

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



Ultra-S	Ultra-S	AZ	NL15°	Typ / Type		
6 GX	6 HX	6 H	6 H	Toleranz Tolerance		
B/4-5	B/4-5	B/4-5	D/4-5	Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads		
				Schneidrichtung Cutting direction		
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	Schneidstoff/Material		
6649 6G	6649 TN	6616	6727	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø
-	-	-	-	M 1	0,25	0,75
-	-	-	-	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 3,5	0,60	2,90
●	●	●	●	M 4	0,70	3,30
-	-	-	-	M 4*	0,75	3,25
●	●	●	●	M 5	0,80	4,20
●	●	●	●	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
-	-	6617	6740			

Ultra-s: mit Schmiernuten für Bleche
with coolant grooves for sheet metals

AZ: mit Schmiernuten für Bleche
interrupted threads

NL15°: 15° Linksdrall
15° left hand helix

● Standardartikel / Items available ex stock