
















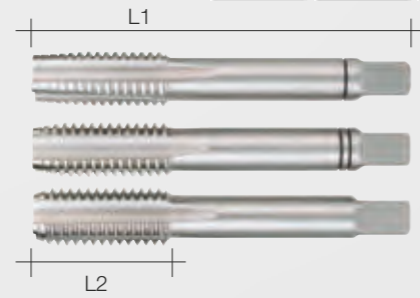
DRAADSNIJDEN

THREADCUTTING

	Page		Page	
	48	Handtappen M DIN 352, HSS Geslepen <i>Hand taps M DIN 352, HSS Fully ground</i>		60 Machinetap cassettes <i>Machine taps sets</i>
	49	Snijplaten M DIN EN 22568, HSS Geslepen <i>Round dies M DIN EN 22568, HSS Fully ground</i>		
	50	Zeskant-snijmoeren M DIN 382, HSS Geslepen <i>Hexagonal dies M DIN 382, HSS Fully ground</i>		
	50	Tapkruk met ratel <i>Tap wrench with ratchet</i>		
	51	Verstelbare wringijzers DIN 1814 <i>Adjustable tap wrenches DIN 1814</i>		
	51	Snijramen DIN 225 <i>Die stocks DIN 225</i>		
	52	Machinetappen M DIN 371, HSS Geslepen, doorlopende gaten <i>Machine taps M DIN 371, HSS Fully ground, through holes</i>		
	53	Machinetappen M DIN 376, HSS Geslepen, doorlopende gaten <i>Machine taps M DIN 376, HSS Fully ground, through holes</i>		
	54	Machinetappen M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, doorlopende gaten <i>Machine taps M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, through holes</i>		
	55	Machinetappen M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, doorlopende gaten <i>Machine taps M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, through holes</i>		
	56	Machinetappen M DIN 371, HSS Geslepen, blinde gaten <i>Machine taps M DIN 371, HSS Fully ground, bottoming holes</i>		
	57	Machinetappen M DIN 376, HSS Geslepen, blinde gaten <i>Machine taps M DIN 376, HSS Fully ground, bottoming holes</i>		
	58	Machinetappen M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, blinde gaten <i>Machine taps M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, bottoming holes</i>		
	59	Machinetappen M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, blinde gaten <i>Machine taps M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, bottoming holes</i>		

Handtappen M DIN 352, HSS Geslepen

Hand taps M DIN 352, HSS Fully ground



Uitvoering

DIN 352, rechtssnijdend, geslepen, blank, set van 3 tappen.

Toepassing

HSS Geslepen handtappen zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van inwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN 352, right hand, fully ground, bright, set of 3 taps.

Application

HSS Fully Ground hand taps are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping internal threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1
SA230030	M 3	0,50	2,50	10,0	40,0
SA230040	M 4	0,70	3,30	12,0	45,0
SA230050	M 5	0,80	4,20	13,0	50,0
SA230060	M 6	1,00	5,00	15,0	56,0
SA230080	M 8	1,25	6,80	18,0	63,0
SA230100	M 10	1,50	8,50	24,0	70,0
SA230120	M 12	1,75	10,20	29,0	75,0
SA230140	M 14	2,00	12,00	30,0	80,0
SA230160	M 16	2,00	14,00	32,0	80,0
SA230180	M 18	2,50	15,50	40,0	95,0
SA230200	M 20	2,50	17,50	40,0	95,0
SA230220	M 22	2,50	19,50	40,0	100,0
SA230240	M 24	3,00	21,00	45,0	110,0

Snijplaten M DIN EN 22568, HSS Geslepen

Round dies M DIN EN 22568, HSS Fully ground



Uitvoering

DIN EN 22568, rechtssnijdend, geslepen, blank.

Toepassing

HSS Geslepen snijplaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe snijplaat met een hoge precisie. Gebruik de snijplaten in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het snijden van uitwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN EN 22568, right hand, fully ground, bright.

