

Grey cast iron, spheroidal and malleable cast iron

FLUTELESS TAPS



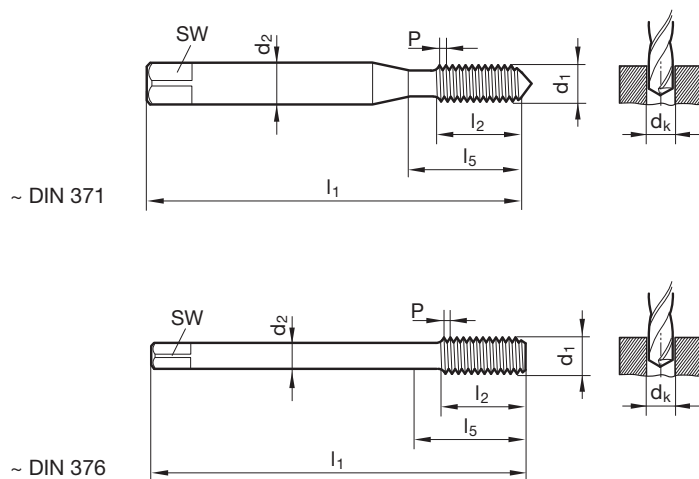
Fluteless machine taps for ISO metric threads



Cutting data page 352

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Tool material	HSS-E-PM	HSS-E	HSS-E-PM
Tolerance on Ø	6GX	6HX	6HX
Surface	S	S	S
Type	N	N	N
Form	C	C	C
Internal cooling			



DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

903

921

1255

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M1	0.250	2.500	2.100	0.90	40.000	4.000	
M 1.2	0.250	2.500	2.100	1.10	40.000	4.800	
M 1.4	0.300	2.500	2.100	1.25	40.000	5.600	
M 1.6	0.350	2.500	2.100	1.45	40.000	6.400	
M 1.7	0.350	2.500	2.100	1.55	40.000	6.800	
M 1.8	0.350	2.500	2.100	1.65	40.000	7.300	
M2	0.400	2.800	2.100	1.85	45.000	8.000	13.500
M 2.5	0.450	2.800	2.100	2.30	50.000	9.000	14.500
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	10.000	18.000
M 3.5	0.600	4.000	3.000	3.25	56.000	12.000	20.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	12.000	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	14.000	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	20.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

952

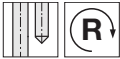
925

1256

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	24.000	49.000
M14	2.000	11.000	9.000	13.10	110.000	26.000	53.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	26.000	54.000
M18	2.500	14.000	11.000	16.90	125.000	30.000	62.000
M20	2.500	16.000	12.000	18.90	140.000	32.000	62.000



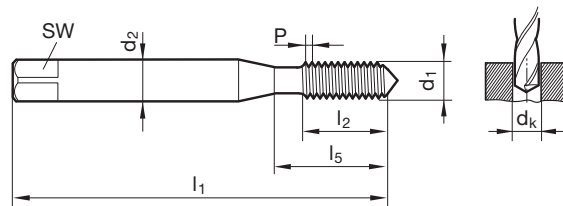
Fluteless machine taps for ISO metric threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	6GX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

920

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M2	0.400	2.800	2.100	1.85	45.000	8.000	13.500
M 2.5	0.450	2.800	2.100	2.30	50.000	9.000	14.500
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	10.000	18.000
M 3.5	0.600	4.000	3.000	3.25	56.000	12.000	20.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	12.000	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	14.000	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	20.000	39.000



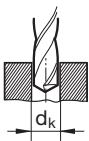
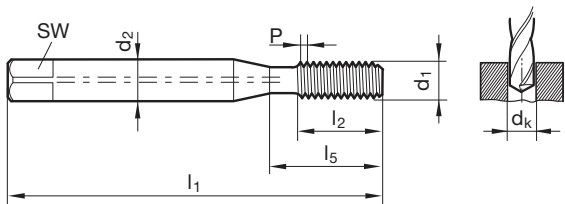
Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Cutting data page 352

