



Maskintappe



Maskintappe



Sporløse tappe (Gevindformende tappe) er gevindværktøj til at danne indvendigt gevind, uden at skære. Gevindet fremstilles ved deformation af materialet uden at beskadige fiberstrukturen.

Fordel ved gevindformende maskintappe:

- › længere udholdenhed som skærende tappe
- › højere skærehastighedsmuligheder
- › Stabil præcision af dimension og profil
- › Høj formstabilitet
- › Høj sikkerhed mod brud
- › Ingen fjernelse af spåner, ingen blokering af spån

Applikationer:

lys:

til ikke-jernholdigt metal med god duktilitet

VAP (Damphærdet):

til stål op til ca. 700 N/mm²

TiN (Titan nitridbelægning):

til stål op til ca. 900 N/mm²



Maskintappe



Sporløse maskintappe

DIN 371/376 HSS-E - M + w/ oliespor DIN 371/376 HSS-E - M
 DIN 371/376 HSS-E TiN - M + w/ oliespor DIN 371/376 HSS-E TiN - M
 DIN 371/376 HSS-E VAP - M + w/ oliespor DIN 371/376 HSS-E VAP - M

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 2X /6HX

Varianter (18/9+18/9+9/9):

Fordele:

- › længere udholdenhed som skærende tappe
- › højere skærehastighedsmuligheder
- › Stabil præcision af dimension og profil
- › Høj formstabilitet
- › Høj sikkerhed mod brud
- › Ingen fjernelse af spåner, ingen blokering af spån

Oliespor:

- › for optimal effekt af smøring af gevinddybde over 1,5 x D
- › Brug grafit smøring/olie eller tilsæt et andet egnet smøremiddel.

Applikation/

til spånløs produktion af indvendigt gevind - lys:

- › til ikke-jernholdigt metal med god duktilitet
- › til langspånet ikke-jernholdigt metal (Kobber, Messing, Bronze, Alu)
- › Zink-legeringer
- › til gennemgående og blinde huller
- › med Tin-belægning til stål op til ca. 900 N/mm²*
- › VAP (damphærdet) til stål op til ca. 700 N/mm²**
- › Ulegeret og lavlegeret stål*
- › varmebestandigt stål*
- › Strukturelt Stål*/**
- › rustfrit stål*/**



D	L1	L2	D2	Square	Art-Nr HSS-E	Art-Nr* HSS-E-TiN	Art-Nr** HSS-E-VAP
DIN 371							
M 1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35500	35520	-
M 1.1 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35501	35521	-
M 1.2 x 0.25	40	5	2.5	2.1	35502	35522	-
M 1.4 x 0.3	40	7	2.5	2.1	35503	35523	-
M 1.6 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35504	35524	-
M 1.7 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35505	35525	-
M 1.8 x 0.35	40	8	2.5	2.1	35506	35526	-
M 2 x 0.4	45	8	2.8	2.1	35507	35527	-
M 2.5 x 0.45	50	9	2.8	2.1	35508	35528	-
M 3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35510	35530	35550
M 4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35512	35532	35552
M 5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35513	35533	35553
M 6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35514	35534	35554
M 8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35515	35535	35555
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35516	35536	35556

D = Nominal Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



D		L1	L2	D2	Square	Art-Nr HSS-E	Art-Nr* HSS-E-TiN	Art-Nr** HSS-E-VAP
DIN 376								
M	12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35517	35537	35557
M	14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35518	35538	35558
M	16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35519	35539	35559



w/ oliespor D		L1	L2	D2	Square	Art-Nr HSS-E	Art-Nr* HSS-E-TiN	Art-Nr** HSS-E-VAP
DIN 371								
M	3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35610	35630	35650
M	4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35612	35632	35652
M	5 x 0.8	70	16	6.0	4.9	35613	35633	35653
M	6 x 1.0	80	19	6.0	4.9	35614	35634	35654
M	8 x 1.25	90	22	8.0	6.2	35615	35635	35655
M	10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	35616	35636	35656
DIN 376								
M	12 x 1.75	110	29	9.0	7.0	35617	35637	35657
M	14 x 2.0	110	30	11.0	9.0	35618	35638	35658
M	16 x 2.0	110	32	12.0	9.0	35619	35639	35659

D = Nominal Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



Sporløse maskintappe, overdimensioneret

DIN 371/376 HSS-E - M + w/ oliespor DIN 371/376 HSS-E - M

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Tolerance: ISO 3X /6gX

Varianter (7/7):

Fordele:

- › længere udholdenhed som skærende tappe
- › højere skærehastighedsmuligheder
- › Stabil præcision af dimension og profil
- › Høj formstabilitet
- › Høj sikkerhed mod brud
- › Ingen fjernelse af spåner, ingen blokering af spån

Oliespor:

- › for optimal effekt af smøring af gevinddybde over 1,5 x D
- › Brug grafit smøring/olie eller tilsæt et andet egnet smøremiddel.

