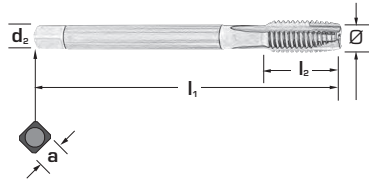


DIN 376



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



NEW



Typ / Type								AZ	NL 15°	VA	VAP	VA	VA
Toleranz Tolerance								6 H	6 H	6 HX	6 HX	6 HX	6 GX
Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads								B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5
Schneidrichtung Cutting direction													
Schneidstoff/Material								HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co
Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm h9	a h12		6617	6740	6647	6647 VP	6647 XP	6647 6G
M 2	0,40	1,60	45	8	1,4	-		-	-	-	-	-	-
M 2,2	0,45	1,75	45	9	1,6	-		-	-	-	-	-	-
M 2,3*	0,40	1,90	45	9	1,6	-		-	-	-	-	-	-
M 2,5	0,45	2,05	50	9	1,8	-		-	-	-	-	-	-
M 2,6*	0,45	2,10	50	9	1,8	-		-	-	-	-	-	-
M 3	0,50	2,50	56	11	2,2	-		-	-	-	-	-	-
M 3,5	0,60	2,90	56	13	2,5	2,1		-	-	-	-	-	-
M 4	0,70	3,30	63	13	2,8	2,1		-	-	-	-	-	-
M 5	0,80	4,20	70	16	3,5	2,7		-	-	-	-	-	-
M 6	1,00	5,00	80	19	4,5	3,4		-	-	-	-	-	-
M 7	1,00	6,00	80	19	5,5	4,3		-	-	-	-	-	-
M 8	1,25	6,80	90	22	6,0	4,9		-	-	-	-	-	-
M 9	1,25	7,80	90	22	7,0	5,5		-	-	-	-	-	-
M 10	1,50	8,50	100	24	7,0	5,5		-	-	-	-	-	-
M 12	1,75	10,20	110	29	9,0	7,0		●	●	●	●	●	●
M 14	2,00	12,00	110	30	11,0	9,0		●	●	●	●	●	●
M 16	2,00	14,00	110	32	12,0	9,0		●	●	●	●	●	●
M 18	2,50	15,50	125	34	14,0	11,0		●	●	●	●	●	-
M 20	2,50	17,50	140	34	16,0	12,0		●	●	●	●	●	-
M 22	2,50	19,50	140	34	18,0	14,5		-	-	●	●	●	-
M 24	3,00	21,00	160	38	18,0	14,5		-	-	●	●	●	-
M 27	3,00	24,00	160	38	20,0	16,0		-	-	-	-	-	-
M 30	3,50	26,50	180	45	22,0	18,0		-	-	-	-	-	-

AZ: Ausgesetzte Zähne interrupted threads
VAP: vaporisiert vaporized
NL15°: 15° Linksdrall left hand helix

* Diese Gewinde sind im Metrischen ISO-Gewinde nicht enthalten / These sizes are not ISO standard.
 ● Standardartikel / Items available ex stock