

# Korte Maskintappe





## Korte maskintappe



### Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

- › Korte maskintappe iht. DIN, ISO og JIS-B
- › Tappe til gennemgående og blinde huller
- › Til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- › Korte maskintappe til højre- og LINKS/venstregevind gevind (LH)
- › Tappe med korte og lange gevindansnit

## M



### Metrisk ISO-gevind DIN 13

Korte maskinetappe til metrisk grovgevind, til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- › Korte maskintappe iht. DIN 352
- › Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

### Applikation

- › Form B med spiralpunkt: til gennemgående huller
- › Form C with 35° spiralspor: til blinde huller
- › Form B-AZ (med afbrudte skær): til blinde huller

### Metrisk grovgevind fra M 3 op til M 24



## P.K.25 Korte maskintappe (sæt af 16 stk.) (47605)

inkl. skralde og bor M 3 – M 12, DIN 352, Form B med spiralspor, HSS-E

| Gevindtype                   | Standard        | Materiale | Indpakning    | Str.                 |
|------------------------------|-----------------|-----------|---------------|----------------------|
| metrisk ISO<br>gevind DIN 13 | DIN<br>Standard | HSS-E     | i plastikæske | Diameter<br>M 3 - 12 |

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gennemgående huller
- til gevindskæring med hånden
- lille og handy problemløser til standard applikationer
- De mest populære dimensioner samlet i én kasse

### Indhold:

|                                                                     | Art<br>-Nr            |
|---------------------------------------------------------------------|-----------------------|
| 1x Topvindejern med skralde til højre- og venstrehåndssving, Str. 1 | <a href="#">10001</a> |
| 1x Justerbare vindejern DIN 1814 Str. 1.1/2                         | <a href="#">13015</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 3 x 0.5                     | <a href="#">61526</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 4 x 0.7                     | <a href="#">61530</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 5 x 0.8                     | <a href="#">61534</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 6 x 1.0                     | <a href="#">61538</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 8 x 1.25                    | <a href="#">61542</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 10 x 1.5                    | <a href="#">61546</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 12 x 1.75                   | <a href="#">61550</a> |
| Twist drill 2.5 / 3.3 / 4.2 / 5.0 / 6.8 / 8.5 / 10.2 mm             |                       |



## P.K.26 Korte maskintappe (sæt af 15 stk.) (47601)

inkl. bor M 3 – M 12, DIN 352, Form B med spiralspor, HSS-E

| Gevindtype                   | Standard        | Materiale | Indpakning    | Str.                 |
|------------------------------|-----------------|-----------|---------------|----------------------|
| metrisk ISO<br>gevind DIN 13 | DIN<br>Standard | HSS-E     | i plastikæske | Diameter<br>M 3 - 12 |

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gennemgående huller
- til gevindskæring med hånden
- lille og handy problemløser til standard applikationer
- De mest populære dimensioner samlet i én kasse

### Indhold:

|                                                         | Art<br>-Nr            |
|---------------------------------------------------------|-----------------------|
| 1x Justerbart vindejern DIN 1814 Str. 1.1/2             | <a href="#">13015</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 3 x 0.5         | <a href="#">61526</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 4 x 0.7         | <a href="#">61530</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 5 x 0.8         | <a href="#">61534</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 6 x 1.0         | <a href="#">61538</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 8 x 1.25        | <a href="#">61542</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 10 x 1.5        | <a href="#">61546</a> |
| 1x Korte maskintappe, DIN 352, HSS-E, M 12 x 1.75       | <a href="#">61550</a> |
| Twist drill 2.5 / 3.3 / 4.2 / 5.0 / 6.8 / 8.5 / 10.2 mm |                       |



## Korte maskintappe

DIN 352 Form B HSS-E - M, Spiralpunkt

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2 /6H

Varianter (13):

### Til generelt brug:

- › Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- › Ulegeret og lavlegeret stål
- › til gevindskæring med hånden og med maskine
- › til gennemgående huller

| D |           | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|---|-----------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| M | 3 x 0.5   | 40  | 11 | 3.5  | 2.7    | <a href="#">61526</a> |
| M | 4 x 0.7   | 45  | 13 | 4.5  | 3.4    | <a href="#">61530</a> |
| M | 5 x 0.8   | 48  | 16 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">61534</a> |
| M | 6 x 1.0   | 50  | 19 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">61538</a> |
| M | 8 x 1.25  | 56  | 22 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">61542</a> |
| M | 10 x 1.5  | 70  | 24 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">61546</a> |
| M | 12 x 1.75 | 75  | 29 | 9.0  | 7.0    | <a href="#">61550</a> |
| M | 14 x 2.0  | 80  | 30 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">61554</a> |
| M | 16 x 2.0  | 80  | 32 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">61558</a> |
| M | 18 x 2.5  | 95  | 40 | 14.0 | 11.0   | <a href="#">61562</a> |
| M | 20 x 2.5  | 95  | 40 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">61566</a> |
| M | 22 x 2.5  | 100 | 40 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">61570</a> |
| M | 24 x 3.0  | 110 | 50 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">61574</a> |



## Korte maskintappe

DIN 352 Form C 35°RSP HSS-E - M, Spiralspor

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2 /6H

Varianter (7):

### Til generelt brug:

- › Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- › Ulegeret og lavlegeret stål
- › til gevindskæring med hånden og med maskine
- › til blinde huller

| D |           | L1 | L2 | D2  | Square | Art-Nr                |
|---|-----------|----|----|-----|--------|-----------------------|
| M | 3 x 0.5   | 40 | 11 | 3.5 | 2.7    | <a href="#">61726</a> |
| M | 4 x 0.7   | 45 | 13 | 4.5 | 3.4    | <a href="#">61730</a> |
| M | 5 x 0.8   | 48 | 16 | 6.0 | 4.9    | <a href="#">61734</a> |
| M | 6 x 1.0   | 50 | 19 | 6.0 | 4.9    | <a href="#">61738</a> |
| M | 8 x 1.25  | 56 | 22 | 6.0 | 4.9    | <a href="#">61742</a> |
| M | 10 x 1.5  | 70 | 24 | 7.0 | 5.5    | <a href="#">61746</a> |
| M | 12 x 1.75 | 75 | 29 | 9.0 | 7.0    | <a href="#">61750</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## Korte maskintappe