Applikation/

til spånløs produktion af indvendigt gevind:

- › til ikke-jernholdigt metal med god duktilitet
- › til materialeer med galvanic protection layers
- › tolerance ISO 3 (6G) = overdimensioneret af 0,02 - 0,04 mm
- › for langspånet ikke-jernholdigt metal (Kobber, Messing, Bronze, Alu)
- › Zink-legeringer
- › til gennemgående og blinde huller
- › VAP (damphærdet) for stål op til ca. 700 N/mm²*
- › constructional stål*
- › rustfrit stål*



D		L1	L2	D2	Square	Art-Nr	Art-Nr* w/ oliespor
DIN 371							
M	3 x 0.5	56	11	3.5	2.7	35510-6G	35510-6G
M	4 x 0.7	63	13	4.5	3.4	35512-6G	35612-6G
M	5 x 0.8	70	16	6	4.9	35513-6G	35613-6G
M	6 x 1.0	80	19	6	4.9	35514-6G	35614-6G
M	8 x 1.25	90	22	8	6.2	35515-6G	35615-6G
M	10 x 1.5	100	24	10	8	35516-6G	35616-6G
DIN 376							
M	12 x 1.75	110	29	9	7	35517-6G	35617-6G

D = Nominal Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



Sporløse maskintappe

JIS B-4430 HSS-E - M + w/ oliespor JIS B-4430 HSS-E - M

Gevindtype: metrisk ISO-gevind DIN 13

Varianter (10/10):

Fordele:

- › længere udholdenhed som skærende tappe
- › højere skærehastighedsmuligheder
- › Stabil præcision af dimension og profil
- › Høj formstabilitet
- › Høj sikkerhed mod brud
- › Ingen fjernelse af spåner, ingen blokering af spån

Oliespor:

- › for optimal effekt af smøring af gevinddybde over 1,5 x D
- › Brug grafit smøring/olie eller tilsæt et andet egnet smøremiddel.

Applikation/til spånløs produktion af indvendigt gevind - lys:

- › til ikke-jernholdigt metal med god duktilitet
- › til materialer med galvanic protection layers*
- › til langspånet ikke-jernholdigt metal (Kobber, Messing, Bronze, Alu)
- › Zink legeringer
- › til gennemgående og blinde huller
- › tolerance ISO 3 (6G) = overdimensioneret af 0,02 - 0,04 mm*



D	L1	L2	D2	Square	Art-Nr	Art-Nr* w/ oliespor
M 2 x 0.4	40	8	3	2.5	90814	90914
M 2.3 x 0.4	42	9.5	3	2.5	90816	90916
M 2.5 x 0.45	44		3	2.5	90818	90918
M 2.6 x 0.45	44		3	2.5	90820	90920
M 3 x 0.5	46	11	4	3.2	90822	90922
M 4 x 0.7	52	13	5	4	90826	90926
M 5 x 0.8	60	16	5.5	4.5	90830	90930
M 6 x 1.0	62	19	6	4.5	90838	90938
M 8 x 1.25	70	13	6.2	5	90846	90946
M 10	75	15	7	5.5	90854	90954

D = Nominal Diameter

L1 = Samlet længde

L2 = Gevind længde

D2 = Skaftdiameter

Square = Tilslutning



Sporløse maskintappe

JIS B-4430 HSS-E - UNC + w/ oliespor JIS B-4430 HSS-E - UNC

Gevindtype: Unified Coarse gevind ANSI B 1.1

Varianter (4/4):

Fordele:

- › længere udholdenhed som skærende tappe
- › højere skærehastighedsmuligheder
- › Stabil præcision af dimension og profil
- › Høj formstabilitet
- › Høj sikkerhed mod brud
- › Ingen fjernelse af spåner, ingen blokering af spån

Oliespor:

- › for optimal effekt af smøring af gevinddybde over 1,5 x D
- › Brug grafit smøring/olie eller tilsæt et andet egnet smøremiddel.

Applikation/til spånløs produktion af indvendigt gevind - lys:

- › til ikke-jernholdigt metal med god duktilitet
- › til materialer med galvanic protection layers*
- › til langspånet ikke-jernholdigt metal (Kobber, Messing, Bronze, Alu)
- › Zink-legeringer
- › til gennemgående og blinde huller
- › tolerance ISO 3 (6G) = overdimensioneret af 0,02 - 0,04 mm*



D	L1	L2	D2	Square	Art-Nr	Art-Nr* w/ oliespor
M 4 x 40	45	10	3	2.5	93804	93904
M 6 x 32	49	14	4	3.2	93806	93906
M 8 x 32	53	14	5	4	93808	93908
M 10 x 24	61	17	5.5	4.5	93809	93909