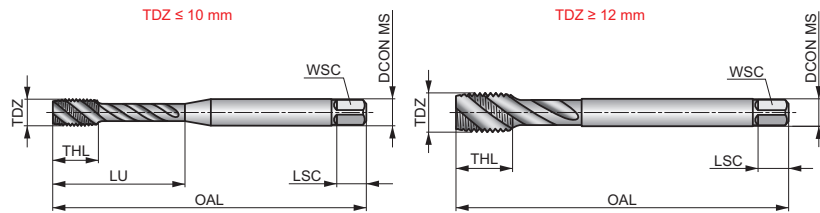


2

HSS-E-PM gespiraliseerde tap, metrisch, DIN standaard, TiCN gecoat

Gespiraliseerde machinetap voor zeer productieve toepassingen, voor blinde gaten tot 2,5xD. Geschikt voor diverse materialen. Uniek TiCN gecoate HSS-E-PM substraat voor superieure slijtvastheid, hogere snijnsnelheden, betere draadkwaliteit, kortere cyclustijden en langere levensduur. Aanbevolen voor taphouders met synchrone voeding.

	DIN 371/376	6HX
	2.5xD	HSS-E-PM
	2-3	λ 48°
	TiCN	



De tabel geeft de geschiktheid aan voor de materiaalgroep en de startwaarden voor de snijnsnelheid (m/min).

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

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

Pos.	Omschrijving
1	Seriennaam van de tappen
2	Productomschrijving
3	Illustratieve afbeelding
4	Schematische tekening gereedschap

















Pos.	Omschrijving
5	Productkenmerken
6	Aanbevelingen materiaalgroep incl. snijnsnelheid en voeding
7	Productcode
8	Productafmetingen

UITLEG PICTOGRAMMEN

























Algemene pictogrammen

<input type="checkbox"/>	Eerste keus gebruik	<input checked="" type="checkbox"/>	Beperkte inzetbaarheid
--------------------------	---------------------	-------------------------------------	------------------------

Schroefdraadsoort (THFT)

 M	Metrisch	 BSF	Whitworth fijn	 NPTF	Conisch gasdraad fijn
 MF	Metrisch fijn	 BA	Draad volgens Britse norm	 NPSF	Rechte Amerikaanse gasdraad fijn
 UN	Amerikaanse draad	 PG	Pantserdraad DIN 40430 (elektrisch)	 NPSM	Rechte Amerikaanse gasdraad
 UNC	Amerikaanse draad grof	 G	Gasdraad British Standard Pipe (BSP)	 EGM	Inzet schroefdraad
 UNF	Amerikaanse draad fijn	 Rc	Conisch gasdraad (BSPT)		
 BSW	British Standard Whitworth	 NPT	Conisch gasdraad		

Productienorm (BSG)

 DIN 2181	DIN 2181 – Handtapnorm	 DIN 357	DIN 357 – Moertap-norm	 ANSI	ANSI
 DIN 2184-1	DIN 2184 – 1 – Tapnorm	 DIN 40432	DIN 40432 – PG Draad	 ISO 2568	ISO 2568 – Snijplaten
 DIN 351	DIN 351 – Rechte spaangroef	 DIN 5156	DIN 5156	 DIN 382	DIN 382 – Zeskant snijmoerens
 DIN 352	DIN 352 – bouwmaten voor handtappen	 DIN 5157	DIN 5157 – Pijpdraad	 BS 1127:1950	BS 1127:1950 – Ronde snijplaten
 DIN 371	DIN 371 – bouwmaten machinetap met versterkte schacht	 DIN 2174	DIN 2174 – Roltapnorm	 DORMER	Dormer norm
 DIN 371/376	DIN- (maatafhankelijk DIN 371 indien $\varnothing \leq 10$ mm / DIN 376 indien $\varnothing \geq 12$ mm)	 ISO 2283	ISO 2283 – Lange schacht tapnorm	 DIN DORMER	DIN Dormer-norm
 DIN 374	DIN 374 – bouwmaten voor machinetap met rechte spaangroef	 ISO 2284	ISO 2284 – Pijp	 ISO DORMER	ISO Dormer-norm
 DIN 376	DIN 376 – bouwmaten machinetap met doorvallende schacht	 ISO 529	ISO 529 – bouwmaten voor korte tappen	 ANSI DORMER	ANSI Dormer-norm

UITLEG PICTOGRAMMEN

Schroefdraad tolerantieklasse (TCTR)

6G	DIN schroefdraad passing ruime passing – boventolerantie	2B	DIN Inch schroefdraad passing standaard passing	Class A	Medium inch draad passing
6GX	DIN schroefdraad passing ruime passing	2BX	DIN Inch schroefdraad passing standaard passing – boventolerantie	6g	Schroefdraad passing (TCTR)
6H	DIN schroefdraad passing standaard passing	Medium	Medium inch draad passingsklasse	2A	Inch midden schroefdraadpassing voor externe draad
6HX	DIN schroefdraad passing standaard passing – boventolerantie	Normal	Normale passingsklasse voor pijpdraad		

Draadsnijbewerking

	Blind gat		Doorlopend- of blind gat		Doorlopend gat
--	-----------	---	--------------------------	---	----------------


Bruikbare lengte (ULDR)

1.5×D	1.5×D (factor x diameter)	2.5×D	2.5×D (factor x diameter)	3.5×D	3.5×D (factor x diameter)
2×D	2×D (factor x diameter)	3×D	3×D (factor x diameter)		

Type aansnijding (TCS)









A 6-8	A 6 – 8	B 3.5-5	3.5 – 5 gangen	C 2-3 D 18-20	C = 2 – 3 gangen D = 18 – 20 gangen
A 6-8 B 3.5-5 C 2-3	A 6 – 8, B 3.5 – 5, C 2 – 3	C 2-3	2 – 3 gangen	E 1.5-2	1.5 – 2 gangen
A 6-8 C 2-3	A = 6 – 8 gangen C = 2 – 3 gangen	C 2-3.5	2 – 3.5 gangen		

Spaangroefvorm (FDC)

	Roltappen		Gespiraliseerde spaangroeven		Rechte spaangroeven
	Roltappen met smeergroeven		Rechte spaangroeven met schilaansnijding		

UITLEG PICTOGRAMMEN

Spiraalhoek (FHA)

 10° spiraalhoek	 30° spiraalhoek	 45° spiraalhoek
 15° spiraalhoek	 35° spiraalhoek	 48° spiraalhoek
 27° spiraalhoek	 40° spiraalhoek	

Snijrichting

 Links	 Rechts
--	--

Type uitgang koelvloeistof (CXSC)

 Interne koeling – Axiale uittreding	 Interne koeling – Radiale uittreding
--	--

Verhouding aansnijding/spoed van de snijplaat (DCPR)

 1.75 XP Maximale draadlengte (factor × spoed) (1.75×TP)	 2.25 XP Lengte schilaansnijding (factor × spoed) (2.25×TP)
---	---

