



Maschinengewindebohrer

amerikanisches Feingewinde ANSI B 1.1

Machine Taps

Unified Fine thread ANSI B 1.1

DIN 371

DIN 376

≈ DIN 371/376

Form B

HSS-E

Tol. 2B

UNF

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
≈ DIN 371						
UNF No. 4 x 48	50	10	3.5	2.7	76504	10,60
UNF No. 5 x 44	56	11	3.5	2.7	76505	10,60
UNF No. 6 x 40	56	12	4.0	3.0	76506	10,60
UNF No. 8 x 36	63	13	4.5	3.4	76508	10,60
UNF No. 10 x 32	70	15	6.0	4.9	76510	10,60
UNF No. 12 x 28	70	16	6.0	4.9	76512	10,60
UNF 1/4 x 28	80	17	7.0	5.5	76514	10,60
UNF 5/16 x 24	90	17	8.0	6.2	76516	13,20
UNF 3/8 x 24	100	18	9.0	7.0	76518	15,20
≈ DIN 376						
UNF 7/16 x 20	100	22	8.0	6.2	77520	18,10
UNF 1/2 x 20	100	22	9.0	7.0	77522	18,10
UNF 9/16 x 18	100	22	11.0	9.0	77524	26,50
UNF 5/8 x 18	100	22	12.0	9.0	77526	26,50
UNF 3/4 x 16	110	25	14.0	11.0	77530	57,00
UNF 7/8 x 14	140	26	18.0	14.5	77534	63,00
UNF 1" x 14	150	28	20.0	16.0	77540	70,80
UNF 1" x 12	150	28	20.0	16.0	77538	70,80
UNF 1.1/4 x 12	150	30	22.0	18.0	77546	108,00
UNF 1.1/2 x 12	170	33	32.0	24.0	77554	250,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

Application:

for general use

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

