

DIN 374



Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Metrisches ISO-Feingewinde nach DIN 13

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



VA	VAP	VA	VA	VA	HD	HD	Typ / Type		
6 HX	6 HX	6 GX	6 HX	6 HX	6 H	6 H	Toleranz Tolerance		
B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	B/4-5	Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads		
							Schneidrichtung Cutting direction		
HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	HSS-Co	Schneidstoff/Material		
6663	6663 VP	6663 6G	6663 TN	6663 XP	6872	6872 TN	Ø mm	Steigung Pitch	Kernloch Ø Tap drill Ø
-	-	-	-	-	-	-	MF 20	1,00	19,00
●	●	-	●	-	-	-	MF 20	1,50	18,50
●	●	-	●	-	-	-	MF 20	2,00	18,00
-	-	-	-	-	-	-	MF 22	1,00	21,00
●	●	-	●	-	●	●	MF 22	1,50	20,50
●	●	-	●	-	-	-	MF 22	2,00	20,00
-	-	-	-	-	-	-	MF 24	1,00	23,00
●	●	●	●	●	●	●	MF 24	1,50	22,50
●	●	-	●	-	-	-	MF 24	2,00	22,00
●	●	-	●	-	-	-	MF 26	1,50	24,50
●	●	-	●	-	-	-	MF 27	1,50	25,50
●	●	-	●	-	-	-	MF 27	2,00	25,00
-	-	-	-	-	-	-	MF 28	1,50	26,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 30	1,00	29,00
●	●	-	●	-	-	-	MF 30	1,50	28,50
●	●	-	●	-	-	-	MF 30	2,00	28,00
-	-	-	-	-	-	-	MF 32	1,50	30,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 33	1,50	31,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 34	1,50	32,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 35	1,50	33,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 36	1,50	34,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 38	1,50	36,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 40	1,50	38,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 42	1,50	40,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 45	1,50	43,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 48	1,50	46,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 50	1,50	48,50
-	-	-	-	-	-	-	MF 52	1,50	50,50

VA: Für rostfreien Stahl
for stainless steel
VAP: vaporisiert
vaporized

HD: für zähe Werkstoffe
for tough materials

● Standardartikel / Items available ex stock