Schacht

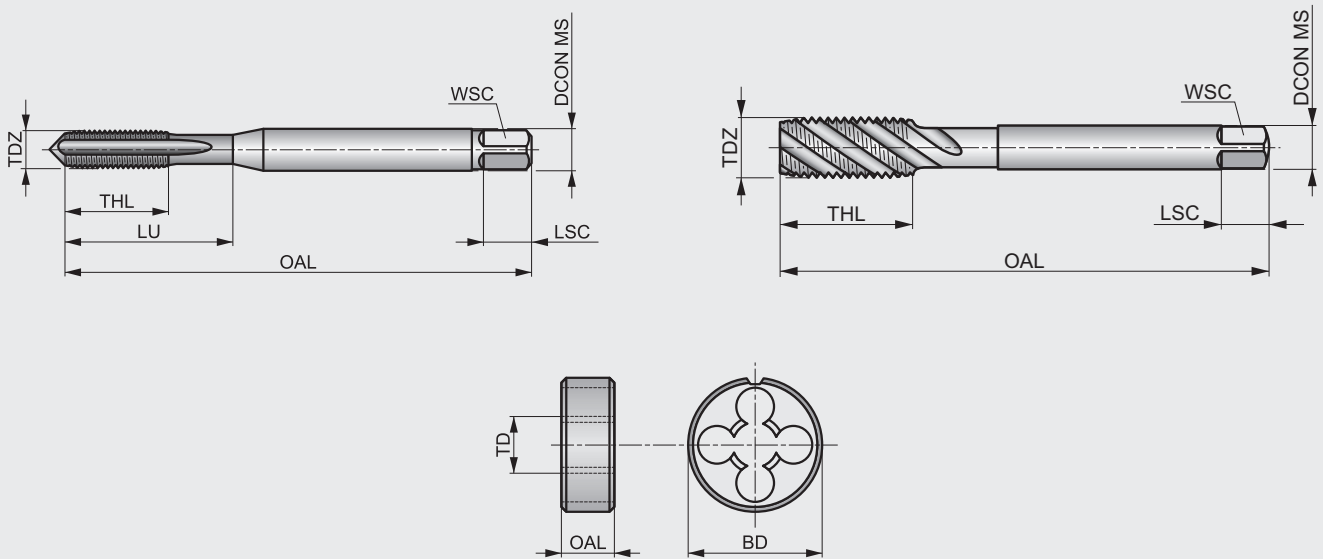
 DIN 6535HA DIN 6535 HA Cilindrische schacht	 DIN 6535HB DIN 6535 HB Weldon-schacht
--	---

PARAMETERS SNIJGEREEDSCHAP CONFORM ISO 13399

Alle snijgereedschappen zijn gedefinieerd door een aantal parameters conform de norm ISO 13399. Deze lijst bevat alle parameters die in deze catalogus worden gebruikt en de definities ervan.

ISO 13399 is een internationale norm voor informatie over snijgereedschap. De norm geeft afmetingen en parameters in een neutraal formaat dat onafhankelijk is van een bepaald systeem of naamgeving door een producent. Als snijgereedschappen duidelijk zijn gedefinieerd conform een wereldwijde standaard, kunnen alle soorten software de elektronische data sneller verwerken, wat de kwaliteit van communicatie verbetert en de uitwisseling van informatie makkelijker maakt. Het gebruik van een gemeenschappelijke taal zal systeem-naar-systeem-communicatie ondersteunen. Dit bespaart u aanzienlijk veel tijd, want hoogwaardige gegevens van onze 40.000 gereedschappen kunnen eenvoudiger worden verzameld. Door gebruik te maken van de ISO 13399 normering, is het niet meer nodig om gegevens handmatig te interpreteren om in uw systeem in te voeren. U kunt ze zo in uw systeem invoeren.

VOORBEELDEN:







ISO 13399	Omschrijving
BD	Body diameter
DCON MS	Schachtdiameter
DRVS	Aandrijvingsgrootte
LDP	Lengte boorgedeelte
LSC	Klemlengte
LU	Bruikbare lengte
NOF	Aantal spaangroeven
OAL	Totale lengte
PHD	Voorboormaat
PRAT_HEADER	Omschrijving




ISO 13399	Omschrijving
TCL	Lengte aansnijding
TD	Schroefdraad diameter
TDZ	Nominale maat
THL	Schroefdraadlengte
TP	Spoed
TPI	Gangen per inch
WSC	Klembreedte
WSCN	Minimale klembreedte
WSCX	Maximale klembreedte

GEREEDSCHAPSMATERIAALNAVIGATOR

Gereedschapsmaterialen

Snelstaal		Een medium gelegeerd snelstaal dat goede bewerkbaarheid en goede prestaties heeft. HSS wordt gekenmerkt door hardheid, taaïheid en slijtvastheid, waardoor het aantrekkelijk is voor vele toepassingen, bijvoorbeeld bij boren en tappen.
Kobalt snelstaal		Dit snelstaal bevat kobalt voor verhoogde warmtehardheid. Hierdoor biedt het een goede combinatie van taaïheid en hardheid. Het heeft een goede bewerkbaarheid en goede slijtvastheid, waardoor het ideaal is voor het produceren van boren, tappen, ruimers en frezen.
Cobalt gelegeerd "poedermetallurgisch" snelstaal		HSS-E-PM is een kobalt gelegeerd snelstaal dat is geproduceerd met poedermetaaltechnologie. Door deze methode geproduceerd snelstaal heeft een uitstekende taaïheid en bewerkbaarheid vanwege de uniforme en consistente korrelstructuur.
Hardmetaal		Een gesinterd poedermetallurgisch substraat, bestaande uit een composiet van keramische metaalbestanddelen met een bindmiddel. Het hoofdbestanddeel is wolfram carbide (WC). Wolfram carbide draagt bij aan de hardheid van het materiaal. Tantaal carbide (TaC), titaan carbide (TiC) and niobium carbide (NbC) vullen WC aan en geven de gewenste eigenschappen. Deze drie materialen worden kubische carbides genoemd. Kobalt (Co) fungeert als een bindmiddel en houdt het materiaal bij elkaar. Hardmetaal wordt gekenmerkt door hoge drukbestendigheid, hoge hardheid en daardoor hoge slijtvastheid, maar ook door beperkte buigsterkte en taaïheid. Hardmetaal wordt gebruikt voor tappen, ruimers, frezen, boren en draadfrezen.