Tool material	Solid carbide
Tolerance on Ø	6HX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376	Article no.	2518
----------------------------	-------------	------

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	8.500	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	11.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	14.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	16.000	39.000
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	18.500	49.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	20.000	54.000

Grey cast iron, spherical and malleable cast iron



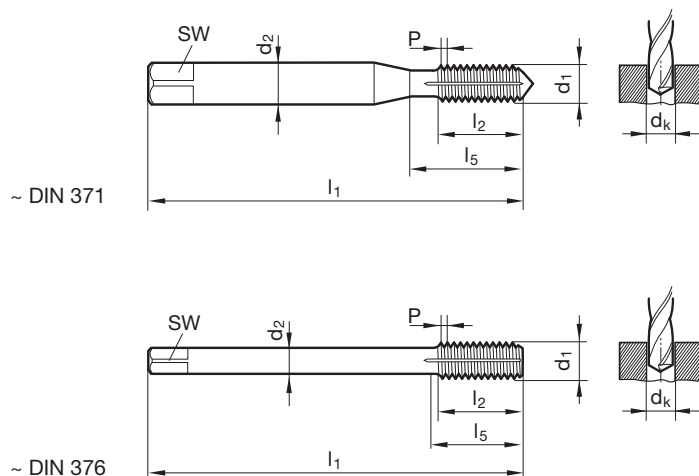
Fluteless machine taps for ISO metric threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E		
Tolerance on Ø	6GX	6HX	6HX
Surface	S	S	C
Type	N	N	N
Form	C	C	C
Internal cooling			



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

918

919

2012

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	10.000	18.000
M 3.5	0.600	4.000	3.000	3.25	56.000	12.000	20.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	12.000	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	14.000	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	20.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

922

923

2013

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M6	1.000	4.500	3.400	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	6.000	4.900	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	7.000	5.500	9.30	100.000	20.000	39.000
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	24.000	49.000
M14	2.000	11.000	9.000	13.10	110.000	26.000	53.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	26.000	54.000
M18	2.500	14.000	11.000	16.90	125.000	30.000	62.000
M20	2.500	16.000	12.000	18.90	140.000	32.000	62.000
M22	2.500	18.000	14.500	20.90	140.000	32.000	62.000
M24	3.000	18.000	14.500	22.70	160.000	36.000	73.000
M27	3.000	20.000	16.000	25.70	160.000	36.000	73.000
M30	3.500	22.000	18.000	28.50	180.000	40.000	85.000
M33	3.500	25.000	20.000	31.50	180.000	40.000	91.000
M36	4.000	28.000	22.000	34.30	200.000	50.000	102.000
M39	4.000	32.000	24.000	37.30	200.000	50.000	107.000

Fluteless machine taps for ISO metric threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Tool material **HSS-E-PM**

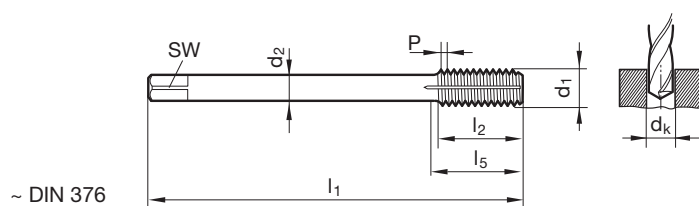
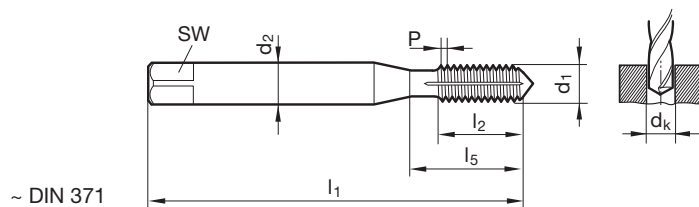
Tolerance on Ø 6HX