DIN 352 Form B-AZ HSS-E – M, med afbrudte skær

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2 /6H

Varianter (7):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående huller

| D |           | L1 | L2 | D2  | Square | Art-Nr                |
|---|-----------|----|----|-----|--------|-----------------------|
| M | 3 x 0.5   | 40 | 11 | 3.5 | 2.7    | <a href="#">61926</a> |
| M | 4 x 0.7   | 45 | 13 | 4.5 | 3.4    | <a href="#">61930</a> |
| M | 5 x 0.8   | 48 | 16 | 6.0 | 4.9    | <a href="#">61934</a> |
| M | 6 x 1.0   | 50 | 19 | 6.0 | 4.9    | <a href="#">61938</a> |
| M | 8 x 1.25  | 56 | 22 | 6.0 | 4.9    | <a href="#">61942</a> |
| M | 10 x 1.5  | 70 | 24 | 7.0 | 5.5    | <a href="#">61946</a> |
| M | 12 x 1.75 | 75 | 29 | 9.0 | 7.0    | <a href="#">61950</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## M (ISO 529)



### Metrisk ISO-gevind DIN 13

Korte maskintappe til metrisk grovgevind til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- Korte maskintappe iht. ISO 529
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

### Applikation

- Form B med spiralspor: til gennemgående huller
- Form C med 35° spiralspor: til blinde huller
- Form B-AZ (med afbrudte skær): til gennemgående huller

### Metrisk grovgevind fra M 2 op til M 30



### P.K.85 Maskintappe (sæt af 18 stk.) (80501)

ISO 529 inkl. bor M 3 - M 10, Form B Runde gevindbakker DIN 223 / 25 x 9

| Gevindtype                | Standard     | Materiale | Indpakning    | Str.              |
|---------------------------|--------------|-----------|---------------|-------------------|
| metrisk ISO gevind DIN 13 | ISO Standard | HSS-G     | i plastikæske | Diameter M 3 - 10 |

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gennemgående huller
- lille og handy problemløser til standard applikationer
- De mest populære dimensioner samlet i én kasse

#### Indhold:

#### Art-Nr

#### Indhold:

#### Art-Nr

1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 3 x 0.5

[80526](#)

1x Runde gevindbakker, DIN 223 (DIN EN 22568), HSS-G, M 3 x 0.5

[27426](#)

1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 4 x 0.7

[80530](#)

1x Runde gevindbakker, DIN 223 (DIN EN 22568), HSS-G, M 4 x 0.7

[27430](#)

1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 5 x 0.8

[80534](#)

1x Runde gevindbakker, HSS-G, M 5 x 0.8

[27834](#)

1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 6 x 1.0

[80538](#)

1x Runde gevindbakker, HSS-G, M 6 x 1.0

[27838](#)

1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 8 x 1.25

[80542](#)

1x Runde gevindbakker, HSS-G, M 8 x 1.25

[27842](#)

1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 10 x 1.5

[80546](#)

1x Runde gevindbakker, HSS-G, M 10 x 1.5

[27846](#)

Twist drill 2.5 / 3.3 / 4.2 / 5.0 / 6.8 / 8.5 mm





## Maskintappe (sæt af 7 stk.) (80500)

ISO 529 Form B M 3 - M 12

| Gevindtype                   | Standard | Materiale | Indpakning    | Str.                 |
|------------------------------|----------|-----------|---------------|----------------------|
| metrisk ISO<br>gevind DIN 13 | ISO 529  | HSS-G     | i plastikæske | Diameter<br>M 3 - 12 |

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- langspånet materiale
- til gennemgående huller
- til gevindskæring med hånden og med maskine

### Indhold:

|                                                   | Art<br>-Nr            |
|---------------------------------------------------|-----------------------|
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 3 x 0.5   | <a href="#">80526</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 4 x 0.7   | <a href="#">80530</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 5 x 0.8   | <a href="#">80534</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 6 x 1.0   | <a href="#">80538</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 8 x 1.25  | <a href="#">80542</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 10 x 1.5  | <a href="#">80546</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 12 x 1.75 | <a href="#">80550</a> |



## Maskintappe (sæt af 7 stk.) (80900)

ISO 529 Form B-AZ M 3 - M 12

| Gevindtype                   | Standard | Materiale | Indpakning    | Str.                 |
|------------------------------|----------|-----------|---------------|----------------------|
| metrisk ISO<br>gevind DIN 13 | ISO 529  | HSS-G     | i plastikæske | Diameter<br>M 3 - 12 |

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- langspånet materiale
- til gennemgående huller
- til gevindskæring med hånden og med maskine

### Indhold:

|                                                   | Art<br>-Nr            |
|---------------------------------------------------|-----------------------|
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 3 x 0.5   | <a href="#">80926</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 4 x 0.7   | <a href="#">80930</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 5 x 0.8   | <a href="#">80934</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 6 x 1.0   | <a href="#">80938</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 8 x 1.25  | <a href="#">80942</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 10 x 1.5  | <a href="#">80946</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 12 x 1.75 | <a href="#">80950</a> |



## Maskintappe (sæt af 7 stk.) (80700)

ISO 529 Form C/35°RSP M 3 - M 12

| Gevindtype                   | Standard | Materiale | Indpakning    | Str.                 |
|------------------------------|----------|-----------|---------------|----------------------|
| metrisk ISO<br>gevind DIN 13 | ISO 529  | HSS-G     | i plastikæske | Diameter<br>M 3 - 12 |

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- langspånet materiale
- til gennemgående huller
- til gevindskæring med hånden og med maskine

### Indhold:

|                                                   | Art -Nr               |
|---------------------------------------------------|-----------------------|
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 3 x 0.5   | <a href="#">80726</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 4 x 0.7   | <a href="#">80730</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 5 x 0.8   | <a href="#">80734</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 6 x 1.0   | <a href="#">80738</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 8 x 1.25  | <a href="#">80742</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 10 x 1.5  | <a href="#">80746</a> |
| 1x Korte maskintappe, ISO 529, HSS-G, M 12 x 1.75 | <a href="#">80750</a> |



## Maskintappe, ekstra lang

ISO 2283 HSS-G - M

|                                       |                      |
|---------------------------------------|----------------------|
| Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13 | Tolerance: ISO 2 /6H |
|---------------------------------------|----------------------|