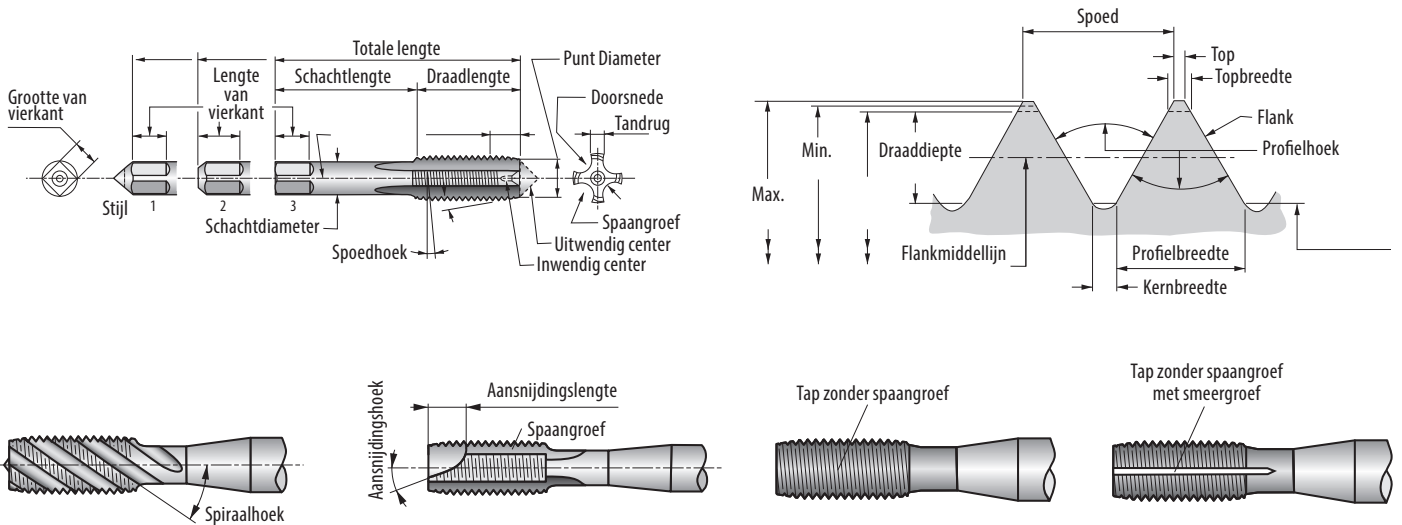
Oppervlak

Blank (niet gecoat)		Blanke uitvoering (niet-gecoat oppervlak) verbetert de spaanafvoer bij zachte of non-ferro materialen en behoudt scherpe snijkanten in slijtvaste materialen.
Combinatie blank en stoomontlaten		Combinatie van blank en stoomontlaten kan effectief zijn omdat het blauwe oxide en meer poreuze oppervlak fungeert om de snijvloeistof vast te houden terwijl het blanke oppervlak de afvoer van spanen verbetert. Deze combinatie wordt bereikt door het blanke oppervlak na het stoomontlaten te slijpen.
Stoomontlaten		Stoomontlaten zorgt voor een sterk hechtend blauw oxideoppervlak dat de snijvloeistof vasthoudt en aanslassen van materiaal aan de snijkanten vermijdt, waardoor de vorming van een opbouwrand wordt tegengegaan. Stoomontlaten kan worden toegepast op blanke gereedschappen en is het meest effectief op boren en tappen.

Oppervlaktecoatings

Chroomnitridecoating (CrN)		Hardchrom(Cr) biedt uitstekende slijtvastheid en oppervlaktekwaliteit vanwege het verlaagde wrijvingscoëfficiënt. Alleen geschikt voor het bewerken van zachte en taaië materialen om spaanafvoer te bevorderen en om te voorkomen dat werkstukmateriaal aan het gereedschap plakt. Hardchrom verhoogt de oppervlaktehardheid van het gereedschap en is met name effectief bij het tappen van onlegeerd constructiestaal en koper.
Titaannitride (TiN)		Titaannitride is een goudkleurige keramische coating die wordt toegepast door fysieke dampafzetting (PVD). Hoge hardheid in combinatie met lage wrijvings-eigenschappen zorgt voor aanzienlijk langere standtijd of betere snijprestaties van gereedschappen die niet zijn gecoat. TiN coatings worden voornamelijk gebruikt voor boren en tappen.
Titaanaluminium Nitridecoatings (TiAlN & TiAlN-Top)	 	Titaanaluminiumnitride is een multilaags keramische coating die wordt aangebracht door PVD-coatingtechnologie en wordt gekenmerkt door hoge taaïheid en oxidatiestabiliteit. Deze eigenschappen maken het ideaal voor hogere snelheden en voedingen, terwijl de standtijd van het gereedschap wordt verbeterd. TiAlN wordt gebruikt bij boor-, tap- en freestoe toepassingen en is geschikt voor gebruik bij bewerkingen zonder koelmiddel. TiAlN-Top coating is dezelfde als TiAlN, maar met een post-coatingproces dat uitgevoerd wordt om onzuiverheden te vereffenen en daardoor de spaanafvoer te verbeteren en de kans op aanhechting aan de snijkanten te verlagen.
Titanium-carbonitride (TiCN)		Titanium carbonitride is een keramische coating die wordt aangebracht door PVD-coatingtechnologie. TiCN is harder dan TiN en heeft een lager wrijvingscoëfficiënt. De hardheid en taaïheid in combinatie met goede slijtvastheid maakt TiCN zeer geschikt voor snijgereedschappen die hoge prestaties moeten leveren.
Super-B coating (TiAlN/WC/C)		Super B is een titanium aluminium nitride + wolfram carbide + koolstof coating die wordt gebruikt bij boor-, frees- en tapbewerkingen met emulsie of nevelkoeling. Zeer effectief bij het bewerken van roestvast staal, gietijzer, geharde staalsoorten, en hittebestendige superlegeringen.
Alcrona-coatings (Alcrona Pro)		De Alcrona (AlCrN)-coatingserie zijn aluminiumchromnitride coatings die voornamelijk worden gebruikt voor frezen. De twee unieke eigenschappen van deze coatings zijn hoge warmtehardheid en hoge oxidatieweerstand. Indien gebruikt op gereedschappen voor bewerkings-toepassingen waarbij zware mechanische en thermische belastingen worden gebruikt, zorgen deze eigenschappen voor een uitstekende slijtvastheid. Meerdere niveaus of specifieke versies van deze coatings zijn beschikbaar en specifiek voor verschillende gereedschappen en toepassingen.

DRAADSNIJDEN – ALGEMENE TECHNISCHE INFORMATIE



Speling: De ruimte tussen binnen- en buitendraad in ingeschoefde toestand.

Profielhoek: De hoek tussen de vrijloopvlakken van een draad gemeten in een axiaal vlak.

Achterslijping: Draaddiameter wordt kleiner richting de schacht waardoor er meer ruimte ontstaat, ter voorkoming van klemming.

Aansnijding: Het effectief snijdende deel van de tap. Gebruikelijke aansnijdingsvormen zijn extra lang (A) 8 tot 10 gangen, lang (B) 3,5 tot 5 gangen en kort (C) 2 tot 3 gangen.

Top: Verbindingsvlak van de vrijloopvlakken van de tap.

Spaanvlak: Vlak waarover de spanen tijdens het snijden afglijden.

Spaangroef: De groeven waardoor de spanen worden afgevoerd.

Draadprofielhoogte: De afstand van de top tot de kernmiddellijn.

Onderbroken draad: Draadprofiel van een tap waarbij de tanden om en om verwijderd zijn om verklemming te voorkomen.

