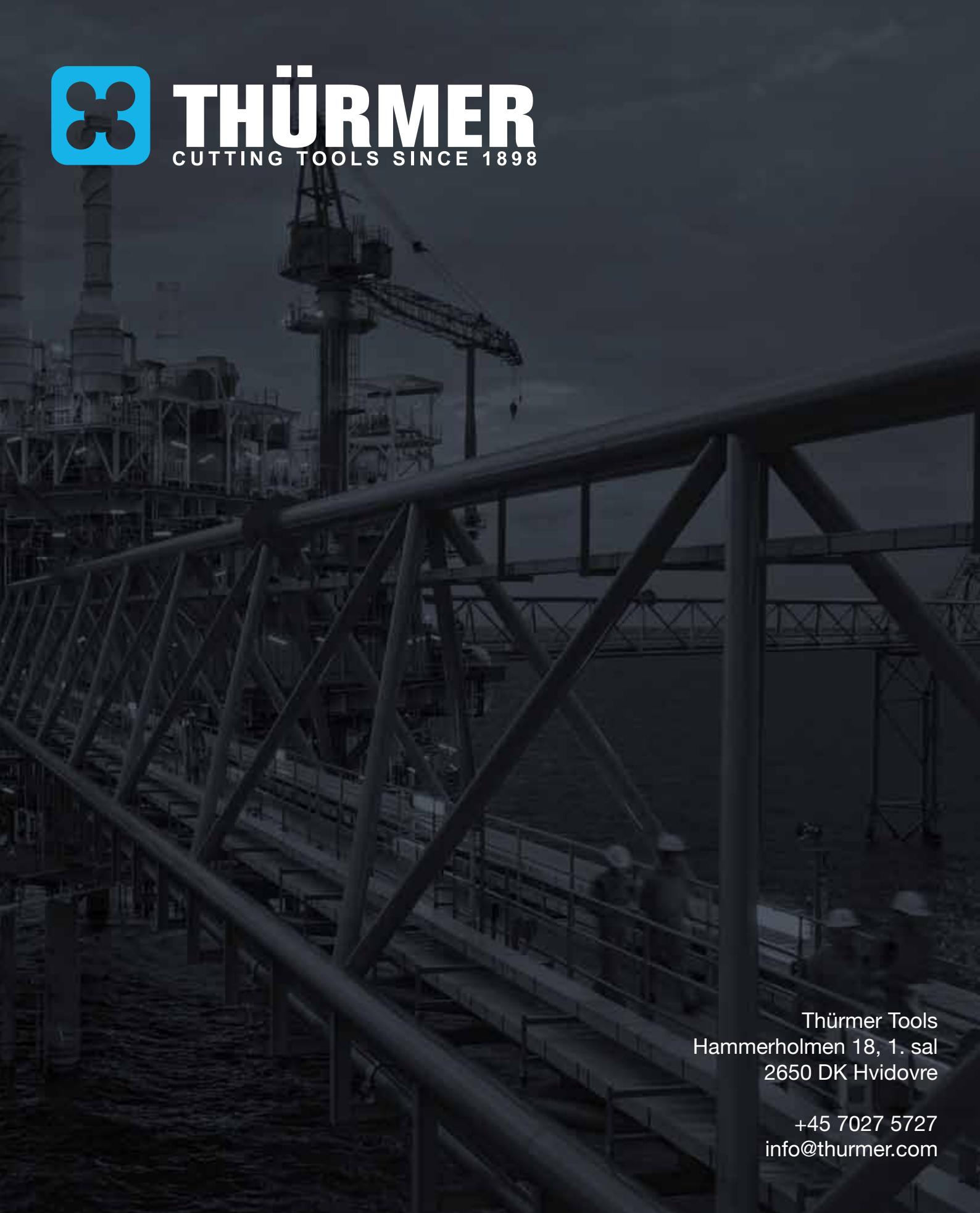




**THÜRMER**  
CUTTING TOOLS SINCE 1898



Thürmer Tools  
Hammerholmen 18, 1. sal  
2650 DK Hvidovre

+45 7027 5727  
[info@thurmer.com](mailto:info@thurmer.com)

# VÆRKTØJ & KVALITET SIDEN **1898**

Fritz C. Thürmer blev født i 1864 i Larvik i Norge og var uddannet værktøjsmager. Han udviklede og patenterede den firkantede skærebakke i 1897, hvilket revolutionerede produktionen af det udvendige gevind. Med patentet som baggrund etablerede han sin egen fabrik, Thürmer & Co.

i 1898, der hurtigt fik stor succes og udstillede blandt andet på verdensudstillingen i Paris i 1900.





