

# 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



AZ	N 15°	N 15°	N 15°	N 15°	N 15°	HD 15°	HD 15°	Typ / Type		
6 H	6 H	6 G	6 H	6 H	6 H+0,1	6 H	6 H	Toleranz Tolerance		
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads		
								Schneidrichtung Cutting direction		
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	Schneidstoff / Material		
6820	6657	6657 6G	6657 TN	6657 TC	6902	6878	6878 HL	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø
-	-	-	-	-	-	-	-	M 1	0,25	0,75
-	-	-	-	-	-	-	-	M 1,1	0,25	0,85
-	-	-	-	-	-	-	-	M 1,2	0,25	0,95
-	-	-	-	-	-	-	-	M 1,4	0,30	1,10
-	-	-	-	-	-	-	-	M 1,6	0,35	1,25
-	-	-	-	-	-	-	-	M 1,7*	0,35	1,30
-	-	-	-	-	-	-	-	M 1,8	0,35	1,45
●	●	●	●	●	-	-	-	M 2	0,40	1,60
-	●	-	●	●	-	-	-	M 2,2	0,45	1,75
-	●	-	●	●	-	-	-	M 2,3*	0,40	1,90
-	●	●	●	●	-	-	-	M 2,5	0,45	2,05
-	●	-	●	●	-	-	-	M 2,6*	0,45	2,10
●	●	●	●	●	●	●	●	M 3	0,50	2,50
-	-	-	-	-	-	-	-	M 3*	0,60	2,40
-	●	●	●	●	-	-	-	M 3,5	0,60	2,90
●	●	●	●	●	●	●	●	M 4	0,70	3,30
-	-	-	-	-	-	-	-	M 4*	0,75	3,25
●	●	●	●	●	●	●	●	M 5	0,80	4,20
-	-	-	-	-	-	-	-	M 5*	0,90	4,10
●	●	●	●	●	●	●	●	M 6	1,00	5,00
-	●	●	●	●	-	-	-	M 7	1,00	6,00
●	●	●	●	●	●	●	●	M 8	1,25	6,80
-	-	-	-	-	-	-	-	M 9	1,25	7,80
●	●	●	●	●	●	●	●	M 10	1,50	8,50
	6658					6879	6679HL			

AZ: Ausgesetzte Zähne/ interrupted threads    HD: für zähe Werkstoffe / for tough materials  
N15°: 15° Rechtsdrall / 15°right hand helix

● Standardartikel / Items available ex stock