Tandrug: Het draaddeel tussen de spaangroeven.

Spoedhoek: Hellingshoek van de schroefdraad.

Buitenmiddellijn: De grootste diameter gemeten tussen de toppen van de draad.

Kerndiameter: De kleinste diameter gemeten in de kern van de schroefdraad.

Hals: De verjongde diameter tussen het draaddeel en de schacht.

Spoed: Afstand tussen de gangen van de draad.

Flankenmiddellijn: Op een recht schroefdraad de diameter van een denkbeeldige cilinder waarbij de breedte van de draad en de breedte van de ruimte tussen draden gelijk is.

Punt diameter: De diameter aan het center van het aangesneden deel.

Spaanhoek: De hoek van het snijvlak.

Vrijloop: Reducering van de diameter om te voorkomen dat de tap vastloopt in het gat.

Kernbreedte: Afstand tussen twee punten waar de kern in de flanken overgaat.

Flank: Schroefdraadoppervlak wat door de flanklijnen wordt beschreven.

Schacht: Het deel van de tap waarmee deze wordt ingespannen.

Schilaansnijding: Een schuine snijkant geslepen om de spaan voor de tap uit te drijven bij doorlopende gaten.

Vierkant: Het vierkante uiteinde van de tapschacht.

TPI: Aantal gangen per inch.

DRAADSNIJDEN – ALGEMENE TECHNISCHE INFORMATIE

Algemene aanwijzingen voor tappen

Het succes van de tapbewerking hangt van een aantal factoren af, die allen de kwaliteit van de schroefdraad beïnvloeden.

1. Gebruik de juiste tap passend bij het te bewerken materiaal en het type gat, d.w.z. blind of doorlopend, overeenkomstig de “Materiaalclassificatie” tabel.
2. Verzeker u van een goede opspanning van het werkstuk – verschuiven ervan kan tapbreuk of een slechte draadkwaliteit tot gevolg hebben.
3. Selecteer de correcte maat van de boor op de betreffende pagina van de catalogus. Sluit zoveel mogelijk zelfharding van het werkstuk uit.
4. Gebruik de juiste snijsnelheid zoals deze vermeld wordt op de betreffende pagina van deze catalogus.
5. Gebruik de juiste snijolie.

6. Bij NC-toepassingen dient de geprogrammeerde voeding juist te zijn. Bij gebruik van een tapkop met lengtecompensatie moet men 95 % tot 97 % van de spoed gebruiken om de tap de mogelijkheid te geven zijn eigen spoed te volgen.
7. Het verdient bij conventionele toepassingen de voorkeur om de tap op te spannen in een tapkop van goede kwaliteit en voorzien van een slipkoppeling, waarbij vrije axiale beweging mogelijk is. De slipkoppeling kan de tap ook tegen breuk beschermen wanneer het draaimoment te hoog wordt of de tap per vergissing de bodem van het gat zou raken bij het tappen van een blind gat.
8. Zorg ervoor dat de tap soepel in het gat kan komen omdat een onregelmatige voeding in het begin van gat kan resulteren in spoedverschil.

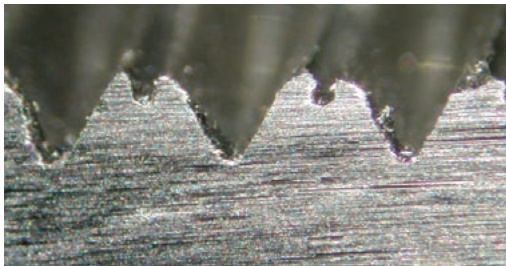
Taptolerantie vs. tolerantie op inwendig draad (moer)

Tolerantieklasse, tap			Tolerantie, inwendig draad (Moer)					Toepassing
ISO	DIN	ANSI BS						
ISO 1	4 H	3 B	4 H	5 H	–	–	–	Passing zonder speling
ISO 2	6 H	2 B	4 G	5 G	6 H	–	–	Normale passing
ISO 3	6 G	1 B	–	–	6 G	7 H	8 H	Passing met grote speling
–	7 G	–	–	–	–	7 G	8 G	Losse passing voor daaropvolgende behandeling of coating

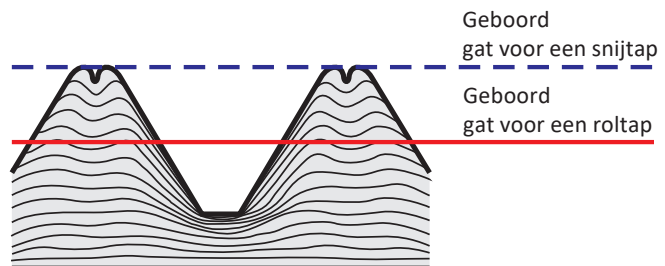
Materiaalvloeï bij roltappen

De kerngatdiameter hangt af van het soort materiaal dat men tapt, de snijcondities en de kwaliteit van de apparatuur die men gebruikt. Als er materiaal bij intrede opgestulpt wordt of de standtijd van de roltap

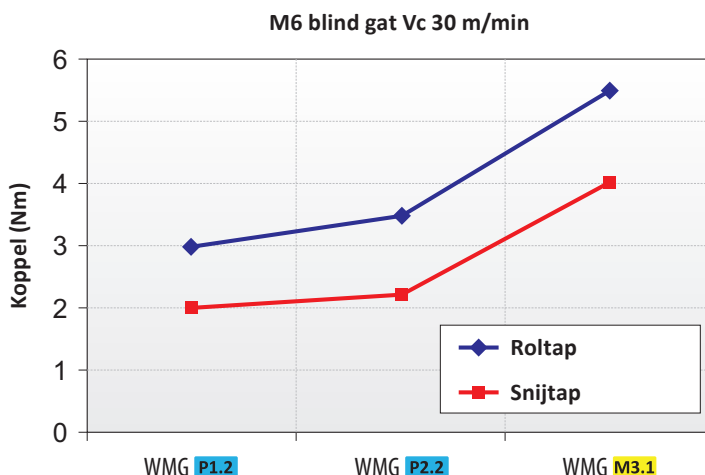
te kort is, gebruik dan een iets grotere voorboordiameter. Indien echter de draad niet volledig is gevormd neem dan een iets kleinere boordiameter.



Doorsnede van een draad verkregen met een roltap in C45.



Roltappen vereisen meer vermogen op de spil in vergelijking met een snijtap van dezelfde maat aangezien deze een hoger draaimoment genereren.



Vergelijking van het koppel bij rollen en snijden in verschillende materialen.