# THÜRMER

Gevind	4
Bor	5
Rivaler	5
Diverse gevindværktøj	6
Forsænkere	7
Fræsere	7
Hulsave	7
Savklinger	10
Bits	10
Stiftnøgler	10
Diverse værktøjer	11

STORT  
SORTIMENT  
AF VÆRKTØJ

# VIDSTE DU

AT VI PRODUCERER 3 KVALITETER



## GEVIND

### TYPER

M .....	1 - 68
MF .....	3 - 56
UNC .....	1/4 - 1 1/2
UNF .....	1/4 - 1 1/4
G.....	1/16 - 4
NPT.....	1/8 - 2 1/2
UNS .....	1/4 - 2 1/2
BSW .....	1/8 - 2
BSB .....	1/4 - 1
BA.....	1 - 10
UNEF .....	1/4 - 1 1/2
PG .....	7 - 48
BSPT .....	1/8 - 1
BSPP .....	1/8 - 2
NPSF .....	1/16 - 1
NPSM .....	1/16 - 1
NPTF .....	1/8 - 2
BSF.....	1/4 - 1
TR.....	10 - 36

### GEVINDSÆT

M
MF
UNC
UNF
BSW
G

# BOR

## METALBOR

Valsede metalbor .....	Ø 1 – 100
Slebne metalbor .....	Ø 0.3 – 60
Cobolt metalbor .....	Ø 1 – 40
Belagte metalbor .....	Ø 1 – 13
Hårdmetal metalbor .....	Ø 2 – 32
Forskallingsbor .....	Ø 6 – 30
Centrebor .....	Ø 1 – 10
Tapbor .....	Ø 3 – 12
Tornado .....	Ø 1 – 13
Punktsvejsebor .....	Ø 6 – 10
Fræsebor .....	Ø 6 – 8
Trinbor .....	Ø M4 – M20
Pladebor .....	3-14 – 16-40

## TRÆBOR

Træspiralbor .....	Ø 3 – 30
Speedbor .....	Ø 6 – 40
Sneglebor .....	Ø 4 – 60
Træ forsænkere .....	Ø 3- 120
Propbor/Forstnerbor .....	Ø 8 – 90
Trappebor .....	Ø 4-12 – 4-30
Cembrebor .....	Ø 9.5
Træborsæt	

## UNIVERSALBOR

Tagskruetopnøgle med bor
Murslagbor
Glasbor
Teglstensbor
Teglstensbor sæt
Slagbor
Universalborsæt

## MURBOR

Murbor styk .....	Ø 3 – 35
Murborsæt	
Hammerbor styk .....	Ø 3 – 38
Hammerborsæt	

## DIVERSE TRÆBOR

Cirkelskære
Langhulsbor
Dybdestop
Trædyvel
Vridbor
Firkant træbor
Balusterbor
Centrumbor
Kunstbor
Propbor

## METALBORSÆT

Valsede
Slebne
Cobolt
Belagte
Tornado

# RIVALER

Håndrivaler .....	1.5 – 49
Maskinrivaler .....	0.6 – 50
Stiftrivaler .....	3 – 50

# DIVERSE GEVINDVÆRKTØJ

## PRØVEVÆRKTØJ GO/NOGO

Gevinddorn M 1 – 56  
Gevinddorn MF 2 – 52  
Gevinddorn G 1/8 - 4  
Gevinddorn UNC 1/4 - 1.1/2  
Gevinddorn UNF 1/4 - 1.1/2  
Gevinddorn UNEF 1/4 - 1.1/2  
Gevinddorn PG 7 -29  
Gevinddorn BSPT 1/8 – 3  
Gevinddorn NPT 1/4 - 2  
Gevinddorn TR 10 – 32  
Gevinddorn BSW 1/4 - 2

Gevindring M 1 – 56  
Gevindring MF 2 - 80  
Gevindring UNC 1/4 - 1.1/2  
Gevindring UNF 1/4 - 1.1/2  
Gevindring UNEF 1/4 - 1.1/2  
Gevindring G 1/8 – 3.1/2  
Gevindring PG 7 – 45  
Gevindring NPT 1/8 – 2  
Gevindring TR 10 – 32  
Gevindring 1/8 – 2  
Gevindring BSPT 1/8 – 3

## HOLDEVÆRKTØJ

Topvindejern  
Vindejern  
Klup – Runde bakker  
Tapforlænger

Klup – Firkant bakker  
Maskinbakkeholder  
Slæde til klup

**18.000+**  
VARENUMRE PÅ LAGER

✓ EGEN DANSK FABRIK

✓ MERE END 100 ÅRS ERFARING

✓ INNOVATIV & VISIONÆR

✓ LEVERING TIL HELE VERDEN



# FORSÆNKERE

90° AKKU (1/4 6KT) 3SK 6.3 – 20.5  
90° Cobolt 3SK 6.3 – 31  
90° HSS TIN Belagt 3SK 4.3 – 40  
90° M/MK 3SK 15 – 80  
M/Tværhul 90° 2-5 – 35-40  
60° HSS 3SK 6.3 – 31.5  
75° HSS 3SK 10.4 – 25  
90° HSS 3SK 4.3 – 50

120° HSS 3SK 10.4 – 25  
1 SK 6 – 30  
  
Forsænkersæt  
HSS  
TIN  
Cobolt

# FRÆSERE

HM Slibestifter  
HM Slibestifter sæt  
Skaftfræser sæt  
Skaftfræsere til Metal ..... Ø 2 – 25  
Fræsere til Mur ..... Ø 8 – 12

