

# Einschnittgewindebohrer DIN 352

## Short Machine Taps DIN 352

### Anschnittlängen | Chamfer



**Form B** 4 - 5 Gang Ansnitt mit Schälanschnitt für Durchgangslöcher

**Form B** 4 - 5 pitch chamfer, spiral point for through holes



**35° RSP** 2 - 3 Gang Ansnitt für Sacklöcher

**35° RSP** 4 - 5 pitch chamfer, spiral point with interrupted thread for through holes



**Form D** Für Durchgangs- und Sacklöcher

**Form D** For through and blind holes

### Metrisch | Metric

HSS  
Form B



HSS  
35°



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl

Form B = 5 Gang Ansnitt mit Schälanschnitt, für Durchgangslöcher

35° RSP = 2 Gang Ansnitt für Sacklöcher • Kurze Ausführung

DIN 352 • Für metrisches ISO-Gewinde DIN 13, Toleranz 6H

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel

Form B = 5-pitch chamfer, spiral point for through holes

35° RSP = 2-pitch chamfer for blind holes • Short version

DIN 352 • For metric ISO-thread DIN 13, tolerance 6H

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Application

For manual and machine use.

M						CODE		CODE	
M 3	0,50	2,50	11	40	20001		20031		
M 4	0,70	3,30	13	45	20002		20032		
M 5	0,80	4,20	16	50	20003		20033		
M 6	1,00	5,00	19	50	20004		20034		
M 8	1,25	6,75	22	56	20005		20035		
M 10	1,50	8,50	24	70	20006		20036		
M 12	1,75	10,25	29	75	20007		20037		
M 14	2,00	12,00	30	80	20064				
M 16	2,00	14,00	32	80	20065				
M 18	2,50	15,50	40	95	20066				
M 20	2,50	17,50	40	95	20067				
M 22	2,50	19,50	40	100	20068				
M 24	3,00	21,00	50	110	20069				

# Einschnittgewindebohrer DIN 351

## Short Machine Taps DIN 351

### UNC | UNC

HSS



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
 Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.  
 DIN 351 • Für UNC-Gewinde (Unified-Grobgewinde), Toleranz 2B

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
 Short version for through and blind holes.  
 DIN 351 • For UNC thread (Unified coarse thread), tolerance 2B

#### Application

For manual and machine use.

UNC	UNC	UNC	UNC	UNC	CODE	
1/4	20	5,20	22	56	20201	
5/16	18	6,60	22	56	20202	
3/8	16	8,00	25	70	20203	
7/16	14	9,40	30	75	20204	
1/2	13	10,80	30	75	20205	
9/16	12	12,30	32	80	20206	
5/8	11	13,50	32	80	20207	
3/4	10	16,50	40	95	20208	

### UNF | UNF

HSS



#### Technische Information

HSS = Hochleistungsschnell-Stahl  
 Kurze Ausführung für Durchgangs- und Sacklöcher.  
 Für UNF-Gewinde (Unified-Feingewinde), Toleranz 2B

#### Anwendung

Für Hand- und Maschinengebrauch.

#### Technical Information

HSS = High-speed-steel  
 Short version for through and blind holes.  
 For UNF thread (Unified fine thread), tolerance 2B

#### Application

For manual and machine use.

UNF	UNF	UNF	UNF	UNF	CODE	
1/4	28	5,50	18	56	20221	
5/16	24	6,90	18	63	20222	
3/8	24	8,50	18	63	20223	
7/16	20	9,90	18	63	20224	
1/2	20	11,50	20	63	20225	
9/16	18	13,00	20	70	20226	
5/8	18	14,60	20	70	20227	
3/4	16	17,50	22	80	20228	