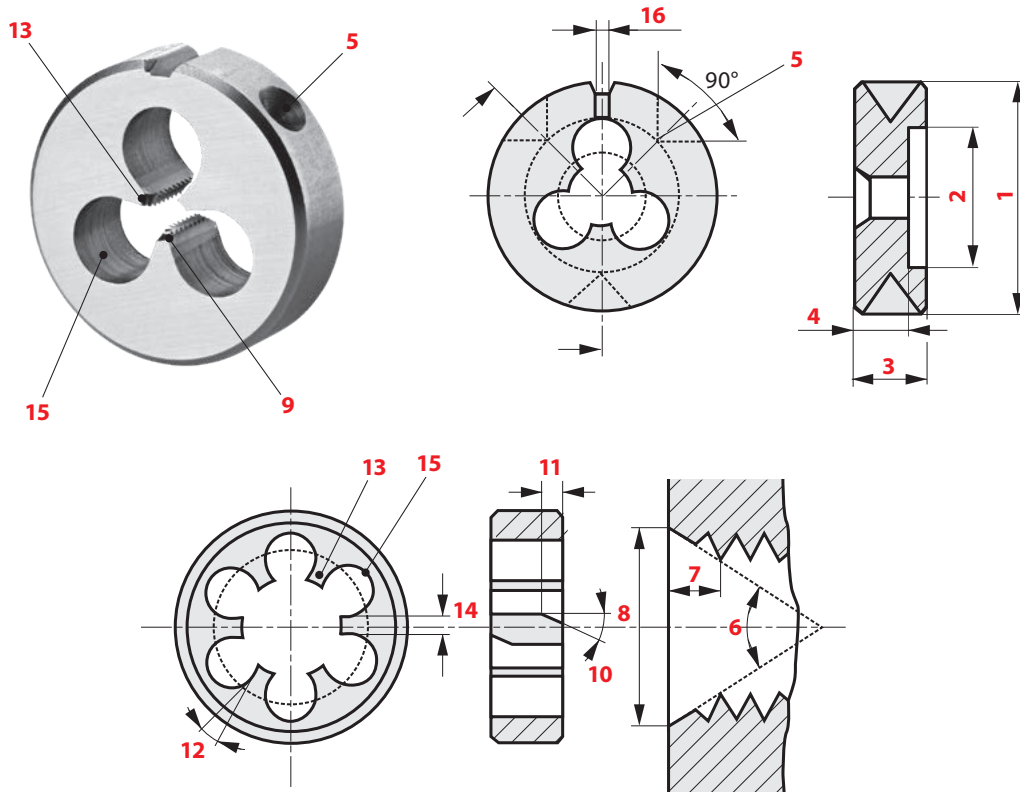


DRAADSNIJDEN – ALGEMENE TECHNISCHE INFORMATIE

Tapgeometrieën & toepassingen

Omschrijving	Spanen	Omschrijving	Spanen
<p>Tappen met rechte spaangroeven Tappen met rechte spaangroeven zijn voor algemeen gebruik. Geschikt voor gebruik in de meeste materialen, voornamelijk in kortspanig materiaal zoals gietijzer, vormen ze de basis van het assortiment.</p>		<p>Tappen met spaangroeven alleen op de aansnijding Het snijdend deel van deze tap is hetzelfde als bij tappen met schilaansnijding. De functie hiervan is om de spanen voor de tap uit te drijven. Deze tap is zeer stabiel en met name bedoelt voor plaatmaterialen. De lengte van de groef is beperkt zodat ook de tapdiepte beperkt is tot $1.5 \times TDZ$.</p>	
<p>Tappen met onderbroken draad De onderbroken draad zorgt voor minder wrijving en daardoor minder weerstand, wat met name belangrijk is als het werkstukmateriaal veerkrachtig en moeilijk te bewerken is (bijv. aluminium of brons). Het smeermiddel kan door de onderbroken draad makkelijk bij de snijkant komen waardoor het draaimoment verminderd wordt.</p>		<p>Tappen met gespiraliseerde spaangroeven Tappen met gespiraliseerde spaangroeven zijn primair bedoeld voor draadsnijden in blinde gaten. De spaangroef transporteert de spanen weg van de snijkanten en uit het gat, waardoor het ophopen van spanen in de spaangroeven of op de bodem van het gat wordt voorkomen. Daardoor wordt het gevaar geminimaliseerd dat de tap breekt of de draad wordt beschadigd.</p>	
<p>Tappen met schilaansnijding Dit type tap heeft rechte en vrij ondiepe groeven. De schilaansnijding is bedoeld om de spanen voor de tap uit te drijven en de tap lichter te laten snijden. De ondiepe groeven staan borg voor een sterke tap en geleiden het smeermiddel makkelijk tot aan de snijkant. Dit type tap wordt aanbevolen voor doorlopende gaten.</p>		<p>Roltappen Roltappen verschillen van snijtappen doordat de draad wordt verkregen door plastische vervorming van het materiaal in plaats van door verspaning. Dit betekent dat er bij het tappen geen spanen gevormd worden. Het toepassingsbereik is materiaal met goede vervormbaarheid. De treksterkte (R_m) mag niet hoger zijn dan 1200 N/mm^2 en de rek (A_5) mag niet lager zijn dan 10 %.</p> <p>Roltappen zonder smeergroeven zijn geschikt voor normale bewerking en zijn met name geschikt voor het verticaal tappen van blinde gaten. Ze zijn ook beschikbaar met smeergroeven of inwendige koelkanalen.</p>	
<p>Moertappen Deze tappen worden over het algemeen gebruikt voor draadmoeren, maar kunnen ook worden gebruikt bij diepe doorlopende gaten. Ze hebben een schachtdiameter die kleiner is dan de nominale diameter en een langere totale lengte, zodat in serie gesneden moeren verzameld worden op de schacht.</p> <p>Ze worden gebruikt op speciale machines die ontworpen zijn om enorme hoeveelheden moeren van schroefdraad te voorzien. Ze zijn geschikt voor staal en roestvaststaal.</p> <p>De tap heeft een zeer lange aansnijding om de snijbelasting te spreiden over ongeveer twee derde van de draadlengte.</p>		<p>Tappen met inwendig koelkanaal De prestaties van tappen met inwendige koelkanalen zijn hoger dan dezelfde tappen die worden gebruikt met externe smering. Dit soort tappen zorgt voor betere afvoer van de spanen, die weg worden getransporteerd van het snijgebied zelf. Slijtage op de snijkant wordt verlaagd, omdat het koeleffect op de snijzone hoger is dan de warmteontwikkeling.</p> <p>Smering kan olie, emulsie of perslucht met olie zijn. Werkdruk van minimaal 15 bar is vereist, maar er kunnen goede resultaten met nevel smering worden behaald.</p>	