Surface **S**

Type N

Form C

Internal cooling



DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

322

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	6.000	18.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	7.500	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	8.500	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	11.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	14.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	16.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

339

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	18.500	49.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	20.000	54.000



Fluteless machine taps for ISO metric threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	•
N	○
S	○
H	

Tool material **HSS-E-PM**

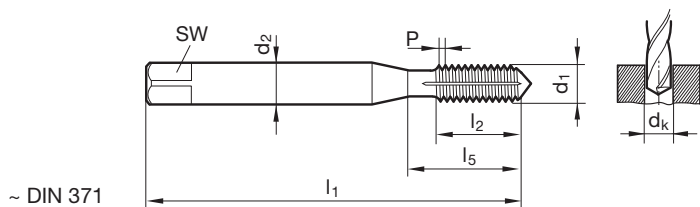
Tolerance on Ø 6HX

Surface **S**

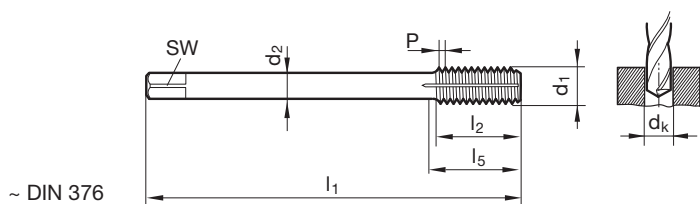
Type N

Form C

Internal cooling



~ DIN 371



~ DIN 376



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1266

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	10.000	18.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	12.000	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	14.000	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	20.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

1267

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	24.000	49.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	26.000	54.000
M20	2.500	16.000	12.000	18.90	140.000	32.000	62.000

Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Tool material

HSS-E

Tolerance on Ø

6HX

6GX

6HX

Surface

S

S

C

Type

N

N

N

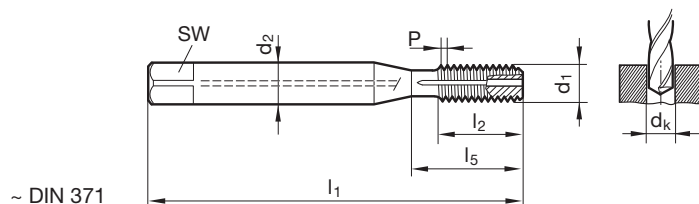
Form

C

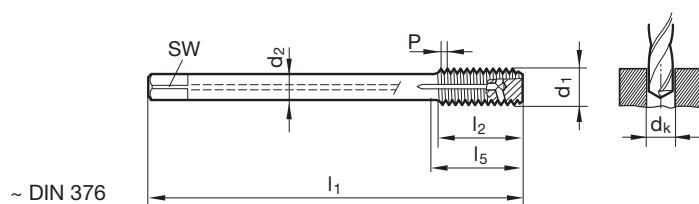
C

C

Internal cooling



~ DIN 371



~ DIN 376



DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

2442

2443

2446

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	8.500	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	11.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	14.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	16.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

2444

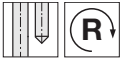
2445

2448

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	18.500	49.000
M14	2.000	11.000	9.000	13.10	110.000	20.000	53.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	20.000	54.000



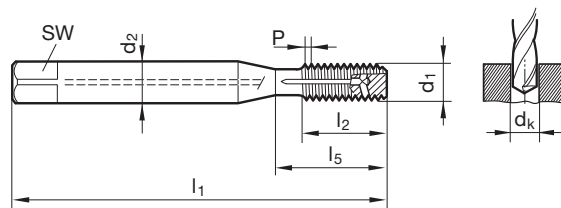
Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Cutting data page 353

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	6GX
Surface	C
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

2447

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	8.500	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	11.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	14.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	16.000	39.000

Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Tool material **HSS-E-PM**

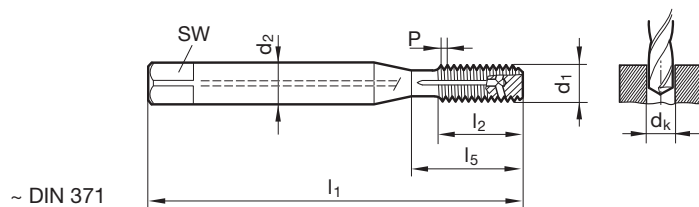
Tolerance on Ø 6HX

Surface **S**

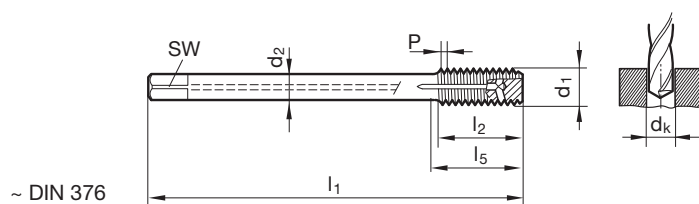
Type N

Form C

Internal cooling



~ DIN 371



~ DIN 376



DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

323

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	8.500	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	11.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	14.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	16.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

342

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	18.500	49.000
M14	2.000	11.000	9.000	13.10	110.000	20.000	53.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	20.000	54.000



Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Tool material

HSS-E-PM

Tolerance on Ø

6HX

6HX

6HX

Surface

C

A

S

Type

N

N

N

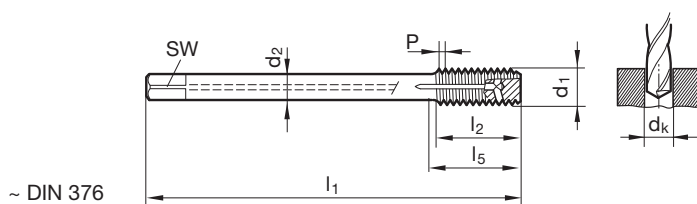
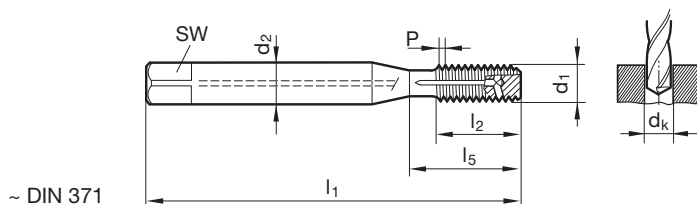
Form

C

C

E

Internal cooling



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1270

1717

1725

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	10.000	18.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	12.000	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	14.000	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	20.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

1271

1719

1727

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	24.000	49.000
M14	2.000	11.000	9.000	13.10	110.000	26.000	53.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	26.000	54.000
M18	2.500	14.000	11.000	16.90	125.000	30.000	62.000
M20	2.500	16.000	12.000	18.90	140.000	32.000	62.000



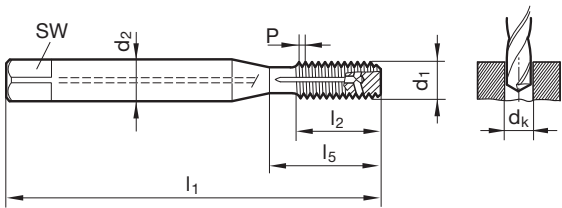
Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Cutting data page 353

Tool material	HSS-E-PM
Tolerance on Ø	6GX
Surface	C
Type	N
Form	C
Internal cooling	



DIN 2174 ~DIN 371	Article no.	1713
-------------------	-------------	------

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	14.000	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	20.000	39.000