# HULSAVE

## TYPER

Hulsave Metal..... Ø 14 – 250  
Hulsave Mur/Beton..... Ø 22 – 220  
Hulsave Træ/Gips..... Ø 22 – 260  
Hulsave Plast..... Ø 125 – 226

## HULSAVE TILBEHØR

Adapter  
SDS  
Forlænger

## HULSAVESÆT

Kronebor  
Bi-metal  
HM sæt



**Erick Thürmer**  
Administrerende Direktør

# ET STÆRKT BRAND ET STÆRKT TEAM



**Hans Tvilde**  
Maskingeniør



**Heidi Pedersen**  
Salg



**Alateng Bay**  
Operations Manager



**Ingeborg Rosenvinge**  
Head of R&D

Ring til os  
↗

✉ +45 7027 5727  
✉ info@thurmer.com



**Vivi Pedersen**  
Salg

**OG MANGE ANDRE**  
DYGTE OG PROFESSIONELLE MEDARBEJDERE



# VÆRKTØJ MED EN VISION

“Thürmer Tools er specialist i gevind. Hos Thürmer Tools tilbydes et bredt sortiment af gevindværktøj og bor samt supplement til spåntagne værkøjer – Alt i høj kvalitet. Vi har kapacitet til at kunne rådgive om stort set alle opgaver indenfor gevind og special gevindværktøj. Ud over standard produkter tilbyder Thürmer Tools specialproduktion af gevindværktøjer, som konstrueres direkte fra tegning.

Vi har et meget stort lager af specialværktøj samt gevindværktøj i “odd sizes”. Hvis produktet ikke findes på hjemmesiden, så send en mail, da vi med stor sandsyndlighed kan løse dit problem.”

Erick Thürmer  
*Administrerende Direktør*

# SAVKLINGER

## BAJONETSAVKLINGER

Træ .....	Igd. 150-300 mm
Stål .....	Igd. 100-300 mm
Sten .....	Igd. 150-200 mm
Nedstrygerklinger .....	Igd. 300 mm

## STIKSAVKLINGER

Træ/plast .....	Igd. 100-132 mm
Metal.....	Igd. 75-132 mm
Glas/Keramik.....	Igd. 75-132 mm

# BITS

Bits Philips.....	PH1 – PH 3
Bits Pozidrive.....	PZ1 – PZ3
Bits Kærv.....	3 – 6
Bits Torx.....	3 – 40
Polsøger	
Bitsskruetrækker	
Stiknøgle	

Skraldenøgle
Magnettop
Magnetholder
SDS magnetholder
Adapter
Vinkelskrue
Bits Sæt

# STIFTNØGLER

## ALMINDELIGE STIFTNØGLER

Umbraco.....	0.7-36
Umbraco.....	3/64 – 1"
Sekskantnøgle.....	0.71 – 14
Sekskantnøgle.....	3/64 – ½
Torx.....	T5-T10

## BALLPOINT NØGLER

Umbraco.....	2.0-12.0
Umbraco.....	3/32 - ½
Stiftnøgle 6-KT .	1.5-10.0
Stiftnøgle 6-KT ..	3/32 - ¼

## T-HÅNDTAG

Ball point Plast T-håndtag .....	3.0-10.0
Plast T-håndtag .....	2.0-6.0
Plast T-håndtag .....	3/32'-3/8'
Stiftnøgle med T-greb .....	2.0-10.0
Plast T-håndtag Torx .....	T8-T50

## TIPNØGLER

Tipnøgle T-greb .....	2.0-14.0
Tipnøgle T-greb .....	3/32 - ½

# DIVERSE VÆRKTØJER

## OPSPÆNDINGSBOLTE

- I Opspændingsbolte ..... 6 – 10 MM

## SKRUESTIKKE

- I Alm/maskin Skruestikke ..... 80 – 200 MM

## MEJSLER

Plademejsel	
Spademejsel	..... 40- 80 mm
Spidsmejsel	..... 280-600 mm
Fladmejsel	..... 20-28 mm
Hulmejsel	..... 22-26 mm
Fugemejsel	..... 32-38 mm

## 6KT HALS MEJSLER

Fladmejsel	..... 24 mm
Spademejsel	..... 60-125 mm
Spidsmejsel	..... 380-600 mm

## BESKYTTELSESBRILLER

Beskyttelsesbrille	
Sikkerhedsbrille	
Safetybrille	

## REPARATIONSSÆT

5/32" - 1.1/2" 4-38 mm	
5/32" - 6" 4-152 mm	
5/16" - 13/16" 8-20 mm	
5/16"- 1.1/4" 8-32 mm	
7/8" - 2.5/8" 22 - 68 mm	
EXTERNAL 5/32" - 3/4" 4-19 - INTERNAL 5/16"-5/8" 8-16 mm	
INTERNAL 5/16"-13/16" 8-20- EXTERNAL 5/32" - 3/4" 4-19 mm	
INTERNAL 5/16"-1.1/4" 8-32- EXTERNAL 5/32" -1.1/2" 4-38 mm	
Tapudtrækker	..... 3 - 16 mm
Tapudtrækkersæt	..... 3 - 38 mm
Ekstra fingre	..... 3 - 16 mm