HSS-SNIJPLATEN EN SNIJMOEREN – TECHNISCH DEEL

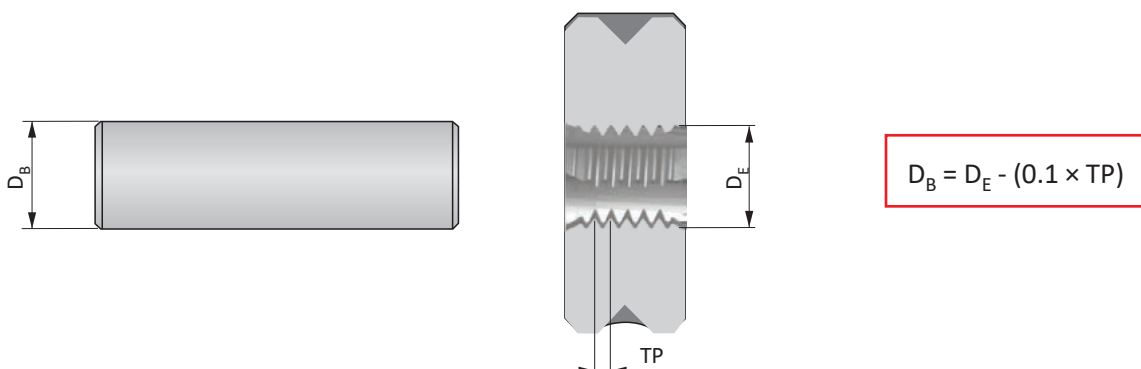


	Omschrijving
1	Buitendiameter
2	Diameter van de uitsparing
3	Hoogte
4	Draadlengte
5	Conisch gat voor borgschroef
6	Aansnijdingshoek
7	Lengte van de aansnijding
8	Diameter van de aansnijding

	Omschrijving
9	Schilaansnijding
10	Spiraalhoek
11	Spiraallengte
12	Spaanhoek
13	Fase
14	Breedte van fase
15	Vrijloopgat
16	Gleuf voor afstelling


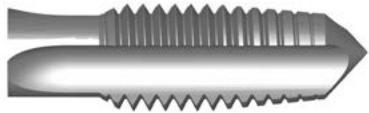

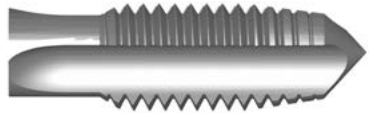

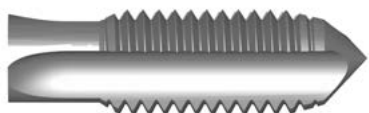
Vorzorgsmaatregel

De diameter van het stafmateriaal moet kleiner zijn dan de nominale buitendiameter van de draad.



TAP NO1 – NO9 – TECHNISCH DEEL

Handtappen (ISO norm) met verschillende aansnijdlengtes die elk een volledig draadprofiel produceren.


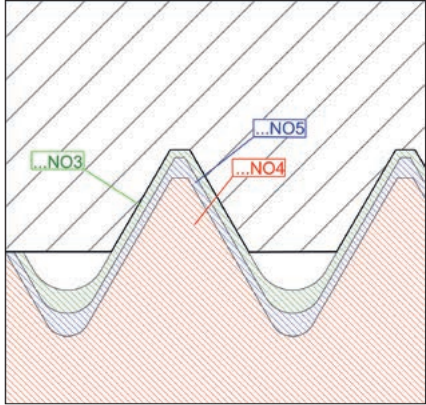


N01 =		A 6-8	
	Extra lange aansnijding		
N02 =		B 4-6	
	Lange aansnijding		
N03 =		C 2-3	
	Korte aansnijding		

ISO	N06 =	N01 + N02 + N03
	N07 =	N02 + N03 *

ANSI	N06 =	N01 + N02 + N03
-------------	--------------	-----------------

* E550, E710 N07 = afgetopte N03 + N03

Standaard tappen (DIN-norm) die bij elke tap een deel van het profiel snijden, de N03 tap is nodig om een volledig draadprofiel te voltooien.

N04 =		A 6-8	
	Voorsnijder		
N05 =		B 3.5-5	
	Middelsnijder		
N03 =		C 2-3	
	Nasnijder		

DIN ISO	N08 =	N03 + N04 + N05
	N09 =	N03 + N05

Dormer Pramet biedt 2 soorten handtappen aan die elk hun specifieke voordelen hebben.

ISO norm

Dit zijn tappen die zowel handmatig als machinaal ingezet kunnen worden en snijden allen een volledige draad. Het verschil zit in de lengte van de aansnijding.

N01 met aansnijding van 6 – 8 gangen is vooral geschikt voor korte doorlopende gaten.

N02 met een aansnijding van 4 – 6 gangen is voor diepere doorlopende gaten.

N03 met een aansnijding van 2 – 3 gangen is voor blinde gaten.

DIN norm

Dit zijn de met name in Europa meest gebruikte soort handtappen en deze dienen altijd als set toegepast te worden omdat ze elk een deel van de schroefdraad snijden.

N04 is de eerste handtap of voorsnijder.

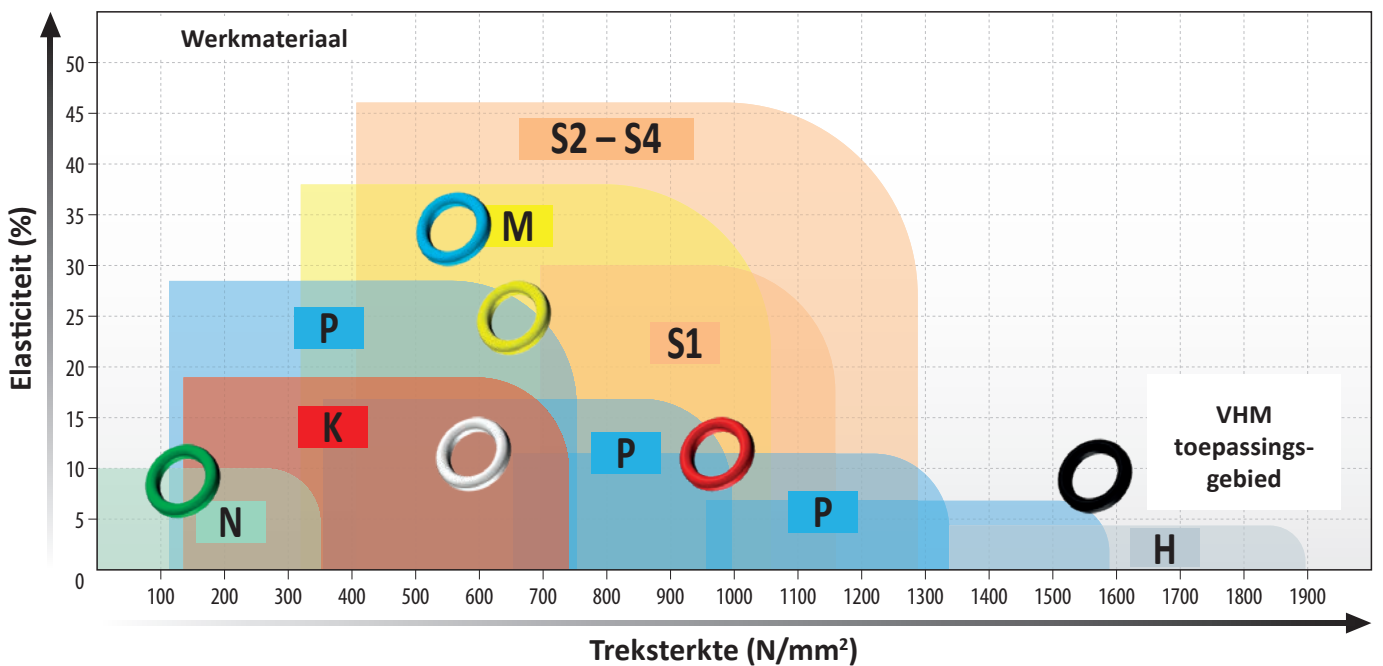
N05 is de tweede handtap of middelsnijder.

