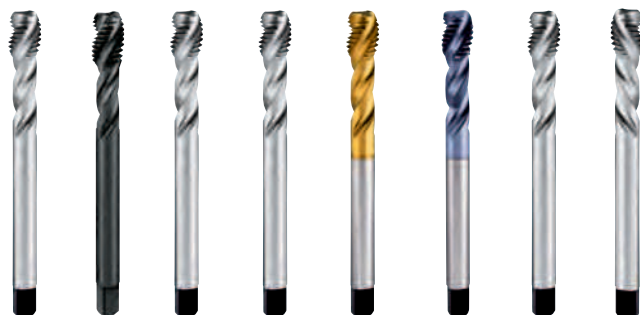


DIN 376



Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Gewinde nach DIN 13
Machine taps with reduced shank for ISO-metric coarse thread as per DIN 13



N 40°	N VAP 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N 40°	N Sx 40°	Typ / Type		
6 H	6 H	6 G	7 G	6 H	6 H	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	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	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	Schneidstoff / Material		
6638	6638 VP	6638 6G	6638 7G	6638 TN	6638 TC	6868	6862	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø
-	-	-	-	-	-	-	-	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 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
●	●	●	●	●	●	●	●	M 12	1,75	10,20
●	●	●	-	●	●	●	●	M 14	2,00	12,00
●	●	●	-	●	●	●	●	M 16	2,00	14,00
●	●	●	-	●	●	●	●	M 18	2,50	15,50
●	●	●	●	●	●	●	●	M 20	2,50	17,50
●	●	●	-	-	-	-	-	M 22	2,50	19,50
●	●	●	●	-	-	-	-	M 24	3,00	21,00
●	●	-	-	-	-	-	-	M 27	3,00	24,00
●	●	●	-	-	-	-	-	M 30	3,50	26,50
●	●	-	-	-	-	-	-	M 33	3,50	29,50
●	●	-	-	-	-	-	-	M 36	4,00	32,00
-	-	-	-	-	-	-	-	M 39	4,00	35,00
-	-	-	-	-	-	-	-	M 42	4,50	37,50
-	-	-	-	-	-	-	-	M 45	4,50	40,50
-	-	-	-	-	-	-	-	M 48	5,00	43,00
-	-	-	-	-	-	-	-	M 52	5,00	47,00

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

VAP: vaporisiert
vaporized

● Standardartikel / Items available ex stock