### Varianter (7):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til blinde huller

| D |           | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|---|-----------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| M | 3 x 0.6   | 73  | 13 | 3.15 | 2.5    | <a href="#">80104</a> |
| M | 4 x 0.7   | 73  | 13 | 3.15 | 2.5    | <a href="#">80105</a> |
| M | 5 x 0.8   | 79  | 16 | 4.0  | 3.15   | <a href="#">80106</a> |
| M | 6 x 1.0   | 89  | 19 | 4.5  | 3.55   | <a href="#">80107</a> |
| M | 8 x 1.25  | 97  | 22 | 6.3  | 5.0    | <a href="#">80108</a> |
| M | 10 x 1.5  | 108 | 24 | 8.0  | 6.3    | <a href="#">80109</a> |
| M | 12 x 1.75 | 119 | 29 | 9.0  | 7.1    | <a href="#">80110</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning





## Korte maskintappe

ISO 529 Form C 35°RSP HSS-G - M

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2 /6H

Varianter (17):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til blinde huller

| D |            | L1    | L2   | D2    | Square | Art-Nr                |
|---|------------|-------|------|-------|--------|-----------------------|
| M | 2.5 x 0.45 | 44.5  | 9.5  | 2.80  | 2.24   | <a href="#">80722</a> |
| M | 2.6 x 0.45 | 44.5  | 9.5  | 2.90  | 2.24   | <a href="#">80724</a> |
| M | 3 x 0.5    | 48.0  | 11.0 | 3.15  | 2.50   | <a href="#">80726</a> |
| M | 4 x 0.7    | 53.0  | 13.0 | 4.00  | 3.15   | <a href="#">80730</a> |
| M | 5 x 0.8    | 58.0  | 16.0 | 5.00  | 4.00   | <a href="#">80734</a> |
| M | 6 x 1.0    | 66.0  | 19.0 | 6.30  | 5.00   | <a href="#">80738</a> |
| M | 8 x 1.25   | 72.0  | 22.0 | 8.00  | 6.30   | <a href="#">80742</a> |
| M | 10 x 1.5   | 80.0  | 24.0 | 10.00 | 8.00   | <a href="#">80746</a> |
| M | 12 x 1.75  | 89.0  | 29.0 | 9.00  | 7.10   | <a href="#">80750</a> |
| M | 14 x 2.0   | 95.0  | 30.0 | 11.20 | 9.00   | <a href="#">80754</a> |
| M | 16 x 2.0   | 102.0 | 32.0 | 12.50 | 10.00  | <a href="#">80758</a> |
| M | 18 x 2.5   | 110.0 | 37.0 | 14.00 | 11.20  | <a href="#">80762</a> |
| M | 20 x 2.5   | 112.0 | 37.0 | 14.00 | 11.20  | <a href="#">80766</a> |
| M | 22 x 2.5   | 118.0 | 38.0 | 16.00 | 12.50  | <a href="#">80770</a> |
| M | 24 x 3.0   | 130.0 | 45.0 | 18.00 | 14.00  | <a href="#">80774</a> |
| M | 27 x 3.0   | 135.0 | 45.0 | 20.00 | 16.00  | <a href="#">80776</a> |
| M | 30 x 3.5   | 138.0 | 48.0 | 20.00 | 16.00  | <a href="#">80778</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## Korte maskintappe

ISO 529 Form B HSS-G - M

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2 /6H

Varianter (19):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående huller

| D |            | L1    | L2   | D2    | Square | Art-Nr                |
|---|------------|-------|------|-------|--------|-----------------------|
| M | 2 x 0.4    | 41.0  | 8.0  | 2.50  | 2.00   | <a href="#">80516</a> |
| M | 2.5 x 0.45 | 44.5  | 9.5  | 2.80  | 2.24   | <a href="#">80522</a> |
| M | 2.6 x 0.45 | 44.5  | 9.5  | 2.90  | 2.24   | <a href="#">80524</a> |
| M | 3 x 0.5    | 48.0  | 11.0 | 3.15  | 2.50   | <a href="#">80526</a> |
| M | 3.5 x 0.6  | 50.0  | 13.0 | 3.55  | 2.80   | <a href="#">80528</a> |
| M | 4 x 0.7    | 53.0  | 13.0 | 4.00  | 3.15   | <a href="#">80530</a> |
| M | 5 x 0.8    | 58.0  | 16.0 | 5.00  | 4.00   | <a href="#">80534</a> |
| M | 6 x 1.0    | 66.0  | 19.0 | 6.30  | 5.00   | <a href="#">80538</a> |
| M | 8 x 1.25   | 72.0  | 22.0 | 8.00  | 6.30   | <a href="#">80542</a> |
| M | 10 x 1.5   | 80.0  | 24.0 | 10.00 | 8.00   | <a href="#">80546</a> |
| M | 12 x 1.75  | 89.0  | 29.0 | 9.00  | 7.10   | <a href="#">80550</a> |
| M | 14 x 2.0   | 95.0  | 30.0 | 11.20 | 9.00   | <a href="#">80554</a> |
| M | 16 x 2.0   | 102.0 | 32.0 | 12.50 | 10.00  | <a href="#">80558</a> |
| M | 18 x 2.5   | 110.0 | 37.0 | 14.00 | 11.20  | <a href="#">80562</a> |
| M | 20 x 2.5   | 112.0 | 37.0 | 14.00 | 11.20  | <a href="#">80566</a> |
| M | 22 x 2.5   | 118.0 | 38.0 | 16.00 | 12.50  | <a href="#">80570</a> |
| M | 24 x 3.0   | 130.0 | 45.0 | 18.00 | 14.00  | <a href="#">80574</a> |
| M | 27 x 3.0   | 135.0 | 45.0 | 20.00 | 16.00  | <a href="#">80576</a> |
| M | 30 x 3.5   | 138.0 | 48.0 | 20.00 | 16.00  | <a href="#">80578</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## Korte maskintappe