## THÜRMER OLIE

Skærepasta	
Boreolie	
Skæreolie	

## SDS-MAX MEJSLER

Fladmejsel .....	24-25 mm
Fugemejsel .....	38 mm
Hulmejsel.....	26 mm
Spdamejsel.....	50-75 mm
Spidsmejsel .....	280-600 mm

## SDS-PLUS MEJSLER

Fladmejsel .....	20 mm
Fugemejsel .....	32 mm
Hulmejsel.....	22 mm
Spademejsel.....	40-60 mm
Spidsmejsel .....	250 mm
Huggepibe.....	Ø2.5-10.0
Huggepibe sæt.....	Ø2.5-10.0

## SKYDELÆRE

Analog	
Digital	

## MK ADAPTERE

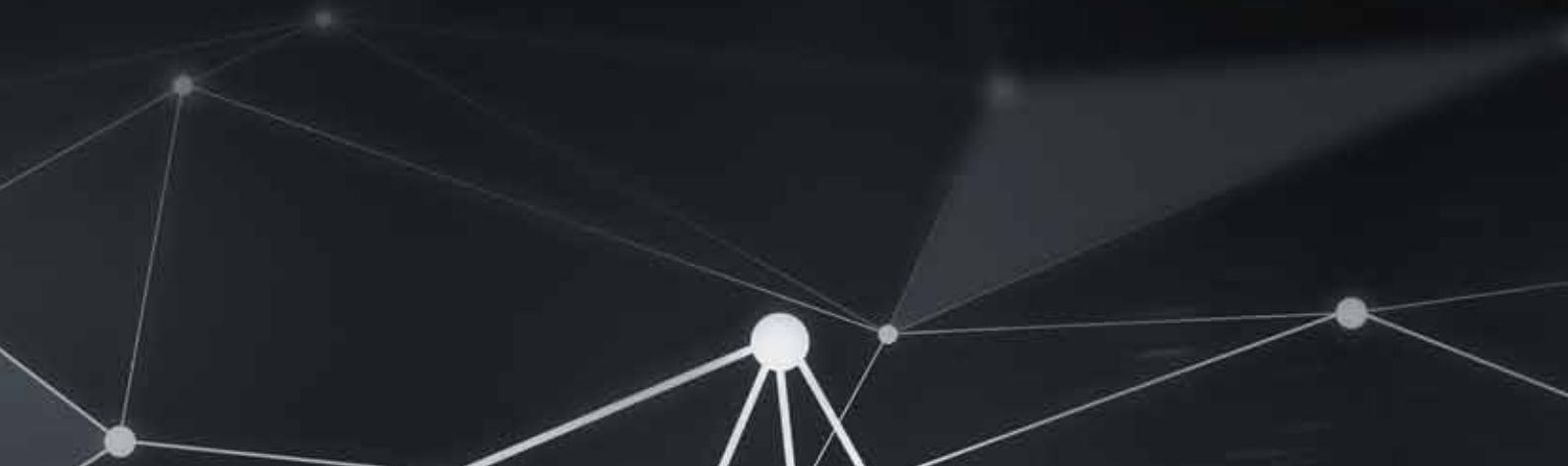
MK 2/1 – 6/5	
MK 2/MK 8 – MK 2/MK 13	
MK1-B10 – MK4-B18	
Uddriverkiler 1/2 – 4"	

## SMÅ VÆRKTØJER

Gevindtæller	
Skrueudtrækker sæt	
Ridseblyant	
Løse ridsenåle	
Ridsenål	
Ridseblyant	
Union nøgle	
Skralde nøgle	
Afgrater	
Løse blade	



THÜRMER  
**3DPRINT**  
INDUSTRIAL SERVICE PARTNER



# WE BELIEVE THAT 3D PRINTING WILL CHANGE OUR WORLD

COMBINE METAL POWDER AND IMAGINATION  
- AND A WORLD OF NEW INVENTIONS WILL OPEN UP.

3D Print teknologien muliggør komplekse geometriske udformninger. Det vil sige nye konstruktioner, som ikke var mulige med traditionelle produktionsmetoder for blot få år siden. Processen foregår ved, at emnet blive bygget op lag for lag, hvor selv små detaljer fremgår, for derefter at danne et færdigt emne.

Disruptive teknologier som 3D Print, vil forme fremtiden for industriel design. Producenter vil flytte tættere på slutbruger, og opstarte lokale produktioner – ikke billige masseproduktioner, men specialfremstillede emner med særlige egenskaber og detaljer. Teknologien tillader langt større individualitet i produktionen og vil skabe en nye generation af designere og ingeniører.

