

Maschinengewindebohrer, *extra lang*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Machine Taps, *extra long*

metric ISO-thread DIN 13



≈ DIN 371

Form B

HSS-E

Tol. ISO2/6H

M

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
100 mm						
M 3 x 0.5	100	11	3.5	2.7	32010	14,00
M 4 x 0.7	100	13	4.5	3.4	32011	14,00
M 5 x 0.8	100	16	6.0	4.9	32012	15,00
M 6 x 1.0	100	19	6.0	4.9	32013	15,00
M 8 x 1.25	100	22	8.0	6.2	32014	18,00
M 10 x 1.5	100	24	10.0	8.0	32015	18,80
M 12 x 1.75	100	29	12.0	9.0	32016	21,20
120 mm						
M 4 x 0.7	120	13	4.5	3.4	32021	15,00
M 5 x 0.8	120	16	6.0	4.9	32022	16,30
M 6 x 1.0	120	19	6.0	4.9	32023	16,30
M 8 x 1.25	120	22	8.0	6.2	32024	19,00
M 10 x 1.5	120	24	10.0	8.0	32025	21,40
M 12 x 1.75	120	29	12.0	9.0	32026	25,00
150 mm						
M 4 x 0.7	150	13	4.5	3.4	32031	16,00
M 5 x 0.8	150	16	6.0	4.9	32032	17,50
M 6 x 1.0	150	19	6.0	4.9	32033	17,50
M 8 x 1.25	150	22	8.0	6.2	32034	21,30
M 10 x 1.5	150	24	10.0	8.0	32035	26,00
M 12 x 1.75	150	29	12.0	9.0	32036	30,50
150 mm mit Überlaufschaft / with reduced shank						
M 4 x 0.7	150	13	2.8	2.1	32071	16,00
M 5 x 0.8	150	16	3.5	2.7	32072	17,50
M 6 x 1.0	150	19	4.5	3.4	32073	17,50
M 8 x 1.25	150	22	6.0	4.9	32074	21,30
M 10 x 1.5	150	24	7.0	5.5	32075	26,00
M 12 x 1.75	150	29	9.0	7.0	32076	30,50

Anwendung:

**für allgemeinen Einsatz zum Gewinde-
schneiden an schwer zugänglichen Stellen**

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für Durchgangslöcher

Application:

for general use in awkward places

- non abrasive material up to 900 N/mm²
- unalloyed and low alloyed steel
- for through holes