ISO 529 Form B-AZ HSS-G - M

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2 /6H

Varianter (14):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående huller

| D |           | L1    | L2   | D2    | Square | Art-Nr                |
|---|-----------|-------|------|-------|--------|-----------------------|
| M | 3 x 0.5   | 48.0  | 11.0 | 3.15  | 2.50   | <a href="#">80926</a> |
| M | 4 x 0.7   | 53.0  | 13.0 | 4.00  | 3.15   | <a href="#">80930</a> |
| M | 5 x 0.8   | 58.0  | 16.0 | 5.00  | 4.00   | <a href="#">80934</a> |
| M | 6 x 1.0   | 66.0  | 19.0 | 6.30  | 5.00   | <a href="#">80938</a> |
| M | 7 x 1.0   | 66.0  | 19.0 | 7.10  | 5.60   | <a href="#">80940</a> |
| M | 8 x 1.25  | 72.0  | 22.0 | 8.00  | 6.30   | <a href="#">80942</a> |
| M | 10 x 1.5  | 80.0  | 24.0 | 10.00 | 8.00   | <a href="#">80946</a> |
| M | 12 x 1.75 | 89.0  | 29.0 | 9.00  | 7.10   | <a href="#">80950</a> |
| M | 14 x 2.0  | 95.0  | 30.0 | 11.20 | 9.00   | <a href="#">80954</a> |
| M | 16 x 2.0  | 102.0 | 32.0 | 12.50 | 10.00  | <a href="#">80958</a> |
| M | 18 x 2.5  | 110.0 | 37.0 | 14.00 | 11.20  | <a href="#">80962</a> |
| M | 20 x 2.5  | 112.0 | 37.0 | 14.00 | 11.20  | <a href="#">80966</a> |
| M | 22 x 2.5  | 118.0 | 38.0 | 16.00 | 12.50  | <a href="#">80970</a> |
| M | 24 x 3.0  | 130.0 | 45.0 | 18.00 | 14.00  | <a href="#">80974</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



**Mf**



## Metrisk-fin- ISO-gevind DIN 13

Korte maskintappe til metrisk fingegevind gevind til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- Korte maskintappe, metrisk fingegevind iht. DIN 2181
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine
- Form D med 4-5 gevindansnit: til gennemgående huller

## Metrisk fingegevind tappe fra M 6x0.75 - M 32x1.5



### Korte maskintappe

DIN 2181 Form D HSS-G - Mf

Gevindtype: metrisk-fin- ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2 /6H

Varianter (33):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D |           | L1 | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|---|-----------|----|----|------|--------|-----------------------|
| M | 6 x 0.75  | 50 | 14 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">66318</a> |
| M | 8 x 0.75  | 50 | 19 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">66324</a> |
| M | 8 x 1.0   | 56 | 22 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">66326</a> |
| M | 9 x 0.75  | 56 | 19 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">66328</a> |
| M | 9 x 1.0   | 63 | 20 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">66330</a> |
| M | 10 x 0.75 | 63 | 20 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">66332</a> |
| M | 10 x 1.0  | 63 | 20 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">66336</a> |
| M | 10 x 1.25 | 70 | 24 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">66338</a> |
| M | 12 x 1.0  | 70 | 22 | 9.0  | 7.0    | <a href="#">66344</a> |
| M | 12 x 1.25 | 70 | 22 | 9.0  | 7.0    | <a href="#">66346</a> |
| M | 12 x 1.5  | 70 | 22 | 9.0  | 7.0    | <a href="#">66348</a> |
| M | 13 x 1.0  | 70 | 22 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">66350</a> |
| M | 13 x 1.5  | 70 | 22 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">66351</a> |
| M | 14 x 1.0  | 70 | 22 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">66353</a> |
| M | 14 x 1.25 | 70 | 22 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">66354</a> |
| M | 14 x 1.5  | 70 | 22 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">66356</a> |
| M | 15 x 1.5  | 70 | 22 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">66360</a> |
| M | 16 x 1.5  | 70 | 22 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">66366</a> |
| M | 18 x 1.0  | 80 | 22 | 14.0 | 11.0   | <a href="#">66370</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



| D |          | L1 | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|---|----------|----|----|------|--------|-----------------------|
| M | 18 x 1.5 | 80 | 22 | 14.0 | 11.0   | <a href="#">66372</a> |
| M | 20 x 1.5 | 80 | 22 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">66384</a> |
| M | 20 x 2.0 | 80 | 22 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">66386</a> |
| M | 22 x 1.5 | 80 | 22 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">66394</a> |
| M | 22 x 2.0 | 80 | 22 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">66396</a> |
| M | 24 x 1.5 | 90 | 22 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">66504</a> |
| M | 24 x 2.0 | 90 | 22 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">66506</a> |
| M | 25 x 1.5 | 90 | 22 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">66508</a> |
| M | 26 x 1.5 | 90 | 22 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">66512</a> |
| M | 27 x 1.5 | 90 | 22 | 20.0 | 16.0   | <a href="#">66517</a> |
| M | 28 x 1.5 | 90 | 22 | 20.0 | 16.0   | <a href="#">66522</a> |
| M | 30 x 1.5 | 90 | 22 | 22.0 | 18.0   | <a href="#">66530</a> |
| M | 30 x 2.0 | 90 | 22 | 22.0 | 18.0   | <a href="#">66532</a> |
| M | 32 x 1.5 | 90 | 22 | 22.0 | 18.0   | <a href="#">66536</a> |

**D =** Nominel Diameter

**L1 =** Samlet længde

**L2 =** Gevind længde

**D2 =** Skaftdiameter

**Square =** Tilslutning



## BSW - W (DIN 477)



### Whitworth-gevind

Korte maskintappe til BSW (British-Standard-Whitworth) og konisk Whitworth gevind (til cylinderventiler). Specielt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- Korte maskintappe iht. ≈ DIN 352
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine
- Ulegeret og lavlegeret stål

### BSW 1/8 - BSW 1" and W 19.8 - W 31.3



### Korte maskintappe

≈ DIN 352 Form D HSS-G - BSW

Gevindtype: Whitworth-gevind BS 84

Varianter (12):

