

# DIN 376



## Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches IOS-Gewinde nach DIN 13

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



Rapid	N Sx	Typ / Type		
7 G	6 H	Toleranz Tolerance		
B/4-5	B/4-5	Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads		
		Schneidrichtung Cutting direction		
HSS-Co	HSS-Co	Schneidstoff/Material		
6711 7G	6860	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

**Rapid: Herkömmliche Anwendung**  
universal application

● Standardartikel / Items available ex stock