Grey cast iron, spherical and malleable cast iron



Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	
S	•
H	

Tool material

HSS-E-PM

Tolerance on Ø

6GX

6GX

Surface

A

S

Type

N

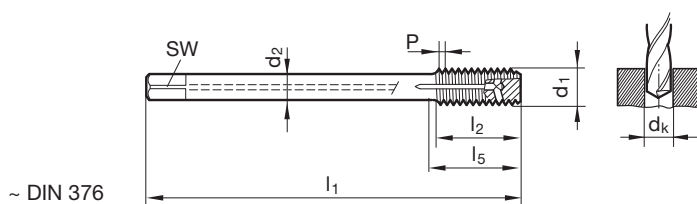
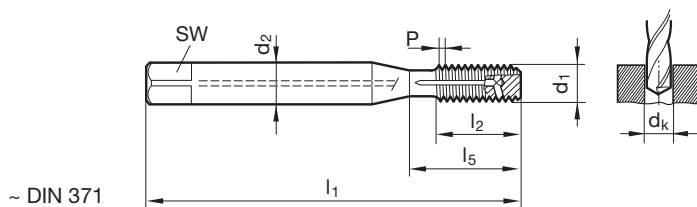
N

Form

C

E

Internal cooling



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1718

1726

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	10.000	18.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	12.000	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	14.000	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	16.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	17.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	20.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

1720

1728

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	24.000	49.000
M14	2.000	11.000	9.000	13.10	110.000	26.000	53.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	26.000	54.000
M20	2.500	16.000	12.000	18.90	140.000	32.000	62.000



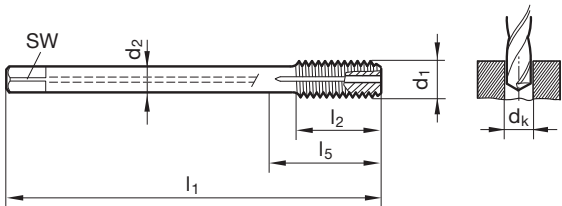
Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Cutting data page 353

Tool material	HSS-E-PM
Tolerance on Ø	6HX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Company std. Company std.	Article no.	4143
---------------------------	-------------	------

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	112.000	6.000	18.000
M4	0.700	2.800	2.100	3.70	112.000	7.500	77.000
M5	0.800	3.500	2.700	4.65	125.000	8.500	90.000
M6	1.000	4.500	3.400	5.55	125.000	11.000	90.000
M8	1.250	6.000	4.900	7.40	140.000	14.000	97.000
M10	1.500	7.000	5.500	9.30	160.000	16.000	117.000
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	180.000	18.500	133.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	220.000	20.000	168.000
M20	2.500	16.000	12.000	18.90	280.000	25.000	225.000



Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	•
N	≥ 7
S	•
H	

Tool material **Solid carbide**

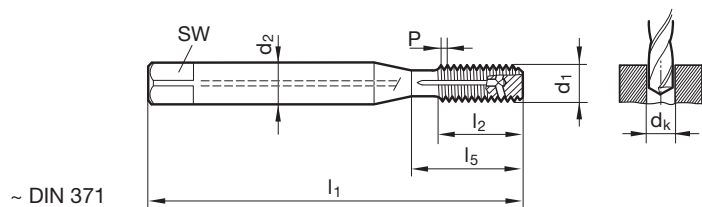
Tolerance on Ø 6HX

Surface

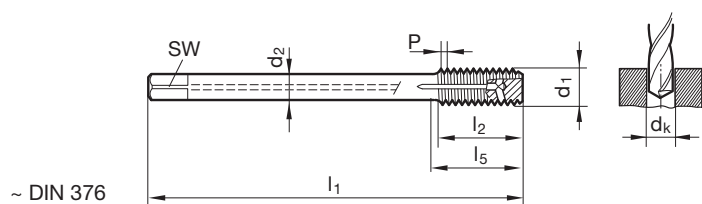
Type N

Form C

Internal cooling



~ DIN 371



~ DIN 376



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1972

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	6.000	18.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	7.500	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	8.500	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	11.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	14.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	16.000	39.000

DIN 2174 ~DIN 376

Article no.