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D   |           | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|-----|-----------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| BSW | 1/8 x 40  | 40  | 12 | 3.5  | 2.7    | <a href="#">62306</a> |
| BSW | 3/16 x 24 | 50  | 18 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">62310</a> |
| BSW | 1/4 x 20  | 50  | 19 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">62314</a> |
| BSW | 5/16 x 18 | 56  | 22 | 6.0  | 4.9    | <a href="#">62316</a> |
| BSW | 3/8 x 16  | 70  | 24 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">62318</a> |
| BSW | 7/16 x 14 | 70  | 24 | 8.0  | 6.2    | <a href="#">62320</a> |
| BSW | 1/2 x 12  | 75  | 29 | 9.0  | 7.0    | <a href="#">62322</a> |
| BSW | 9/16 x 12 | 80  | 30 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">62324</a> |
| BSW | 5/8 x 11  | 80  | 32 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">62326</a> |
| BSW | 3/4 x 10  | 95  | 40 | 14.0 | 11.0   | <a href="#">62330</a> |
| BSW | 7/8 x 9   | 100 | 40 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">62334</a> |
| BSW | 1" x 8    | 110 | 50 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">62338</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning





## Korte maskintappe

≈ DIN 352 Form C HSS-G – W

Gevindtype: konisk Whitworth gevind, til cylinderventiler, bund 3:25, DIN 477

### Varianter (3):

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til blinde huller

| D |           | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|---|-----------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| W | 19.8 x 14 | 90  | 32 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">62397</a> |
| W | 28.8 x 14 | 100 | 40 | 20.0 | 16.0   | <a href="#">62398</a> |
| W | 31.3 x 14 | 110 | 40 | 22.0 | 18.0   | <a href="#">62399</a> |

**D =** Nominel Diameter

**L1 =** Samlet længde

**L2 =** Gevind længde

**D2 =** Skaftdiameter

**Square =** Tilslutning



## UNC / UNF



### Unified Coarse og Fine gevind ANSI B 1.1

Korte maskintappe til UNC (Unified Coarse) og UNF (Unified Fine gevinds). Tappe specielt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- UNC/UNF Korte maskintappe iht. ≈ DIN 352
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine
- Ulegeret og lavlegeret stål

### UNC 1/4 - UNC 1" og UNF 1/4 - UNF 1"



#### Korte maskintappe

≈ DIN 352 Form D HSS-G - UNC + ≈ DIN 352 Form D HSS-G - UNF

Gevindtype: UNC: Unified Coarse gevind ANSI B 1.1

Gevindtype: UNF: Unified Fine gevind ANSI B 1.1

Tolerance: 2B

Varianter (10 + 10):

#### Applikation/

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D         | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                     | Art-Nr                     |
|-----------|-----|----|------|--------|----------------------------|----------------------------|
| 1/4 x 20  | 50  | 19 | 6.0  | 4.9    | UNC: <a href="#">63314</a> | UNF: <a href="#">64314</a> |
| 5/16 x 18 | 56  | 22 | 6.0  | 4.9    | UNC: <a href="#">63316</a> | UNF: <a href="#">64316</a> |
| 3/8 x 16  | 70  | 24 | 7.0  | 5.5    | UNC: <a href="#">63318</a> | UNF: <a href="#">64318</a> |
| 7/16 x 14 | 70  | 24 | 8.0  | 6.2    | UNC: <a href="#">63320</a> | UNF: <a href="#">64320</a> |
| 1/2 x 13  | 75  | 29 | 9.0  | 7.0    | UNC: <a href="#">63322</a> | UNF: <a href="#">64322</a> |
| 9/16 x 12 | 80  | 30 | 11.0 | 9.0    | UNC: <a href="#">63324</a> | UNF: <a href="#">64324</a> |
| 5/8 x 11  | 80  | 32 | 12.0 | 9.0    | UNC: <a href="#">63326</a> | UNF: <a href="#">64326</a> |
| 3/4 x 10  | 95  | 40 | 14.0 | 11.0   | UNC: <a href="#">63330</a> | UNF: <a href="#">64330</a> |
| 7/8 x 9   | 100 | 40 | 18.0 | 14.5   | UNC: <a href="#">63334</a> | UNF: <a href="#">64334</a> |
| 1" x 8    | 110 | 50 | 18.0 | 14.5   | UNC: <a href="#">63338</a> | UNF: <a href="#">64338</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## G (BSP)



### Rørgevind DIN ISO 228

Korte maskintappe til G (BSP) rørgevind. Tappe specielt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- G (BSP) Korte maskintappe iht. DIN 5157
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine
- Ulegeret og lavlegeret stål

### Rørgevind G (BSP) 1/8 - G (BSP) 4"



### Korte maskintappe

DIN 5157 Form D HSS-G - G (BSP)

Gevindtype: Cylindrisk Rørgevind DIN ISO 228

Varianter (16):

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D |            | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|---|------------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| G | 1/8 x 28   | 63  | 20 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">65312</a> |
| G | 1/4 x 19   | 70  | 22 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">65314</a> |
| G | 3/8 x 19   | 70  | 22 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">65316</a> |
| G | 1/2 x 14   | 80  | 22 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">65318</a> |
| G | 3/4 x 14   | 90  | 22 | 20.0 | 16.0   | <a href="#">65322</a> |
| G | 1" x 11    | 100 | 25 | 25.0 | 20.0   | <a href="#">65326</a> |
| G | 1.1/4 x 11 | 125 | 40 | 32.0 | 24.0   | <a href="#">65334</a> |
| G | 1.1/2 x 11 | 140 | 40 | 36.0 | 29.0   | <a href="#">65342</a> |
| G | 1.3/4 x 11 | 140 | 40 | 40.0 | 32.0   | <a href="#">65350</a> |
| G | 2" x 11    | 160 | 40 | 45.0 | 35.0   | <a href="#">65354</a> |
| G | 2.1/4 x 11 | 160 | 40 | 50.0 | 39.0   | <a href="#">65358</a> |
| G | 2.1/2 x 11 | 160 | 40 | 50.0 | 39.0   | <a href="#">65362</a> |
| G | 2.3/4 x 11 | 160 | 40 | 50.0 | 39.0   | <a href="#">65366</a> |
| G | 3" x 11    | 160 | 40 | 50.0 | 39.0   | <a href="#">65370</a> |
| G | 3.1/2 x 11 | 180 | 45 | 56.0 | 44.0   | <a href="#">65374</a> |
| G | 4" x 11    | 180 | 45 | 56.0 | 44.0   | <a href="#">65378</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## Rc (BSPT)



### National rørgvind, spids 1:16, con. 55°

Korte maskintappe til RC (SPT) med konisk rørgvind. Tappe specielt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- Rc (BSPT) Korte maskintappe til ulegeret og lavlegeret stål
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

