

Maschinengewindebohrer

amerikanisches Feingewinde ANSI B 1.1

Machine Taps

Unified Fine thread ANSI B 1.1

DIN 371

DIN 376



≈ DIN 371/376

Form C/35° RSP

HSS-E

Tol. 2B

UNF

Nominal Diameter D	L 1	L 2	D 2	☒	Art.-No.	€
≈ DIN 371						
UNF No. 4 x 48	50	6	3.5	2.7	76704	16,20
UNF No. 5 x 44	56	7	3.5	2.7	76705	16,20
UNF No. 6 x 40	56	7	4.0	3.0	76706	16,20
UNF No. 8 x 36	63	8	4.5	3.4	76708	16,20
UNF No. 10 x 32	70	10	6.0	4.9	76710	16,20
UNF No. 12 x 28	70	10	6.0	4.9	76712	16,20
UNF 1/4 x 28	80	10	7.0	5.5	76714	12,80
UNF 5/16 x 24	90	10	8.0	6.2	76716	16,10
UNF 3/8 x 24	100	10	9.0	7.0	76718	18,00
≈ DIN 376						
UNF 7/16 x 20	100	13	8.0	6.2	77720	21,70
UNF 1/2 x 20	100	13	9.0	7.0	77722	21,70
UNF 9/16 x 18	100	15	11.0	9.0	77724	32,00
UNF 5/8 x 18	100	15	12.0	9.0	77726	32,00
UNF 3/4 x 16	110	17	14.0	11.0	77730	63,80
UNF 7/8 x 14	140	17	18.0	14.5	77734	105,00
UNF 1" x 14	150	20	20.0	16.0	77740	128,00
UNF 1" x 12	150	20	20.0	16.0	77738	128,00
UNF 1.1/4 x 12	150	22	22.0	18.0	77746	210,00
UNF 1.1/2 x 12	170	25	32.0	24.0	77754	370,00

Anwendung:

für allgemeinen Einsatz

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

Application:

for general use

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