Application

HSS Fully Ground round dies are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp die with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping external threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Buiten	Dikte
Art. Nr.	Size	Pitch	Outside	Thickness
SC237030	M 3	0,50	20,0	5,0
SC237040	M 4	0,70	20,0	5,0
SC237050	M 5	0,80	20,0	7,0
SC237060	M 6	1,00	20,0	7,0
SC237080	M 8	1,25	25,0	9,0
SC237100	M 10	1,50	30,0	11,0
SC237120	M 12	1,75	38,0	14,0
SC237140	M 14	2,00	38,0	14,0
SC237160	M 16	2,00	45,0	18,0
SC237180	M 18	2,50	45,0	18,0
SC237200	M 20	2,50	45,0	18,0
SC237220	M 22	2,50	55,0	22,0
SC237240	M 24	3,00	55,0	22,0

Zeskant-snijmoeren M DIN 382, HSS Geslepen

Hexagonal die M DIN 382, HSS Fully ground



Uitvoering

DIN 382, rechtssnijdend, geslepen, blank, zeskant.

Toepassing

HSS Geslepen snijmoeren zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe snijmoer met een hoge precisie. Gebruik de snijplaten in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het snijden van uitwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer. Zeskant snijmoeren zijn bedoeld om te gebruiken in een steek- of moersleutel.

Type

DIN 382, right hand, fully ground, bright, hexagonal.

Application

HSS Fully Ground hexagon dies are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp die with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping external threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron. Hexagon dies are intended to use in combination wrenches.

Art. Nr.	Size	Spoed	Buiten	Dikte
Art. Nr.	Maat	Pitch	Outside	Thickness
SG267030	M 3	0,50	19,0	5,0
SG267040	M 4	0,70	19,0	5,0
SG267050	M 5	0,80	19,0	7,0
SG267060	M 6	1,00	19,0	7,0
SG267080	M 8	1,25	22,0	9,0
SG267100	M 10	1,50	27,0	11,0
SG267120	M 12	1,75	36,0	14,0
SG267140	M 14	2,00	36,0	14,0
SG267160	M 16	2,00	41,0	18,0
SG267180	M 18	2,50	41,0	18,0
SG267200	M 20	2,50	41,0	18,0
SG267220	M 22	2,50	50,0	22,0
SG267240	M 24	3,00	50,0	22,0

Tapkruk met ratel

Tap wrench with ratchet

Uitvoering

Met ratel.

Toepassing

Tapkrukken met ratel zijn bedoeld om te gebruiken in combinatie met handtappen uit de SA-serie.

Type

With ratchet.

Application

Tap wrenches with ratchet are intended to use in combination with SA-series hand taps.



Art. Nr.	Maat	Lengte	Bereik		
Art. Nr.	Size	Length	Range	M	Ww
SI241001	1	85,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	-
SI241002	2	100,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8
SI241010	10	250,0	M 3 - M 10	1/8 - 3/8	-
SI241020	20	300,0	M 5 - M 12	7/32 - 1/2	1/8

Verstelbare wringijzers DIN 1814

Adjustable tap wrenches DIN 1814

DIN1814



Uitvoering

DIN 1814, verstelbaar.

Toepassing

Verstelbare wringijzers zijn bedoeld om te gebruiken in combinatie met handtappen uit de SA-serie.

Type

DIN 1814, adjustable.

Application

Adjustable tap wrenches are intended to use in combination with SA-series hand taps.

Art. Nr.	Maat	Lengte	Bereik		
Art. Nr.	Size	Length	Range	M	Ww
SJ241100	0	130,0	M 1 - M 8	1/16 - 5/16	-
SJ241101	1	180,0	M 1 - M 10	1/8 - 3/8	-
SJ241112	1½	180,0	M 1 - M 12	1/8 - 1/2	1/8
SJ241102	2	280,0	M 3,5 - M 12	3/16 - 5/8	1/8 - 3/8
SJ241103	3	380,0	M 5 - M 20	1/4 - 3/4	1/8 - 1/2
SJ241104	4	500,0	M 11 - M 27	1/2 - 1	1/8 - 3/8

DIN 225



Snijramen DIN 225

Die stocks DIN 225

Uitvoering

DIN 225.

Toepassing

Snijramen zijn bedoeld om te gebruiken in combinatie met snijplaten uit de SC-serie.

Type

DIN 225.

Application

Die stocks are intended to use in combination with SC-series round dies.

