

# M ISO Metric coarse threads DIN 13

## ISO Metrico passo grosso DIN 13

- This tap is a serial hand tap in set, First, Second and Bottoming.
- Bottoming tap of set has final internal thread dimensions only.

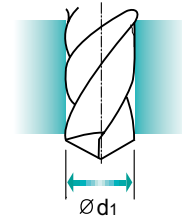
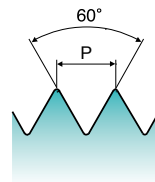
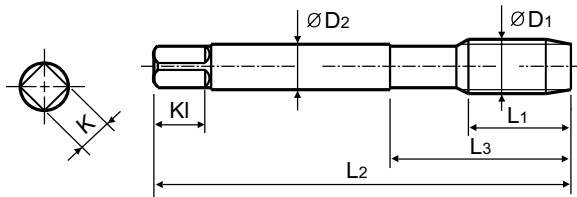
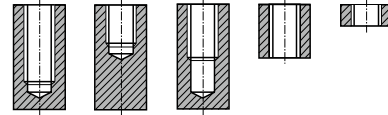
► Serie di maschi a mano.

► È necessario utilizzare sempre l'ultimo maschio per completare la filettatura.



Tipo foro

2.0×D



Sets of taps  
Serie di maschi

Parametri di taglio: P.565

Unità: mm

Dim.	Passo	CODICE	Lungh. Filetto	Lungh. Totale	Lungh. Scarico	Diam. Gambo	Dim. Quadro	Lungh. Quadro	N° Eliche	Diametro Preforo
ØD1	P	Vap	L1	L2	L3	ØD2	K	K1	Z	Ød1
M3	× 0.5	<b>TB373209</b>	11	40	18	3.5	2.7	6	3	2.5
M3.5	× 0.6	<b>TB373229</b>	13	45	21	4	3	6	3	2.9
M4	× 0.7	<b>TB373249</b>	13	45	21	4.5	3.4	6	3	3.3
M4.5	× 0.75	<b>TB373269</b>	16	50	25	6	4.9	8	3	3.7
M5	× 0.8	<b>TB373289</b>	16	52	26	6	4.9	8	3	4.2
M6	× 1	<b>TB373319</b>	18	56	27	6	4.9	8	3	5
M8	× 1.25	<b>TB373369</b>	20	63	34	6	4.9	8	3	6.8
M10	× 1.5	<b>TB373429</b>	22	70	38	7	5.5	8	4	8.5
M12	× 1.75	<b>TB373509</b>	24	80	45	9	7	10	4	10.2
M14	× 2	<b>TB373549</b>	26	80	45	11	9	12	4	12
M16	× 2	<b>TB373609</b>	27	80	45	12	9	12	4	14
M18	× 2.5	<b>TB373659</b>	30	95	58	14	11	14	4	15.5
M20	× 2.5	<b>TB373709</b>	32	95	58	16	12	15	4	17.5

► Primo maschio con imbocco pilota

DISPONIBILE 4-5 GG. S.I.

⊙: Specifico ○: Adatto

ISO	P										M					K										
	Acciai non legati					Acciai basso legati					Acciai alto legati Acciai da utensili					Acciai inox					Ghisa grigia		Ghisa nodulare		Ghisa malleabile	
Descrizione Materiale	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20						
VDI 3323																										
HRc																										
HB	125	190	250	270	300	180	275	300	350	200	325	200	240	180	180	260	160	250	130	230						
Consigliato	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○						
ISO	N										S							H								
	Leghe di alluminio		Alluminio fuso, legato			Rame e leghe di rame (Bronzo / Ottone)			Materiali non ferrosi		Super leghe resistenti al calore							Leghe di titanio		Acciai temprati	Fusione di ghisa	Ghisa indurita				
Descrizione Materiale	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41					
VDI 3323																										
HRc																										
HB	60	100	75	90	130	110	90	100			200	280	250	350	320	400Rm	1050Rm	550	630	400	550					
Consigliato																										

	T7109 T7109-8	T7309	T7363	T7509	T7609	T7343	TB373	TC353
VDI 3323	Vc (m/min)							
1	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
2	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20	15-20
3	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18	12-18
4	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
5								
6	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
7	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15
8								
9								
10								
11								
12							7-10	
13							5-8	
14							4-6	
15								
16								
17	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15		
18	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8		
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15	10-15		
26	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35	25-35		
27	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12		
28								
29								
30								
31								
32								
33								
34								
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41								

FRESE A  
FILETTARESYNCHRO  
TAPSCOMBO  
TAPSGENERAL  
TAPSMASCHI PER  
ACCIAIMASCHI PER  
50-70 HRCMASCHI PER  
INOXMASCHI PER  
GHISAMASCHI PER  
ALLUMINIOMASCHI PER  
Ti NiMASCHIA  
RULLAREMASCHI PER  
DADIMASCHI PER  
HELICOILMASCHI PER  
TUBI