

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



N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 5x 40°	Typ / Type		
7G	6H	6H	6H	6H	Toleranz Tolerance		
C/2,5-3	C/2,5-3	C/2,5-3	E/1,5-2	C/2,5-3	Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads		
					Schneidrichtung Cutting direction		
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	Schneidstoff / Material		
6644 7G	6644 TN	6644 TC	6867	6861	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
66387G	6638TN	6638TC	6868	6862			

N 40°: Rechtsrall a 40° / 40° right hand helix

● Standardartikel / Items available ex stock