Art. Nr.	Maat	Lengte	Bereik		
Art. Nr.	Size	Length	Range	M	Ww
SL242165	5,0	160,0	M1 - M2		
SL242205	5,0	200,0	M 3 - M 4	1/8 - 5/32	-
SL242207	7,0	200,0	M 4,5 - M 6	3/16 - 1/4	-
SL242259	9,0	224,0	M 7 - M 9	5/16	1/16
SL242311	11,0	280,0	M 10 - M 11	3/8 - 7/16	1/8
SL242381	14,0	315,0	M 12 - M 14	1/2 - 9/16	-
SL242458	18,0	450,0	M 16 - M 20	5/8 - 3/4	-
SL242552	22,0	560,0	M 22 - M 24	7/8 - 1	-

Machinetappen M DIN 371, HSS Geslepen, doorlopende gaten

Machine taps M DIN 371, HSS Fully ground, through holes



Uitvoering

DIN 371, rechtssnijdend, geslepen, blank.

Toepassing

VHSS Geslepen machinetappen voor doorlopende gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van doorlopende inwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN 371, right hand, fully ground, bright.

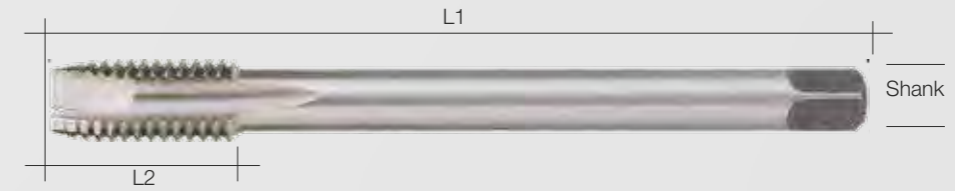
Application

HSS Fully Ground machine taps for through holes are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping through internal threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Voorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SM232030	M 3	0,50	2,50	10,0	56,0	3,5
SM232040	M 4	0,70	3,30	12,0	63,0	4,5
SM232050	M 5	0,80	4,20	13,0	70,0	6,0
SM232060	M 6	1,00	5,00	13,0	80,0	6,0
SM232080	M 8	1,25	6,80	18,0	90,0	8,0
SM232100	M 10	1,50	8,50	20,0	100,0	10,0

Machinetappen M DIN 376, HSS Geslepen, doorlopende gaten

Machine taps M DIN 376, HSS Fully ground, through holes



Uitvoering

DIN 376, rechtssnijdend, geslepen, blank.

Toepassing

HSS Geslepen machinetappen voor doorlopende gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van doorlopende inwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN 376, right hand, fully ground, bright.

Application

HSS Fully Ground machine taps for through holes are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping through internal threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Voorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SO232120	M 12	1,75	10,20	22,0	110,0	9,0
SO232140	M 14	2,00	12,00	25,0	110,0	11,0
SO232160	M 16	2,00	14,00	28,0	110,0	12,0
SO232180	M 18	2,50	15,50	30,0	125,0	14,0
SO232200	M 20	2,50	17,50	30,0	140,0	16,0
SO232220	M 22	2,50	19,50	30,0	140,0	18,0
SO232240	M 24	3,00	21,00	32,0	160,0	18,0

Machinetappen M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, doorlopende gaten

Machine taps M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, through holes



Uitvoering

DIN 371, rechtssnijdend, geslepen, M35 staal, 5% Cobalt gelegeerd, blank.

Toepassing

HSS Cobalt 5% machinetappen voor doorlopende gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het toevoegen van Cobalt wordt een zeer hoge hardheid bereikt om moeilijk te verspanen staalsoorten aan te kunnen. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van doorlopende inwendige draad in gelegeerde staalsoorten en moeilijk te verspanen staalsoorten zoals roestvaststaal.

Type

DIN 371, right hand, fully ground, M35 steel, 5% Cobalt alloy, bright.

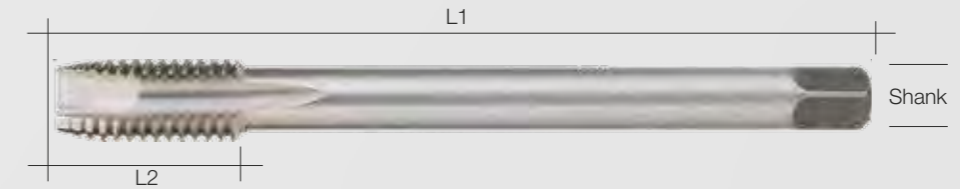
Application

HSS Cobalt 5% machine taps for through holes are made from alloyed high speed steel. With adding Cobalt the taps gets an extremely high hardness which enables them to cut in steel types which are difficult to cut. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping through threads in alloyed steels and steels which are difficult to cut such as stainless steel (inox).