N03 is de derde handtap of nasnijder.

SHARK

MATERIAAL SPECIFIEKE PRODUCTIE TAPPEN

Onze materiaal specifieke DIN productietappen, type Shark, bieden hoge productiviteit en proceszekerheid. De Shark tappen, herkenbaar aan de gekleurde ring op de schacht die aangeeft voor welke materialen deze geschikt is, is de toplijn binnen het Dormer machinetap assortiment.



DRAADFREZEN – ALGEMENE AANWIJZINGEN

Algemene aanwijzingen voor draadfrezen

1. Draadfrezen is een bewerking waarbij een frees met een specifiek schroefdraadprofiel aan de omtrek, door middel van een circulair inter-polerende beweging schroefdraad aanbrengt in een boring of op een as.
2. Om een draadfrees te kunnen gebruiken is het noodzakelijk om een CNC-machine te hebben die circulaire banen kan maken.
3. De meeste moderne CNC-machines zijn uitgerust met bewerkingscycli voor draadfrezen.
4. Raadpleeg de handleiding of neem contact op met de machinefabrikant voor informatie.

Kenmerken en voordelen

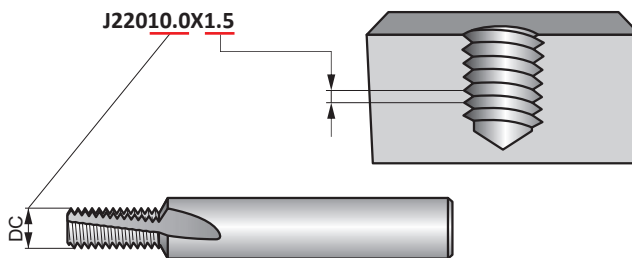
1. Draadfrezen bieden een hoge proceszekerheid en standtijd.
2. Draadfrezen produceren kleine spaantjes die geen problemen geven in het proces.
3. Aanpassingen in de maatvoering kunnen doorgevoerd worden middels aanpassing van de gereedschap offset.
4. Er kan tot dicht op de bodem van een gat draad worden aangebracht.
5. Geschikt voor het bewerken van veel materiaalsoorten.
6. Een frees kan verschillende draadafmetingen maken met dezelfde spoed.
7. Met dezelfde frees kan linkse en rechtse draad worden gemaakt.
8. Enkele draadfrezen zijn voorzien van een verzinkkant om een afschuining te kunnen maken (J200 en J205).

Kiezen van het gereedschap

Draadfrezen hebben een productcode gebaseerd op type, diameter *DC* en spoed *TP*.

De productcode is het nummer dat wordt gebruikt als u uw gereedschap bestelt.

Raadpleeg altijd de catalogus om ervoor te zorgen dat u de juiste frees voor uw schroefdraad bestelt.



Deze draadfrees kan worden gebruikt voor draden $\geq M12 \times 1,5$ ($M14 \times 1,5$, $M18 \times 1,5$ etc.)

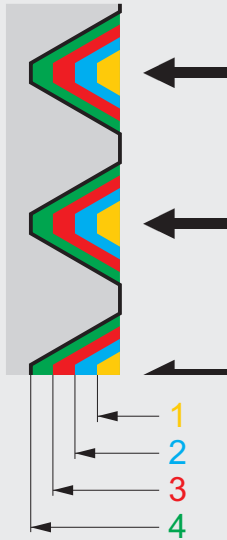
Programmeren met Rprg

- Voor een eenvoudige afstelling van de draadtolerantie moet altijd met radiuscompensatie worden geprogrammeerd.
- De Rprg-waarde is de startwaarde voor een nieuwe frees en staat aangegeven op de schacht van de frees. Deze moet worden ingevoerd in de gereedschap offset tabel.
- Rprg is gebaseerd op de theoretische nullijn van de draad, wat betekent dat als u programmeert met Rprg waarde, de draad nooit te groot is, maar precies goed.
- Dit betekent dat met een kleine aanpassing in de gereedschap offset u het vereiste formaat van de draad kunt produceren.

Aanbevelingen

- Gebruik altijd de correcte snijgegevens (raadpleeg de snijgegevenstabel in het productgedeelte).
- Gebruik de aanbevolen gatdiameter voor de te bewerken schroefdraadmaat en voor conventionele tappen.
- Voor een eenvoudige afstelling van de draadtolerantie moet altijd met de Rprg-waarde worden begonnen die op de schacht van de draadfrees is aangegeven.
- Gebruik een schroefdraadkaliber om de maatvoering van het eerste geproduceerde draad te controleren of de radius gecorrigeerd moet worden.
- Bij droogbewerken wordt perslucht aanbevolen om de spanen te verwijderen.
- Bij het draadsnijden van moeilijk te bewerken materiaal wordt aanbevolen om de schroefdraad in meerdere bewerkingsgangen te frezen.


DRAADFREZEN – TABEL AANTAL BEWERKINGEN




Gebruik deze tabellen om de snedediepte per bewerkingsgang te vinden:

1. Selecteer de tabel voor uw draadprofiel (voorbeeld: "M12" is een metrische draad).
2. Vind de kolom die overeenkomt met uw spoed in de bovenste rij van de tabel.
3. Vind in de kolom onder het aanbevolen aantal bewerkingsgangen en voor elke bewerkingsgang de incrementele radiale snedediepte. (voorbeeld: voor een steek van 1,75 is het aanbevolen aantal bewerkingsgangen 5 en de radiale diepte van de 1e bewerking is 0,277 mm, de 2e 0,228 mm etc.).
4. Het wordt aanbevolen om het aantal bewerkingsgangen te verhogen voor moeilijk te bewerken materialen.
5. Voor een uitstekend nabewerkingsresultaat moet de laatste bewerking worden herhaald.

Aanbevolen aantal bewerkingsgangen en radiale snedediepte per bewerkingsgang voor inwendige metrisch draad (60°).


		Radiale snedediepte per bewerking (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
Aantal bewerkingsgangen	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Tot. diepte		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

Aanbevolen aantal bewerkingsgangen en radiale snedediepte per bewerkingsgang voor inwendig unified draad (60°).


		Radiale snedediepte per bewerkingsgang (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
Aantal bewerkingsgangen	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Tot. diepte		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

**DRAADFREZEN – TABEL AANTAL BEWERKINGEN**

Aanbevolen aantal bewerkingsgangen en radiale snedediepte per bewerkingsgang voor inwendige G (BSP)-draad (55°).

