

Hand tap, metric-fine ISO thread DIN 13

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

- Aus dem Vollen geschliffen – das Gewinde wird in zwei Arbeitsgängen geschnitten
- Für metrische ISO-Feingewinde nach DIN 13

- Hand taps DIN 2181 HSS-G, metric – fine, profile-ground and backed off
- High cutting performance

### 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.
<b>M3</b>	0,35	2,65	93 503 035
<b>M4</b>	0,35	3,65	93 504 035
<b>M4</b>	0,5	3,5	9 350 405
<b>M5</b>	0,75	4,2	93 505 075
<b>M6</b>	0,75	5,2	93 506 075
<b>M8</b>	0,75	7,2	93 508 075
<b>M8</b>	1	7,0	935 081
<b>M10</b>	1	9,0	935 101
<b>M10</b>	1,25	8,8	93 510 125
<b>M12</b>	1	11	935 121
<b>M12</b>	1,25	10,8	93 512 125
<b>M12</b>	1,5	10,5	9 351 215
<b>M14</b>	1,25	12,8	93 514 125
<b>M14</b>	1,5	12,5	9 351 415
<b>M16</b>	1,5	14,5	9 351 615
<b>M18</b>	1,5	16,5	9 351 815
<b>M20</b>	1,5	18,5	9 352 015
<b>M22</b>	1,5	20,5	9 352 215
<b>M24</b>	1,5	22,5	9 352 415
<b>M25</b>	1,5	23,5	9 352 515
<b>M32</b>	1,5	30,5	9 353 215
<b>M40</b>	1,5	38,5	9 354 015

<b>M24</b>	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.