



Art.-Gruppe 30
 article group 30

Norm	DIN 2181 Typ N
Toleranz/Tolerance	ISO 2 (6H)
Material	HSS
Nutenform/Shape of flute	Gerade/Straight
Übrige Konstruktionsmerkmale nach/ Constructional features acc. to	DIN 2197
Anschnitt/Chamfer	Vor- ca. 5 – 6, Nachschneider ca. 2 – 3 Gang
Gewinde/Thread	Geschliffen, mit Flankenhinterschliff/ Profile-ground, backed off
Loch/Hole	Durchgangs- und Sacklochgewinde Taps for through holes and blind holes

**Zweiteiliger Satz aus je einem Vor- und Fertigschneider
im Klarsichtkästchen**

Set of two: one each of taper and plug in a transparent box

Zweiteilig im Kasten/*Set of 2 in a box*

Ø mm	Steigung pitch	Kernloch core hole	Best-Nr. order no.
M3	0,35	2,65	93 503 035
M4	0,35	3,65	93 504 035
M4	0,5	3,5	9 350 405
M5	0,75	4,2	93 505 075
M6	0,75	5,2	93 506 075
M8	0,75	7,2	93 508 075
M8	1	7,0	935 081
M10	1	9,0	935 101
M10	1,25	8,8	93 510 125
M12	1	11	935 121
M12	1,25	10,8	93 512 125
M12	1,5	10,5	9 351 215
M14	1,25	12,8	93 514 125
M14	1,5	12,5	9 351 415
M16	1,5	14,5	9 351 615
M18	1,5	16,5	9 351 815
M20	1,5	18,5	9 352 015
M22	1,5	20,5	9 352 215
M24	1,5	22,5	9 352 415
M25	1,5	23,5	9 352 515
M32	1,5	30,5	9 353 215
M40	1,5	38,5	9 354 015
M24		1,5	22,5
			935 24 15 1
			935 24 15 3

Andere Abmessungen auf Anfrage/

Additional dimensions upon request

ACHTUNG!!! Angegebene Bestell-Nummer gilt für RECHTS-Gewinde.
 Bestellnummern der LINKS-Gewinde-Werkzeuge finden Sie über
 den Online-Shop.