 1"		Radiale snedediepte per bewerkingsgang (mm)			
		28	19	14	11
Aantal bewerkingsgangen	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Tot. diepte		0.581	0.856	1.162	1.479

Aanbevolen aantal bewerkingsgangen en radiale snedediepte per bewerking voor inwendige NPT-draad (60°).

 1"		Radiale snedediepte per bewerkingsgang (mm)			
		27	18	14	11.5
Aantal bewerkingsgangen	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Tot. diepte		0.730	1.100	1.423	1.728

WMG (WERKSTUK MATERIAAL GROEP)

ISO group	WMG (Werkstuk Materiaal Groep)	Hardheid (HB of HRC)	Treksterkte (MPa)	
P	P1 P1.1 Automatenstaal P1.2 (Koolstofstaal met verhoogde bewerkbaarheid) P1.3	Zwavelhoudend	< 240 HB	≤ 830
		Zwavel- en fosforhoudend	< 180 HB	≤ 620
		Zwavel-, fosfor-, en loodhoudend	< 180 HB	≤ 620
	P2 P2.1 Koolstofstaal P2.2 (staalsoorten die hoofzakelijk bestaan uit ijzer en koolstof) P2.3	Gehalte <0.25%C	< 180 HB	≤ 620
		Gehalte <0.55%C	< 240 HB	≤ 830
		Gehalte >0.55%C	< 300 HB	≤ 1030
	P3 P3.1 Gelegeerd staal P3.2 (koolstofstaal met een legeringsgehalte ≤ 10%) P3.3	Gegloeid	< 180 HB	≤ 620
		Gehard en getemperd	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900
			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240
	P4 P4.1 Gereedschapstaal P4.2 (speciaal gelegeerd staal voor gereedschappen, matrijzen en mallen) P4.3	Gegloeid	< 26 HRC	≤ 900
Gehard en getemperd		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240	
		39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450	
M	M1 M1.1 Ferritisch roestvast staal M1.2 (chromhoudende niet hardbare legering)	< 160 HB	≤ 520	
		160 – 220 HB	> 520 ≤ 700	
	M2 M2.1 Martensitisch roestvast staal M2.2 (chromhoudende hardbare legeringen) M2.3	Gegloeid	< 200 HB	≤ 670
		Afgeschrikt en getemperd	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950
		Precipitatie gehard	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300
	M3 M3.1 Austenitisch roestvast staal M3.2 (chromhoudende en nikkel chrom magnesium legeringen) M3.3	< 200 HB	≤ 750	
		200 – 260 HB	> 750 ≤ 870	
		260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040	
	M4 M4.1 Austenitisch ferritisch (DUPEX) of super austenitisch roestvast staal M4.2 Precipitatie hardend austenitisch roestvast staal	< 300 HB	≤ 990	
		300 – 380 HB	≤ 1320	
K	K1 K1.1 Grijs gietijzer (GG) K1.2 (ijzer koolstof gietstukken met een lamellaire grafiet microstructuur) K1.3	Ferritisch of ferritisch perlitisch	< 180 HB	≤ 190
		Ferritisch perlitisch of perlitisch	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310
		Perlitisch	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390
	K2 K2.1 Smeedbaar gietijzer (GTS-GTW) K2.2 (ijzer-koolstof gietstukken met grafietvrije microstructuur) K2.3	Ferritisch	< 160 HB	≤ 400
		Ferritisch of perlitisch	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550
		Perlitisch	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660
	K3 K3.1 Taai gietijzer (GGG) K3.2 (ijzer-koolstof gietstukken met een nodulaire grafiet microstructuur) K3.3	Ferritisch	< 180 HB	≤ 560
		Ferritisch of perlitisch	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680
		Perlitisch	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800
	K4 K4.1 Austenitisch gietijzer (GGL) K4.2 (ijzer koolstof gietstukken met een austenitische lamellaire grafiet microstructuur) K4.3 Austempered nodulair gietijzer K4.4 (ijzer koolstof gelegeerde gietstukken met een ausferritische microstructuur) K4.5	< 180 HB	≤ 190	
		< 240 HB	≤ 740	
		< 280 HB	> 840 ≤ 980	
		280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130	
		320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280	
	K5 K5.1 Verdicht gietijzer CGI K5.2 (ijzer koolstof gietstukken met een vermiculaire grafiet microstructuur) K5.3	Ferritisch	< 180 HB	≤ 400
Ferritisch perlitisch		180 – 220 HB	> 400 ≤ 450	
Perlitisch		220 – 260 HB	> 450 ≤ 500	
N	N1 N1.1 Zuiver Aluminium N1.2 Gesmeed Aluminium legeringen N1.3	Half hard getemperd	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		Doorgehard getemperd	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
		< 75 HB	≤ 240	
	N2 N2.1 Gietaluminium legeringen N2.2 N2.3	75 – 90 HB	> 240 ≤ 270	
		90 – 140 HB	> 270 ≤ 440	
		–	–	
	N3 N3.1 Automaten messing en koperlegeringen met uitstekende verspaningseigenschappen N3.2 Kortsipanig messing en koperlegeringen met goede tot middelmatige verspaningseigenschappen N3.3 Electrolitisch koper en langspanige koperlegeringen met middelmatige tot slechte verspaningseigenschappen	–	–	
		–	–	
		–	–	
	N4 N4.1 Thermoplastische kunststoffen N4.2 Thermohardende kunststoffen N4.3 Versterkte kunststoffen of composieten	–	–	
		–	–	
	N5 N5.1 Grafiet	–	–	
	S	S1 S1.1 Titanium of titanium legeringen S1.2 S1.3	< 200 HB	≤ 660
			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950
			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200
S2 S2.1 Fe-houdende warmvaste legeringen S2.2		< 200 HB	≤ 690	
		200 – 280 HB	> 690 ≤ 970	
S3 S3.1 Ni-houdende warmvaste legeringen S3.2		< 280 HB	≤ 940	
		280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200	
S4 S4.1 Co-houdende warmvaste legeringen S4.2		< 240 HB	≤ 800	
	240 – 320 HB	> 800 ≤ 1070		
H	H1 H1.1 Afgeschrikt gietijzer H2 H2.1 Gehard gietijzer H2.2	< 440 HB	–	
		< 55 HRC	–	
	H3 H3.1 Gehard staal < 55 HRC H3.2	> 55 HRC	–	
		< 51 HRC	–	
	H4 H4.1 Gehard staal > 55 HRC H4.2	51 – 55 HRC	–	
		55 – 59 HRC	–	
	> 59 HRC	–		



CONVERSIETABEL HARDHEID

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

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

SIMPLY RELIABLE

De spaan is een duidelijke en ongecompliceerde vorm met een verhaal. Als professional kunt u de kwaliteit van het werk beoordelen door alleen te kijken naar de spaan. Het geeft een duidelijk en consistent signaal en dat is waarom we het gebruiken als een symbool voor het zijn van 'Simply Reliable'.



DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



SCAN QR CODE VOOR
ONZE CONTACT
GEGEGEVENS!



DP-CAT-THREADING-2024-NL

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