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SN232030	M 3	0,50	2,50	10,0	56,0	3,5
SN232040	M 4	0,70	3,30	12,0	63,0	4,5
SN232050	M 5	0,80	4,20	13,0	70,0	6,0
SN232060	M 6	1,00	5,00	13,0	80,0	6,0
SN232080	M 8	1,25	6,80	18,0	90,0	8,0
SN232100	M 10	1,50	8,50	20,0	100,0	10,0

Machinetappen M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, doorlopende gaten

Machine taps M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, through holes



Uitvoering

DIN 376, rechtssnijdend, geslepen, M35 staal, 5% Cobalt gelegeerd, blank.

Toepassing

HSS Cobalt 5% machinetappen voor doorlopende gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het toevoegen van Cobalt wordt een zeer hoge hardheid bereikt om moeilijk te verspanen staalsoorten aan te kunnen. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van doorlopende inwendige draad in gelegeerde staalsoorten en moeilijk te verspanen staalsoorten zoals roestvaststaal.

Type

DIN 376, right hand, fully ground, M35 steel, 5% Cobalt alloy, bright.

Application

HSS Cobalt 5% machine taps for through holes are made from alloyed high speed steel. With adding Cobalt the taps gets an extremely high hardness which enables them to cut in steel types which are difficult to cut. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping through threads in alloyed steels and steels which are difficult to cut such as stainless steel (inox).

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SP232120	M 12	1,75	10,20	22,0	110,0	9,0
SP232140	M 14	2,00	12,00	25,0	110,0	11,0
SP232160	M 16	2,00	14,00	28,0	110,0	12,0
SP232180	M 18	2,50	15,50	30,0	125,0	14,0
SP232200	M 20	2,50	17,50	30,0	140,0	16,0
SP232220	M 22	2,50	19,50	30,0	140,0	18,0
SP232240	M 24	3,00	21,00	32,0	160,0	18,0

Machinetappen M DIN 371, HSS Geslepen, blinde gaten

Machine taps M DIN 371, HSS Fully ground, bottoming holes



Uitvoering

DIN 371, rechtssnijdend, geslepen, blank.

Toepassing

HSS Geslepen machinetappen voor blinde gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van blinde inwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN 371, right hand, fully ground, bright.

Application

HSS Fully Ground machine taps for bottoming holes are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping bottoming internal threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SQ234030	M 3	0,50	2,50	6,0	56,0	3,5
SQ234040	M 4	0,70	3,30	6,0	63,0	4,5
SQ234050	M 5	0,80	4,20	8,0	70,0	6,0
SQ234060	M 6	1,00	5,00	9,0	80,0	6,0
SQ234080	M 8	1,25	6,80	10,0	90,0	8,0
SQ234100	M 10	1,50	8,50	12,0	100,0	10,0

Machinetappen M DIN 376, HSS Geslepen, blinde gaten

Machine taps M DIN 376, HSS Fully ground, bottoming holes



Uitvoering

DIN 376, rechtssnijdend, geslepen, blank.

Toepassing

HSS Geslepen machinetappen voor blinde gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van blinde inwendige draad in ongelegeerde staalsoorten zoals plaatstaal, constructiestaal en gietijzer.

Type

DIN 376, right hand, fully ground, bright.

Application

HSS Fully Ground machine taps for bottoming holes are made from high speed steel. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping bottoming internal threads in unalloyed steels such as sheet steel, construction steel and cast iron.

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SS233120	M 12	1,75	10,20	16,0	110,0	9,0
SS233140	M 14	2,00	12,00	18,0	110,0	11,0
SS233160	M 16	2,00	14,00	20,0	110,0	12,0
SS233180	M 18	2,50	15,50	22,0	125,0	14,0
SS233200	M 20	2,50	17,50	25,0	140,0	16,0
SS233220	M 22	2,50	19,50	25,0	140,0	18,0
SS233240	M 24	3,00	21,00	28,0	160,0	18,0

Machinetappen M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, blinde gaten

Machine taps M DIN 371, HSS M35 5% Cobalt, bottoming holes



Uitvoering

DIN 371, rechtssnijdend, geslepen, M35 staal, 5% Cobalt gelegeerd, blank.