Hos Thürmer, som har produceret gevindværktøj på traditionel vis siden 1898 indså vi de fremtidige konsekvenser af denne nye form for produktionsteknologi. Vi satte os derfor et klart mål: vi var nødt til at udforske denne teknologi og afprøve grænserne for, hvad der var muligt. Vi tog de første skridt i 2013 i et samarbejde med Teknologisk Institut med fokus på udvikling af skærende værktøjer i 3D Print. Thürmer har arbejdet med metal 3D Print lige siden.

Idag har Thürmer 3D Print både know how og teknisk ekspertise til at rådgive og producere emner. Med 3D Print teknologi kan vi hurtigt respondere på kunders ønsker om specielle emner.

Thürmers 3D Prints fokusområde for 2016 er at udvikle skærende værktøjer i metal 3D Print med indre køling. Vi tester nye designs, hvor den overordnede struktur i emnet sikrer optimal køling, og dermed forbedrer holbarheden og de skærende egenskaber. Trods det at værktøjet er lettere, vil det bevare sin styrke. Allerede nu er der en stigende efterspørgsel efter specialdesignede værktøjer, hvor funktionen er redesignet.

I februar 2016 blev Thürmer 3D Print optaget af Scion DTU til programmet Smart Innovation. Det vil sige, at Thürmer 3D Print de næste 6 måneder skal samarbejde med DTU i Lyngby om den videre udviklingen af 3D Printede værktøjer med fokus på køling.

I vores produktion i Hvidovre har vi et moderne værksted med CNC slibecentre. Derudover har vi et målelaboratorium til test samt udstyr til efterbearbejdning.

**Med venlig hilsen**  
Ingeborg Rosenvinge, Head of R&D  
+45 4042 8533, ir@thurmer.com

# GEVINDTABEL

RP Tætningsrøgevind 55° (cylindrisk)			
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Udv. dia.	Gev. bor
1/16	28	7,723	6,50
1/8	28	9,728,	8,50
1/4	19	13,157	11,40
3/8	19	16,662	14,90
1/2	14	20,955	18,60
3/4	14	26,441	24,10
1	11	33,249	30,20
1 1/4	11	41,910	38,90
1 1/2	11	47,803	44,80
2	11	59,614	56,60
2 1/2	11	75,184	72,20
3	11	87,884	84,90

## Pg 80°

Nom. dia.	Gev. pr.1"	Udv. dia.	Inderdiameter		Gev. bor
			min	max	
Pg 7	20	12,5	11,28	11,43	11,40
Pg 9	18	15,2	13,86	14,01	13,90
Pg 11	18	18,6	17,26	17,41	17,30
Pg 13,5	18	20,4	19,06	19,21	19,10
Pg 16	18	22,5	21,16	21,31	21,20
Pg 21	16	28,3	26,78	27,03	26,80
Pg 29	16	37,0	35,48	35,73	35,50
Pg 36	16	47,0	45,48	45,73	45,50
Pg 42	16	54,0	52,48	52,73	52,50
Pg 48	16	59,3	57,78	58,03	57,80

## NPSM /NPSF - Røgevind 60°

Nom. dia.	Gev. pr.1"	Gevindbor	
		NPT	NTF
1/16	27	6,30	6,30
1/8	27	8,50	8,40
1/4	18	11,10	11,00
3/8	18	14,50	14,30
1/2	14	18,00	17,80
3/4	14	23,20	23,00
1	111/2	29,20	29,00
1 1/4	111/2	38,00	37,80
1 1/2	111/2	44,00	43,80
2	111/2	56,40	56,00
2 1/2	8	67,00	66,50
3	8	83,00	82,50

## Ikke angivet borgevind

Ved ikke angivet metrisk fingevind, er det enkelt at finde den rigtige bordiameter: Udvendig gevinddiameter minus stigning giver bordiameter. Dette gælder ved skærne gevind, ved rulle tappe findes bordiameter ved at trække den halve stigning fra udvendig diameter. Jo større det borede hul er, jo lettere bliver skæringen af gevindet, herved forlænges snittappens levetid.

RC Tætningsrøgevind 55° (konisk)		
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Gev. bor
1/16	28	6,30
1/8	28	8,30
1/4	19	11,50
3/8	19	14,70
1/2	14	18,20
3/4	14	23,50
1	11	29,70
1 1/4	11	38,50
1 1/2	11	44,50
2	11	56,60
2 1/2	11	71,50
3	11	84,00

## VALG AF HÅNDTAP

Håndtappe: Håndtapperne er med ligeskær og er i sæt af tre: Spids, mellem og bundtap. For sæt af to: Mellem og bundtap.

## MASKINTAPPE

Maskintappe bliver lavet i forskellige materialer. Den bedst egneede maskintape bestemmes ud fra hultype og materiale. Ved gennemgående huller kan spårene skubbes ud gennem hullet foran tappen, og her en spånbrydertap velegnet. En spiraltap trækker spånen op og bruges til bundhuller. En generel regel er, at jo mere langspånet materiale, og jo dybere gevindhul, jo større spiralvinkel. Maskintapper er i standardudførelse velegnede til de fleste materialer, men kortspånet messing og rustfrit stål kræver maskintapper og bakker, hvor skæret er slebet specielt. I duktile materialer kan maskintappe anvendes - særlig til medicin-, fødevare eller rumfartsindustrien.