### Applikation

- Form C: til gennemgående og blinde huller
- Form B: til gennemgående huller
- Form C with 35° spiralspor: til blinde huller

### National rørgvind PT 1/16 - PT 2"



### Korte maskintappe

Form C HSS-G - Rc (BSPT)

Gevindtype: national rørgvind, spids 1:16, con. 55°

Varianter (7):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D  |          | L1  | L2   | D2   | Square | Art-Nr                |
|----|----------|-----|------|------|--------|-----------------------|
| PT | 1/8 x 28 | 65  | 19.0 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">63712</a> |
| PT | 1/4 x 19 | 70  | 25.0 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">63714</a> |
| PT | 3/8 x 19 | 75  | 26.0 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">63716</a> |
| PT | 1/2 x 14 | 80  | 31.0 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">63718</a> |
| PT | 3/4 x 14 | 100 | 33.0 | 22.0 | 16.0   | <a href="#">63722</a> |
| PT | 5/8      | -   | -    | -    | -      | <a href="#">63720</a> |
| PT | 1" x 11  | 110 | 38.0 | 25.0 | 20.0   | <a href="#">63726</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## Korte maskintappe

Form C 35°RSP HSS-G – Rc (BSPT)

Gevindtype: national rørgevind, spids 1:16, con. 55°

Varianter (10):

### Til generelt brug:

- › Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- › Ulegeret og lavlegeret stål
- › til gevindskæring med hånden og med maskine
- › Form C til blinde huller,
- › Form B til gennemgående huller

| D  |            | L1  | L2   | D2   | Square | Art-Nr                |
|----|------------|-----|------|------|--------|-----------------------|
| PT | 1/16 x 28  | 55  | 17.5 | 8.0  | 6.0    | <a href="#">97702</a> |
| PT | 1/8 x 28   | 55  | 19.0 | 8.0  | 6.0    | <a href="#">97706</a> |
| PT | 1/4 x 19   | 62  | 28.0 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">97714</a> |
| PT | 3/8 x 19   | 65  | 28.0 | 14.0 | 11.0   | <a href="#">97718</a> |
| PT | 1/2 x 14   | 80  | 35.0 | 18.0 | 14.0   | <a href="#">97722</a> |
| PT | 3/4 x 14   | 85  | 35.0 | 23.0 | 17.0   | <a href="#">97730</a> |
| PT | 1" x 11    | 95  | 45.0 | 26.0 | 21.0   | <a href="#">97738</a> |
| PT | 1.1/4 x 11 | 105 | 45.0 | 32.0 | 26.0   | <a href="#">97746</a> |
| PT | 1.1/2 x 11 | 110 | 45.0 | 38.0 | 29.0   | <a href="#">97754</a> |
| PT | 2" x 11    | 120 | 50.0 | 46.0 | 35.0   | <a href="#">97770</a> |



## Korte maskintappe

Form B HSS-G – Rc (BSPT)

Gevindtype: national rørgevind, spids 1:16, con. 55°

Varianter (10):

### Til generelt brug:

- › Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- › Ulegeret og lavlegeret stål
- › til gevindskæring med hånden og med maskine
- › Til gennemgående huller,

| D  |            | L1  | L2   | D2   | Square | Art-Nr                |
|----|------------|-----|------|------|--------|-----------------------|
| PT | 1/16 x 28  | 55  | 17.5 | 8.0  | 6.0    | <a href="#">97502</a> |
| PT | 1/8 x 28   | 55  | 19.0 | 8.0  | 6.0    | <a href="#">97506</a> |
| PT | 1/4 x 19   | 62  | 28.0 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">97514</a> |
| PT | 3/8 x 19   | 65  | 28.0 | 14.0 | 11.0   | <a href="#">97518</a> |
| PT | 1/2 x 14   | 80  | 35.0 | 18.0 | 14.0   | <a href="#">97522</a> |
| PT | 3/4 x 14   | 85  | 35.0 | 23.0 | 17.0   | <a href="#">97530</a> |
| PT | 1" x 11    | 95  | 45.0 | 26.0 | 21.0   | <a href="#">97538</a> |
| PT | 1.1/4 x 11 | 105 | 45.0 | 32.0 | 26.0   | <a href="#">97546</a> |
| PT | 1.1/2 x 11 | 110 | 45.0 | 38.0 | 29.0   | <a href="#">97554</a> |
| PT | 2" x 11    | 120 | 50.0 | 46.0 | 35.0   | <a href="#">97570</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## Rp (BSPP)



### Cylindrisk Rørgevind, cylindrisk ISO 7-1 (DIN EN 10226-1)

Korte maskintappe til Rp (BSPP) cylindrisk rørgevind. Tappe særligt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- Rp (BSPP) Korte maskintappe til ulegeret og lavlegeret stål
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

### Applikation

- Form C: til gennemgående og blinde huller
- Form C with 35° spiralspor: til blinde huller

### Cylindrisk rørgevind PS 1/16 - PS 2"



### Korte maskintappe

Form C 35°RSP HSS-G - Rp (BSPP) + Form C HSS-G - Rp (BSPP)

Gevindtype: Cylindrisk Rørgevind ISO 7-1

Varianter (10 + 10):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- Form C 35° til blinde huller
- Form C til gennemgående og blinde huller

| D             | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                                   | Art-Nr                               |
|---------------|-----|----|------|--------|------------------------------------------|--------------------------------------|
| PS 1/16 x 28  | 55  | 19 | 6.5  | 5.0    | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95702</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95402</a> |
| PS 1/8 x 28   | 55  | 19 | 8.0  | 6.0    | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95706</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95406</a> |
| PS 1/4 x 19   | 62  | 28 | 11.0 | 9.0    | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95714</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95414</a> |
| PS 3/8 x 19   | 65  | 28 | 14.0 | 11.0   | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95718</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95418</a> |
| PS 1/2 x 14   | 80  | 35 | 18.0 | 14.0   | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95722</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95422</a> |
| PS 3/4 x 14   | 85  | 35 | 23.0 | 17.0   | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95730</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95430</a> |
| PS 1" x 11    | 95  | 45 | 26.0 | 21.0   | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95738</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95438</a> |
| PS 1.1/4 x 11 | 105 | 45 | 32.0 | 26.0   | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95746</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95446</a> |
| PS 1.1/2 x 11 | 110 | 45 | 38.0 | 29.0   | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95754</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95454</a> |
| PS 2" x 11    | 120 | 50 | 46.0 | 35.0   | <b>Form C 35°:</b> <a href="#">95770</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">95470</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## PG