Toepassing

HSS Cobalt 5% machinetappen voor blinde gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het toevoegen van Cobalt wordt een zeer hoge hardheid bereikt om moeilijk te verspanen staalsoorten aan te kunnen. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van blinde inwendige draad in gelegeerde staalsoorten en moeilijk te verspanen staalsoorten zoals roestvaststaal.

Type

DIN 371, right hand, fully ground, M35 steel, 5% cobalt alloy, bright.

Application

HSS Cobalt 5% machine taps for bottoming holes are made from alloyed high speed steel. With adding Cobalt the taps gets an extremely high hardness which enables them to cut in steel types which are difficult to cut. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping bottoming threads in alloyed steels and steels which are difficult to cut such as stainless steel (inox).

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
SR234030	M 3	0,50	2,50	6,0	56,0	3,5
SR234040	M 4	0,70	3,30	6,0	63,0	4,5
SR234050	M 5	0,80	4,20	8,0	70,0	6,0
SR234060	M 6	1,00	5,00	9,0	80,0	6,0
SR234080	M 8	1,25	6,80	10,0	90,0	8,0
SR234100	M 10	1,50	8,50	12,0	100,0	10,0

Machinetappen M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, blinde gaten

Machine taps M DIN 376, HSS M35 5% Cobalt, bottoming holes



Uitvoering

DIN 376, rechtssnijdend, geslepen, M35 staal, 5% Cobalt gelegeerd, blank.

Toepassing

HSS Cobalt 5% machinetappen voor blinde gaten zijn vervaardigd uit hoogwaardig sneldraaistaal. Door het toevoegen van Cobalt wordt een zeer hoge hardheid bereikt om moeilijk te verspanen staalsoorten aan te kunnen. Door het volledig slijpen tijdens het productieproces ontstaat een zeer scherpe tap met een hoge precisie. Gebruik de tappen in combinatie met snijolie voor een zeer lange levensduur. Zeer geschikt voor het tappen van blinde inwendige draad in gelegeerde staalsoorten en moeilijk te verspanen staalsoorten zoals roestvaststaal.

Type

DIN 376, right hand, fully ground, M35 steel, 5% Cobalt alloy, bright.

Application

HSS Cobalt 5% machine taps for bottoming holes are made from alloyed high speed steel. With adding Cobalt the taps gets an extremely high hardness which enables them to cut in steel types which are difficult to cut. Full grinding during the production process results in a very sharp tap with high precision. In combination with cutting oil this will result in a very long tool life. Very suitable for tapping bottoming threads in alloyed steels and steels which are difficult to cut such as stainless steel (inox).

Art. Nr.	Maat	Spoed	Vorboren	L2	L1	Schacht
Art. Nr.	Size	Pitch	Drill size	L2	L1	Shank
ST233120	M 12	1,75	10,20	16,0	110,0	9,0
ST233140	M 14	2,00	12,00	18,0	110,0	11,0
ST233160	M 16	2,00	14,00	20,0	110,0	12,0
ST233180	M 18	2,50	15,50	22,0	125,0	14,0
ST233200	M 20	2,50	17,50	25,0	140,0	16,0
ST233220	M 22	2,50	19,50	25,0	140,0	18,0
ST233240	M 24	3,00	21,00	28,0	160,0	18,0

Machinetap cassettes

Machine tap sets

Machinetappen HSS Geslepen
Machine taps HSS Fully ground



Art. Nr.	Pieces	Sizes	Page
KA300107	7	M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12	52 + 53
KA300114	14	M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12 2,5 + 3,3 + 4,2 + 5,0 + 6,8 + 8,5 + 10,2	52 + 53 16



Machinetappen HSS M35 5% Cobalt
Machine taps HSS M35 5% Cobalt



Art. Nr.	Pieces	Sizes	Page
KA300207	7	M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12	54 + 55
KA300214	14	M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12 2,5 + 3,3 + 4,2 + 5,0 + 6,8 + 8,5 + 10,2	54 + 55 24

