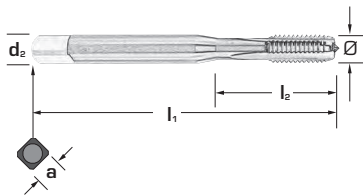


DIN 371



Maschinen-Gewindebohrer mit verstärktem Schaft für Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13

Machine taps with reinforced shank for ISO metric coarse thread as per DIN 13



Typ / Type									N	N	N	N
Toleranz Tolerance									6 H	6 H	6 H	6 H
Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads									C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3
Schneidrichtung Cutting direction												
Schneidstoff/Material									HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₂ mm h9	a h12		6706	6706 TN	6706 TC	6712
M 1	1	0,25	0,75	40	5,5	-	2,5	2,1	●	●	●	-
M 1,1	1,1	0,25	0,85	40	5,5	-	2,5	2,1	●	●	●	-
M 1,2	1,2	0,25	0,95	40	5,5	-	2,5	2,1	●	●	●	-
M 1,4	1,4	0,30	1,10	40	7	-	2,5	2,1	●	●	●	-
M 1,6	1,6	0,35	1,25	40	8	-	2,5	2,1	●	●	●	-
M 1,7*	1,7*	0,35	1,30	40	8	-	2,5	2,1	●	●	●	-
M 1,8	1,8	0,35	1,45	40	8	-	2,5	2,1	●	●	●	-
M 2	2	0,40	1,60	45	8	4	2,8	2,1	●	●	●	-
M 2,2	2,2	0,45	1,75	45	9	4	2,8	2,1	●	●	●	-
M 2,3*	2,3*	0,40	1,90	45	9	4	2,8	2,1	●	●	●	-
M 2,5	2,5	0,45	2,05	50	9	4	2,8	2,1	●	●	●	-
M 2,6*	2,6*	0,45	2,10	50	9	4	2,8	2,1	●	●	●	-
M 3	3	0,50	2,50	56	11	5	3,5	2,7	●	●	●	●
M 3*	3*	0,60	2,40	56	11	5	3,5	2,7	●	●	●	-
M 3,5	3,5	0,60	2,90	56	13	6	4,0	3,0	●	●	●	-
M 4	4	0,70	3,30	63	13	7	4,5	3,4	●	●	●	●
M 4*	4*	0,75	3,25	63	13	7	4,5	3,4	●	●	●	-
M 5	5	0,80	4,20	70	16	8	6,0	4,9	●	●	●	●
M 5*	5*	0,90	4,10	70	16	8	6,0	4,9	■	●	●	-
M 6	6	1,00	5,00	80	19	10	6,0	4,9	●	●	●	●
M 7	7	1,00	6,00	80	19	10	7,0	5,5	●	●	●	-
M 8	8	1,25	6,80	90	22	12	8,0	6,2	●	●	●	●
M 9	9	1,25	7,80	90	22	12	9,0	7,0	●	●	●	-
M 10	10	1,50	8,50	100	24	14	10,0	8,0	●	●	●	●
Abmessungen mit Überlaufschaft über M 10 siehe Kat.-Nr / above M 10 refer to Cat.-No.									6705	6705TN	6706TC	6715

N: Herkömmliche Anwendung universal application

* Diese Gewinde sind im Metrischen ISO-Gewinde nicht enthalten / These sizes are not ISO standard.

● Standardartikel / Items available ex stock ■ Auslaufender Artikel / discontinued item