## KØLE / SMØREMIDDELFORHOLD

Korrekt kole/smøremiddel vil resultere i en forlænget levetid af tap/bakke og giver et bedre resultat i gevindkvalitet. Skære-hastigheden afhænger også af temperaturen ved skære-kanten. Det er derfor vigtigt at bruge masser af kole /smøremiddel. Kølemiddel med et lavt EP additiv kræver lavere skære-hastighed. Fedt er mindre egnet.

## KONTROL AF GEVIND

Til inspektion af gevind anvendes prøvewerk-tøj; gevindprøvedorn eller en gevindprøvering. Her er godside og fejlside gevindprøvedorner for at kontrollere det indvendige gevind og gevindprøveringe for at kontrollere det udvendige gevind. Ved brug af gevindmåling kontrolleres delediameter, indre diameter samt stigning og profilvinkel så at disse er indenfor tolerance. Bemærk, at andre fejl stadig kan forekomme såsom formfejl og vinkefejl.

## SKÆREHASTIGHED

Den bedste skære-hastighed findes ved brug. På nedenstående tabel ses anbefalede skære-hastigheder, som efterfølgende kan korrigeres. Den ideelle skære-hastighed er påvirket af mange faktorer. Nogle af disse er:

- Materiale.
- Langde, diameter og gevindstigning.
- Type tap og bakke
- Smøre/kølemiddel, kvalitet og mængde.
- Gevindbordiameter

Også tilstanden og typen af maskinen, der anvendes, er en væsentlig faktor. Det er derfor vigtigt at følge de specifikke instruktioner.

## NPSM /NPSF - Røgevind 60°

Nom. dia.	Gev. pr.1"	Gevindbor	
		NPSM	NPSF
1/16	27	9,10	6,30
1/8	27	11,90	8,60
1/4	18	11,20	11,20
3/8	18	15,50	14,70
1/2	14	19,00	18,20
3/4	14	24,50	23,50
1	111/2	30,50	29,50
1 1/4	111/2	39,50	
1 1/2	111/2	45,50	
2	111/28	57,50	
2 1/2	8	69,00	
3	8	85,00	

Gevinddiameter RØR- Gev. TOMME (inch)	ISO-M mm	Omdrejninger pr. minut Når skære-hastigheden V (m/min) fra tabel er:										
		4	6	8	10	12	15	20	25	30	45	50
1/8 5/32 3/16	3 4 5	420 320 260	636 478 382	850 638 510	1060 800 635	1270 955 764	1590 1195 955	2120 1600 1270	2750 2000 1590	3180 2390 1910	4770 3585 2865	5300 3980 3180
1/8 5/16 3/8	6 8 10	212 160 128	318 240 190	425 318 255	535 400 320	636 478 382	800 600 480	1070 800 640	1335 1000 800	1600 1200 800	2400 1800 1440	2650 1990 1590
1/4 9/16 5/8	12 14 16	105 90 80	158 135 120	212 182 160	265 230 200	318 274 240	400 340 300	530 460 400	665 570 500	800 680 600	1200 1020 900	1325 1140 990
1/2 5/6	18 20 22	72 64 60	106 96 88	142 128 116	175 160 145	212 190 174	265 240 220	350 320 290	430 400 365	530 480 440	795 720 660	885 795 720
3/4	24 26 28	52 48 46	80 74 68	106 98 90	134 124 114	160 146 138	200 185 170	268 248 228	335 310 285	400 370 340	600 555 510	665 612 570
1	30 40 48	44 40 36	64 60 54	85 80 72	106 100 90	128 120 110	160 150 135	212 200 180	270 250 225	320 300 270	480 450 405	530 500 450
1 1/4 1 1/2 2	40 45 50	32 28 26	48 42 38	64 56 50	80 70 64	96 85 76	120 140 128	160 175 160	200 175 160	240 210 190	360 315 285	397 350 320