### Panzer Rørgevind DIN 40 430

Korte maskintappe til Panzer rørgevind (PG-gevind).  
Tappe særligt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- PG kort maskintap iht. DIN 40432
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine
- Ulegeret og lavlegeret stål

### Armeret rørgevind PG 7 - PG 48



#### Korte maskintappe

DIN 40432 Form D HSS-G - PG

Gevindtype: Panzer Rørgevind DIN 40 430

Varianter (10):

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D  |           | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|----|-----------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| PG | 7 x 20    | 70  | 22 | 9.0  | 7.0    | <a href="#">65707</a> |
| PG | 9 x 18    | 70  | 22 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">65709</a> |
| PG | 11 x 18   | 80  | 22 | 14.0 | 11.0   | <a href="#">65711</a> |
| PG | 13.5 x 18 | 80  | 22 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">65713</a> |
| PG | 16 x 18   | 80  | 22 | 18.0 | 14.5   | <a href="#">65716</a> |
| PG | 21 x 16   | 90  | 22 | 22.0 | 18.0   | <a href="#">65721</a> |
| PG | 29 x 16   | 100 | 25 | 28.0 | 22.0   | <a href="#">65729</a> |
| PG | 36 x 16   | 140 | 40 | 36.0 | 29.0   | <a href="#">65736</a> |
| PG | 42 x 16   | 140 | 40 | 40.0 | 32.0   | <a href="#">65742</a> |
| PG | 48 x 16   | 160 | 40 | 45.0 | 35.0   | <a href="#">65748</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## NPT



### Amerikansk konisk rørggevind, konisk 1:16 (NPT)

Korte maskintappe til NPT Amerikansk konisk rørggevind. Tappe særligt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- NPT Korte maskintappe til ulegeret og lavlegeret stål
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

#### Applikation

- Form C: til gennemgående og blinde huller
- Form B: til gennemgående huller
- Form C with 35° spiralspor: til blinde huller

### Amerikansk, konisk rørggevind NPT 1/16 - NPT 2"



### Korte maskintappe

Form C HSS-G - NPT

Gevindtype: Amerikansk konisk rørggevind, konisk 1:16

Varianter (10):

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D   |              | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|-----|--------------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| NPT | 1/16 x 27    | 65  | 19 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">63510</a> |
| NPT | 1/8 x 27     | 65  | 19 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">63512</a> |
| NPT | 1/4 x 18     | 70  | 25 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">63514</a> |
| NPT | 3/8 x 18     | 75  | 26 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">63516</a> |
| NPT | 1/2 x 14     | 80  | 31 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">63518</a> |
| NPT | 3/4 x 14     | 100 | 33 | 20.0 | 16.0   | <a href="#">63522</a> |
| NPT | 1" x 11.5    | 110 | 38 | 25.0 | 20.0   | <a href="#">63526</a> |
| NPT | 1.1/4 x 11.5 | 125 | 41 | 32.0 | 24.0   | <a href="#">63534</a> |
| NPT | 1.1/2 x 11.5 | 140 | 42 | 36.0 | 29.0   | <a href="#">63542</a> |
| NPT | 2" x 11.5    | 160 | 44 | 36.0 | 29.0   | <a href="#">63554</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning





## Korte maskintappe

Form C 35°RSP HSS-G - NPT + Form B HSS-G - NPT

Gevindtype: Amerikansk konisk rørgevind, konisk 1:16

Varianter (10 + 10):

### Til generelt brug:

- › Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- › Ulegeret og lavlegeret stål
- › til gevindskæring med hånden og med maskine
- › Form C 35° til blinde huller
- › Form B til gennemgående huller

| D   |              | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                               | Art-Nr                               |
|-----|--------------|-----|----|------|--------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| NPT | 1/16 x 27    | 65  | 19 | 7.0  | 5.5    | <b>Form C:</b> <a href="#">98702</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98502</a> |
| NPT | 1/8 x 27     | 65  | 19 | 7.0  | 5.5    | <b>Form C:</b> <a href="#">98706</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98506</a> |
| NPT | 1/4 x 18     | 70  | 25 | 11.0 | 9.0    | <b>Form C:</b> <a href="#">98714</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98514</a> |
| NPT | 3/8 x 18     | 75  | 26 | 12.0 | 9.0    | <b>Form C:</b> <a href="#">98718</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98518</a> |
| NPT | 1/2 x 14     | 80  | 31 | 16.0 | 12.0   | <b>Form C:</b> <a href="#">98722</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98522</a> |
| NPT | 3/4 x 14     | 100 | 33 | 20.0 | 16.0   | <b>Form C:</b> <a href="#">98730</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98530</a> |
| NPT | 1" x 11.5    | 110 | 38 | 25.0 | 20.0   | <b>Form C:</b> <a href="#">98738</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98538</a> |
| NPT | 1.1/4 x 11.5 | 125 | 41 | 32.0 | 24.0   | <b>Form C:</b> <a href="#">98746</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98546</a> |
| NPT | 1.1/2 x 11.5 | 140 | 42 | 36.0 | 29.0   | <b>Form C:</b> <a href="#">98754</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98554</a> |
| NPT | 2" x 11.5    | 160 | 44 | 36.0 | 29.0   | <b>Form C:</b> <a href="#">98770</a> | <b>Form B:</b> <a href="#">98570</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## NPT - LINKS / venstregevind



### Amerikansk konisk rørggevind, konisk 1:16 NPT LINKS/venstregevind

Korte maskintappe til LINKS/venstregevind Amerikansk ikonisk rørggevind (NPT LH). Tappe særligt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- NPT Korte maskintappe til ulegeret og lavlegeret stål
- Form C: til gennemgående og blinde huller
- Taps til gevindskæring med hånden og med maskine

#### Applikation

- Form C: til gennemgående og blinde huller
- Form B: til gennemgående huller
- Form C with 35° spiralspor: til blinde huller

### NPT LINKS/venstregevind NPT 1/8 LH - NPT 1.1/2" LH



### Korte maskintappe, LINKS/venstregevind

Form C HSS-G - NPT LH

Gevindtype: Amerikansk konisk rørggevind, konisk 1:16

Varianter (8):

