



Maschinengewindebohrer, *extra lang*

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Machine Taps, *extra long*

metric ISO-thread DIN 13



≈ DIN 371

Form C/35°RSP

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	6	3.5	2.7	32040	17,00
M 4 x 0.7	100	7	4.5	3.4	32041	17,00
M 5 x 0.8	100	8	6.0	4.9	32042	18,30
M 6 x 1.0	100	10	6.0	4.9	32043	18,30
M 8 x 1.25	100	14	8.0	6.2	32044	21,20
M 10 x 1.5	100	16	10.0	8.0	32045	22,90
M 12 x 1.75	100	18	12.0	9.0	32046	23,10
120 mm						
M 4 x 0.7	120	7	4.5	3.4	32051	17,60
M 5 x 0.8	120	8	6.0	4.9	32052	19,60
M 6 x 1.0	120	10	6.0	4.9	32053	19,60
M 8 x 1.25	120	14	8.0	6.2	32054	22,30
M 10 x 1.5	120	16	10.0	8.0	32055	25,50
M 12 x 1.75	120	18	12.0	9.0	32056	27,00
150 mm						
M 4 x 0.7	150	7	4.5	3.4	32061	18,30
M 5 x 0.8	150	8	6.0	4.9	32062	20,80
M 6 x 1.0	150	10	6.0	4.9	32063	20,80
M 8 x 1.25	150	14	8.0	6.2	32064	25,00
M 10 x 1.5	150	16	10.0	8.0	32065	30,00
M 12 x 1.75	150	18	12.0	9.0	32066	32,50
150 mm mit Überlaufschaft / with reduced shank						
M 4 x 0.7	150	7	2.8	2.1	32081	18,20
M 5 x 0.8	150	8	3.5	2.7	32082	21,00
M 6 x 1.0	150	10	4.5	3.4	32083	21,00
M 8 x 1.25	150	14	6.0	4.9	32084	25,00
M 10 x 1.5	150	16	7.0	5.5	32085	30,00
M 12 x 1.75	150	18	9.0	7.0	32086	32,50

Anwendung:

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

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

Application:

for general use in awkward places

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