Metrisk ISO gevind 60°						
Nom. dia.	Stigning mm	Inderdiameter		Gevindbor		
		6 H min	6 H max	Skæ- ring	For- ming	
M1 M 1.1	0.25 0.25	0.729 0.829	0.785 0.786	0.75 0.85	0.90 1.00	
M 1.2	0.25	0.929	0.985	0.95	1.10	
M 1.4	0.3	1.075	1.160	1.10	1.25	
M 1.6	0.35	1.221	1.321	1.25	1.45	
M 1.8	0.35	1.421	1.521	1.45	1.65	
M 2	0.4	1.567	1.679	1.60	1.80	
M 2.2	0.45	1.713	1.838	1.75	2.00	
M (2,3)	0.4	1.867	1.979	1.90	2.10	
M 2.5	0.45	2.013	2.138	2.05	2.30	
M (2,6)	0.45	2.113	2.238	2.20	2.40	
M 3	0.5	2.459	2.599	2.50	2.80	
M 3.5	0.6	2.850	3.010	2.90	3.20	
M 4	0.7	2.242	3.422	3.30	2.70	
M 4,5	0.75	3.688	3.878	3.75	4.20	
M 5	0.8	4.134	4.334	4.20	4.60	
M 6	1.0	4.917	5.153	5.00	5.50	
M 7	1.0	5.917	6.153	6.00	6.50	
M 8	1.25	6.647	6.912	6.80	7.40	
M 9	1.25	7.647	7.912	7.80	8.40	
M 10	1.5	8.376	8.676	8.50	9.30	
M 11	1.5	9.376	9.676	9.50	10.30	
M 12	1.75	10.106	10.441	10.25	11.20	
M 14	2.0	11.835	12.210	12.00	13.00	
M 16	2.0	13.835	14.210	14.00	15.00	
M 18	2.5	15.294	15.744	15.50	16.80	
M 20	2.5	17.294	17.744	17.50	18.80	
M 22	2.5	19.294	19.744	19.50	20.80	
M 24	3.0	20.752	21.252	21.00	22.50	
M 27	3.0	23.752	24.252	24.00	25.50	
M 30	3.5	26.211	26.771	26.50		
M 33	3.5	29.211	29.771	29.50		
M 36	4.0	31.670	32.270	32.00		
M 39	4.0	34.670	35.270	35.00		
M 42	4.5	37.129	37.799	37.50		
M 45	4.5	40.129	40.799	40.50		
M 48	5.0	42.587	43.297	43.00		
M 52	5.0	46.587	43.297	47.00		
M 56	5.5	50.046	50.796	50.50		
M 60	5.5	54.046	54.796	54.50		
M 64	6.0	57.505	58.305	58.00		
M 68	6.0	61.505	62.305	62.00		
G (BSP-F) ISO Røgevind 55°						
Nom. dia.	Gev. pr. 1"	Udv. dia	Inderdiameter		Gevindbor	
			min	max	Skæring	Forming
1/16	28	7.723	6.561	6.843	6.70	7.40
1/8	28	9.728	8.566	8.848	8.70	9.40
1/4	19	13.157	11.445	11.890	11.75	12.60
3/8	19	16.662	14.950	15.395	15.25	16.00
1/2	14	20.955	18.631	19.172	19.00	20.20
5/8	14	22.911	20.567	21.128	21.00	22.10
3/4	14	26.441	24.117	24.658	24.50	25.70
7/8	14	30.201	27.877	28.418	28.30	29.40
1	11	33.249	30.291	30.931	30.50	
1 1/2	11	37.897	34.939	35.579	35.50	
1 1/4	11	41.910	38.952	39.592	39.50	
1 3/8	11	44.323	41.365	42.005	41.50	
1 1/2	11	47.803	44.845	45.485	45.00	
1 3/4	11	53.746	50.788	51.428	51.00	
2	11	59.614	56.656	57.296	57.00	
2 1/4	11	65.710	62.752	63.392	63.00	
2 1/2	11	75.184	72.226	72.866	72.50	
2 3/4	11	81.534	78.576	79.216	79.00	
3	11	87.884	84.926	85.566	85.50	
Tr ISO gevind 30°						
Nom. dia.	Stigning mm	Inderdiameter		Gevindbor		
		min	max			
Tr. 8	1.5	6.500	6.690	6.60		
Tr. 10	2	8.000	8.236	8.20		
Tr. 10	3	7.000	7.315			
Tr. 12	3	9.000	9.315			
Tr. 14	3	11.000	11.315			
Tr. 14	4	10.000	10.375			
Tr. 16	4	12.000	12.375			
Tr. 18	4	14.000	14.375			
Tr. 20	4	16.000	16.375			
Tr. 22	5	17.000	17.450			
Tr. 24	5	19.000	19.450			
Tr. 26	5	21.000	21.450			
Tr. 28	6	23.000	23.450			
Tr. 30	6	24.000	24.500			
Tr. 32	6	26.000	26.500			
Tr. 36	6	30.000	30.500			
Tr. 40	7	33.000	33.560			
Metrisk fingevid 60°						
Nom. Dia.	Stig- ning mm	Inderdiameter		Gevindbor		
		6 H min	6 H max	Skæ- ring	For- ming	
M 3	0.35	2.621	2.677	2.65	2.83	
M 4	0.35	3.459	3.599	3.50	3.75	
M 5	0.5	4.459	4.599	4.50	4.75	
M 6	0.75	5.189	5.379	5.25	5.63	
M 7	0.75	6.189	6.379	6.25	6.63	
M 8	1.0	7.189	7.154	7.25	7.63	
M 9	1.0	7.918	8.154	8.00	8.50	
M 10	0.75	9.189	9.379	9.25	9.63	
M 10	1.25	8.918	9.154	9.00	9.50	
M 10	1.25	8.648	8.913	8.75	9.38	
M 11	1.0	9.918	10.154	10.00	10.50	
M 12	1.0	10.918	11.154	11.00	11.50	
M 12	1.25	10.648	10.913	10.75	11.38	
M 12	1.5	10.377	10.677	10.50	11.25	
M 13	1.0	11.918	12.154	12.00	12.50	
M 14	1.0	12.918	13.154	13.00	13.50	
M 14	1.25	12.648	12.913	12.75	13.38	
M 14	1.5	12.377	12.677	12.50	13.25	
M 15	1.0	13.918	14.154	14.00	14.50	
M 15	1.0	13.377	13.677	13.50	14.25	
M 15	1.0	14.918	15.154	15.00	15.50	
M 15	1.5	14.377	14.677	13.50	15.25	
M 16	1.0	15.918	16.154	16.00	16.50	
M 16	1.0	16.918	17.154	17.00	17.50	
M 16	1.5	16.377	16.577	16.50	17.25	
M 17	1.0	15.918	16.154	16.00	16.50	
M 18	1.0	16.918	17.154	17.00	17.50	
M 18	1.5	16.377	16.577	16.21	17.00	
M 20	1.0	18.918	19.154	19.00	19.50	
M 20	2.0	18.377	18.677	18.50	19.25	
M 20	2.0	17.836	18.211	18.00	19.00	
M 22	1.0	20.918	21.154	21.00	21.50	
M 22	1.5	20.377	20.677	20.50	21.25	
M 22	2.0	19.836	20.211	20.00	21.00	
M 22	2.0	22.918	23.154	23.00	23.50	
M 22	2.5	22.377	22.677	22.50	23.25	
M 24	2.0	21.836	22.211	22.00	23.00	
M 25	1.0	23.918	24.154	24.00	24.50	
M 25	1.5	23.377	23.677	23.50	24.25	
M 26	1.5	24.377	24.677	24.50	25.25	
UNC-grovgevid 60°						
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Udv. dia.	Inderdiameter		Gevindbor	
			2 B min	2 B max	Skæ- ring	For- ming
Nr. 1	64	1.854	1.854	1.872	1.582	1.96
Nr. 2	56	2.184	2.184	2.194	1.55	1.96
Nr. 3	48	2.515	2.515	2.525	2.25	2.25
Nr. 4	40	2.845	2.845	2.855	2.35	2.50
Nr. 5	40	3.175	3.175	3.185	2.95	3.20
Nr. 6	36	3.505	3.505	3.515	3.50	3.80
Nr. 8	36	4.166	4.166	4.176	3.20	3.80
Nr. 10	32	4.826	4.826	4.836	4.10	4.40
Nr. 12	28	5.486	5.486	5.496	4.50	5.10
Nr. 12	28	5.350	5.350	5.360	4.20	4.90
Nr. 12	24	5.367	5.367	5.376	4.90	5.70
Nr. 12	24	5.793	5.793	5.802	5.60	7.40
Nr. 14	20	6.350	6.350	6.360	5.20	6.80
Nr. 14	20	6.793	6.793	6.802	5.70	7.60
Nr. 14	18	7.271	7.271	7.280	6.20	7.80
Nr. 16	16	7.550	7.550	7.559	6.50	8.20
Nr. 16	16	7.938	7.938	7.947	6.80	8.60
Nr. 18	14	8.212	8.212	8.221	7.20	8.80
Nr. 20	12	8.738	8.738	8.747	7.90	9.50
Nr. 20	12	9.132	9.132	9.141	8.00	10.50
Nr. 20	12	10.326	10.326	10.335	11.60	12.10
Nr. 20	12	11.326	11.326	11.335	12.90	13.70
Nr. 24	18	10.302	10.302	10.311	9.30	11.50
Nr. 24	18	10.702	10.702	10.711	9.60	12.40
Nr. 24	18	11.302	11.302	11.311	10.50	13.30
Nr. 24	18	12.602	12.602	12.611	11.60	14.40
Nr. 24	18	13.202	13.202	13.211	12.50	15.20
Nr. 24	18	14.602	14.602	14.611	13.50	16.30
Nr. 24	18	15.202	15.202	15.211	14.50	17.30
Nr. 24	18	16.802	16.802	16.811	15.50	18.30
Nr. 24	18	17.402	17.402	17.411	16.50	19.30
Nr. 24	18	18.002	18.002	18.011	17.50	19.90
Nr. 24	18	18.602	18.602	18.611	18.00	20.00
UNF-fingevid 60°						
Nom. dia.	Gev. pr.1"	Udv. dia.	Inderdiameter		Gevindbor	
			2 B min	2 B max	Skæ- ring	For- ming
No. 12	32	5.486	5.486	5.496	4.80	5.10
No. 12	32	5.350	5.350	5.360</		

# KONTAKT OS



# THÜRMER

Thürmer Tools  
Hammerholmen 18, 1. sal  
2650 DK Hvidovre

Tlf: +45 7027 5727  
[info@thurmer.com](mailto:info@thurmer.com)

*Se meget mere på*  
[www.thurmer.dk](http://www.thurmer.dk)