

Einschnittgewindebohrer

metrisches ISO-Gewinde DIN 13

Short Machine Taps

metric ISO-thread DIN 13



DIN 352 HSS-E Tol. ISO2/6H

M

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	☐	Art.-No.	€
-----------------------	-----	-----	-----	---	----------	---

Form B mit Schälanschnitt / Spiral Point

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61526	4,00
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61530	4,00
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61534	4,60
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61538	4,60
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61542	6,10
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61546	8,60
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61550	11,60
M 14 x 2.0	80	30	11.0	9.0	61554	14,10
M 16 x 2.0	80	32	12.0	9.0	61558	19,50
M 18 x 2.5	95	40	14.0	11.0	61562	24,20
M 20 x 2.5	95	40	16.0	12.0	61566	26,00
M 22 x 2.5	100	40	18.0	14.5	61570	37,00
M 24 x 3.0	110	50	18.0	14.5	61574	41,00

Form C, 35° Rechtsspirale / 35° Spiral Flute

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61726	5,00
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61730	5,00
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61734	5,50
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61738	5,70
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61742	7,00
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61746	9,00
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61750	12,00

Form B mit ausgesetzten Zähnen / with interrupted threads

M 3 x 0.5	40	11	3.5	2.7	61926	7,50
M 4 x 0.7	45	13	4.5	3.4	61930	7,70
M 5 x 0.8	48	16	6.0	4.9	61934	8,70
M 6 x 1.0	50	19	6.0	4.9	61938	8,90
M 8 x 1.25	56	22	6.0	4.9	61942	11,50
M 10 x 1.5	70	24	7.0	5.5	61946	18,60
M 12 x 1.75	75	29	9.0	7.0	61950	21,60

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

- gut zerspanbare Werkstoffe bis 900 N/mm²
- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- für den Hand- und Maschineneinsatz

Form B: für Durchgangslöcher

35° RSP: für Sacklöcher

Form B-AZ: für Durchgangslöcher

Application:

for general use

- non abrasive material up to 900 N/mm²
- unalloyed and low alloyed steel
- for thread cutting by hand and machine

Spiral Point: for through holes

Spiral Flute: for blind holes

Form B-AZ: for through holes