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- til gennemgående og blinde huller

| D   |              | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                |
|-----|--------------|-----|----|------|--------|-----------------------|
| NPT | 1/8 x 27     | 65  | 19 | 7.0  | 5.5    | <a href="#">63002</a> |
| NPT | 1/4 x 18     | 70  | 25 | 11.0 | 9.0    | <a href="#">63003</a> |
| NPT | 3/8 x 18     | 75  | 26 | 12.0 | 9.0    | <a href="#">63004</a> |
| NPT | 1/2 x 14     | 80  | 31 | 16.0 | 12.0   | <a href="#">63005</a> |
| NPT | 3/4 x 14     | 100 | 33 | 20.0 | 16.0   | <a href="#">63007</a> |
| NPT | 1" x 11.5    | 110 | 38 | 25.0 | 20.0   | <a href="#">63009</a> |
| NPT | 1.1/4 x 11.5 | 125 | 41 | 32.0 | 24.0   | <a href="#">63011</a> |
| NPT | 1.1/2 x 11.5 | 140 | 42 | 36.0 | 29.0   | <a href="#">63013</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## NPTF



### Amerikansk konisk rørggevind, konisk 1:16 (NPTF)

Korte maskintappe til NPTF Amerikansk konisk rørggevind. Tappe særligt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- NPTF Korte maskintappe til ulegeret og lavlegeret stål
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

#### Applikation

- Form B: til gennemgående huller
- Form C with 35° spiralspor: til blinde huller

### Amerikansk, konisk rørggevind NPTF 1/16 - NPTF 2"



#### Korte maskintappe

Form B HSS-E - NPTF + Form C 35°RSP HSS-E - NPTF

Gevindtype: Amerikansk konisk rørggevind, konisk 1:16

Varianter (10 + 6):

#### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- Form B til gennemgående huller
- Form C 35° til blinde huller

| D                 | L1  | L2 | D2   | Square | Art-Nr                        | Art-Nr                           |
|-------------------|-----|----|------|--------|-------------------------------|----------------------------------|
| NPTF 1/16 x 27    | 55  | 19 | 6.5  | 5.0    | Form B: <a href="#">98571</a> | -                                |
| NPTF 1/8 x 27     | 55  | 19 | 8.0  | 6.0    | Form B: <a href="#">98572</a> | Form C 35° <a href="#">98772</a> |
| NPTF 1/4 x 18     | 62  | 28 | 11.0 | 9.0    | Form B: <a href="#">98574</a> | Form C 35° <a href="#">98774</a> |
| NPTF 3/8 x 18     | 65  | 28 | 14.0 | 11.0   | Form B: <a href="#">98576</a> | Form C 35° <a href="#">98776</a> |
| NPTF 1/2 x 14     | 80  | 35 | 18.0 | 14.0   | Form B: <a href="#">98578</a> | Form C 35° <a href="#">98778</a> |
| NPTF 3/4 x 14     | 85  | 35 | 23.0 | 17.0   | Form B: <a href="#">98580</a> | Form C 35° <a href="#">98780</a> |
| NPTF 1" x 11.5    | 95  | 45 | 26.0 | 21.0   | Form B: <a href="#">98582</a> | Form C 35° <a href="#">98782</a> |
| NPTF 1.1/4 x 11.5 | 105 | 45 | 32.0 | 26.0   | Form B: <a href="#">98584</a> | -                                |
| NPTF 1.1/2 x 11.5 | 110 | 45 | 38.0 | 29.0   | Form B: <a href="#">98586</a> | -                                |
| NPTF 2" x 11.5    | 120 | 50 | 46.0 | 35.0   | Form B: <a href="#">98588</a> | -                                |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



## NPS



### Amerikansk konisk rørgevind, cylindrisk (NPS)

Korte maskintappe til NPS cylindrisk Amerikansk konisk rørgevind. Tappe særligt egnede til non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>.

- NPS Korte maskintappe til ulegeret og lavlegeret stål
- Tappe til gevindskæring med hånden og med maskine

### Applikation

- Form C: til gennemgående og blinde huller
- Form C with 35° spiralspor: til blinde huller

**Amerikansk, cylindrisk konisk rørgevind NPS 1/16 - NPS 2"**



### Korte maskintappe

Form C 35°RSP HSS-E - NPS + Form C HSS-E - NPS

Gevindtype: Amerikansk konisk rørgevind

Varianter (10 + 10):

### Til generelt brug:

- Non-abrasive materialer op til 900 N/mm<sup>2</sup>
- Ulegeret og lavlegeret stål
- til gevindskæring med hånden og med maskine
- Form C 35° til blinde huller
- Form C til gennemgående og blinde huller

| D   |              | L1  | L2   | D2   | Square | Art-Nr                                  | Art-Nr                               |
|-----|--------------|-----|------|------|--------|-----------------------------------------|--------------------------------------|
| NPS | 1/16 x 27    | 54  | 17.5 | 8.0  | 6.0    | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99702</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99402</a> |
| NPS | 1/8 x 27     | 55  | 19.0 | 8.0  | 6.0    | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99706</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99406</a> |
| NPS | 1/4 x 18     | 62  | 28.0 | 11.0 | 9.0    | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99714</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99414</a> |
| NPS | 3/8 x 18     | 65  | 28.0 | 14.0 | 11.0   | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99718</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99418</a> |
| NPS | 1/2 x 14     | 80  | 35.0 | 18.0 | 14.0   | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99722</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99422</a> |
| NPS | 3/4 x 14     | 85  | 35.0 | 23.0 | 17.0   | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99730</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99430</a> |
| NPS | 1" x 11.5    | 95  | 45.0 | 26.0 | 21.0   | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99738</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99438</a> |
| NPS | 1.1/4 x 11.5 | 105 | 45.0 | 32.0 | 26.0   | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99746</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99446</a> |
| NPS | 1.1/2 x 11.5 | 110 | 45.0 | 38.0 | 29.0   | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99754</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99454</a> |
| NPS | 2" x 11.5    | 120 | 50.0 | 46.0 | 35.0   | <b>Form C 35°</b> <a href="#">99770</a> | <b>Form C:</b> <a href="#">99470</a> |

D = Nominel Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning