

DIN 5156 - BSP



Maschinen-Gewindebohrer mit Überlaufschaft für Rohrgewinde nach DIN 259 und DIN-ISO 228

Machine taps with reduced shank
for British standard Pipe thread
as per DIN 259 and DIN-ISO 228



GG	GG	Typ / Type		
-	-	Toleranz Tolerance		
C/2,5-3	C/2,5-3	Anschnitt / Gangzahl Chamfer form / No. of threads		
		Schneidrichtung Cutting direction		
HSS-Co	HSS-Co	Schneidstoff/Material		
6708	6708 TF	Ø mm	Gg/1" Tpi	Kernloch Ø Tap drill Ø
●	●	G	1/16 28	6,80
●	●	G	1/8 28	8,80
●	●	G	1/4 19	11,80
●	●	G	3/8 19	15,25
●	●	G	1/2 14	19,00
●	●	G	5/8 14	21,00
●	●	G	3/4 14	24,50
●	●	G	7/8 14	28,25
●	●	G	1 11	30,75
●	●	G 1	1/8 11	35,50
●	●	G 1	1/4 11	39,50
●	●	G 1	3/8 11	42,00
●	●	G 1	1/2 11	45,00
●	●	G 1	3/4 11	51,00
●	●	G	2 11	57,00

GG: für Guss
for cast iron

● Standardartikel / Items available ex stock