1931

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M12	1.750	9.000	7.000	11.20	110.000	18.500	49.000
M14	2.000	11.000	9.000	13.10	110.000	20.000	53.000
M16	2.000	12.000	9.000	15.10	110.000	20.000	54.000
M18	2.500	14.000	11.000	16.90	125.000	25.000	62.000
M20	2.500	16.000	12.000	18.90	140.000	25.000	62.000



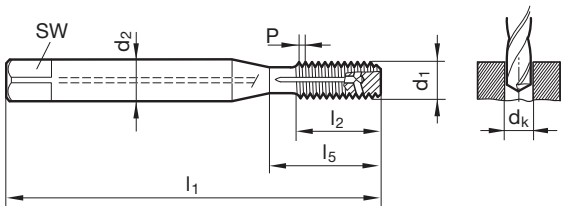
Oil feed fluteless taps f. ISO metric threads



P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Cutting data page 353

Tool material	Solid carbide
Tolerance on Ø	6HX
Surface	C
Type	N
Form	E
Internal cooling	

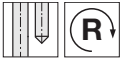


DIN 2174 ~DIN 371	Article no.	1927
-------------------	-------------	------

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
M3	0.500	3.500	2.700	2.80	56.000	6.000	18.000
M4	0.700	4.500	3.400	3.70	63.000	7.500	21.000
M5	0.800	6.000	4.900	4.65	70.000	8.500	25.000
M6	1.000	6.000	4.900	5.55	80.000	11.000	30.000
M8	1.250	8.000	6.200	7.40	90.000	14.000	35.000
M10	1.500	10.000	8.000	9.30	100.000	16.000	39.000



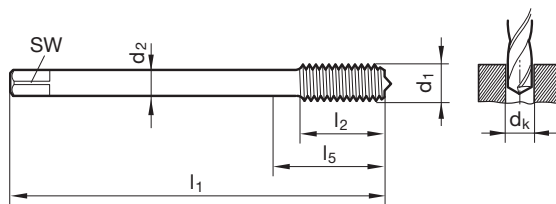
Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	6HX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

929

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	7.000	5.500	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	20.000	40.000	14.007
M18 x 1	14.000	11.000	17.55	110.000	25.000	44.000	18.005
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	25.000	44.000	18.007
M20 x 1	16.000	12.000	19.55	125.000	25.000	44.000	20.005
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007



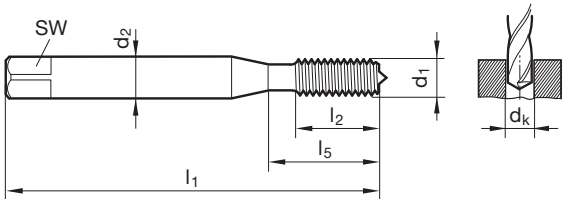
Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E-PM
Tolerance on Ø	6GX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



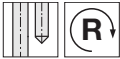
DIN 2174 ~DIN 371	Article no.	1740
-------------------	-------------	------

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8.000	6.200	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005
M10 X1.25	10.000	8.000	9.40	100.000	20.000	39.000	10.006

Grey cast iron, spherical and malleable cast iron



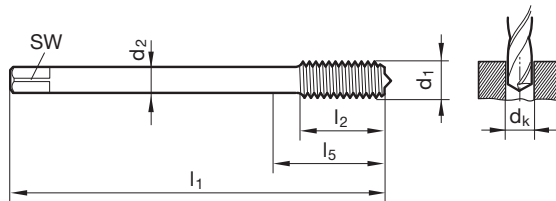
Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



Cutting data page 352

P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	6GX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

928

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M18 x 1	14.000	11.000	17.55	110.000	25.000	44.000	18.005
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	25.000	44.000	18.007

Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Cutting data page 352

Tool material **HSS-E-PM**

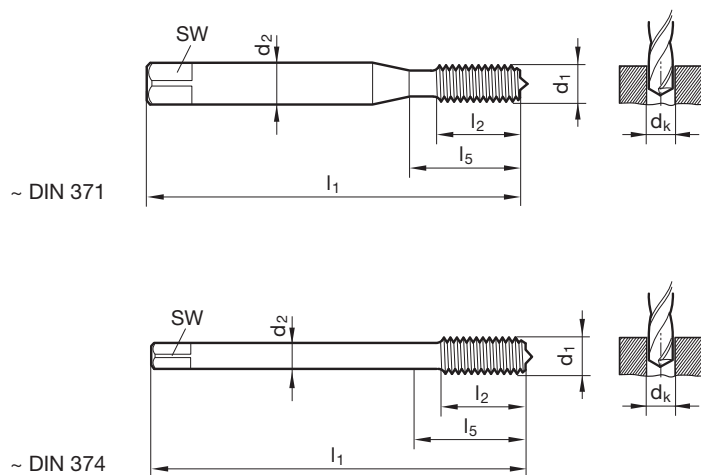
Tolerance on Ø 6HX

Surface **S**

Type N

Form C

Internal cooling



DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1257

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8.000	6.200	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M9 x 1	9.000	7.000	8.55	90.000	16.000	35.000	9.005
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

1258

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	100.000	20.000	40.000	12.005
M12 X1.25	9.000	7.000	11.40	100.000	20.000	40.000	12.006
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M14 x 1	11.000	9.000	13.55	100.000	20.000	40.000	14.005
M14 X1.25	11.000	9.000	13.40	100.000	20.000	40.000	14.006
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	20.000	40.000	14.007
M16 x 1	12.000	9.000	15.55	100.000	22.000	44.000	16.005
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M20 x 1	16.000	12.000	19.55	125.000	25.000	44.000	20.005
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007
M24 X1.5	18.000	14.500	23.30	140.000	28.000	48.000	24.007
M24 x 2	18.000	14.500	23.10	140.000	28.000	48.000	24.008



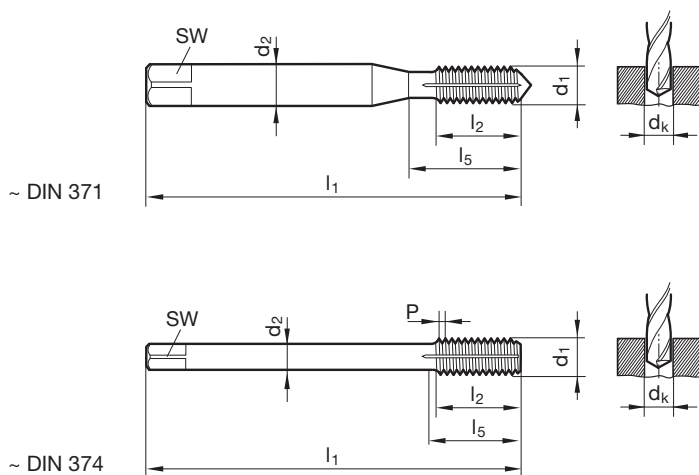
Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



Cutting data page 352

P	•
M	•
K	•
N	○
S	○
H	○

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	6HX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1275

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 6 X0.75	6.000	4.900	5.65	80.000	13.000	30.000	6.004
M 8 X0.75	8.000	6.200	7.65	80.000	14.000	30.000	8.004
M8 x 1	8.000	6.200	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005
M10 X1.25	10.000	8.000	9.40	100.000	20.000	39.000	10.006

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

927

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 6 X0.75	4.500	3.400	5.65	80.000	13.000	30.000	6.004
M 8 X0.75	6.000	4.900	7.65	80.000	14.000	30.000	8.004
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	7.000	5.500	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005
M10 X1.25	7.000	5.500	9.40	100.000	20.000	39.000	10.006
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	100.000	20.000	40.000	12.005
M12 X1.25	9.000	7.000	11.40	100.000	20.000	40.000	12.006
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M14 x 1	11.000	9.000	13.55	100.000	20.000	40.000	14.005
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	20.000	40.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M18 x 1	14.000	11.000	17.55	110.000	25.000	44.000	18.005
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	25.000	44.000	18.007
M20 x 1	16.000	12.000	19.55	125.000	25.000	44.000	20.005
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007
M22 X1.5	18.000	14.500	21.30	125.000	25.000	44.000	22.007
M24 X1.5	18.000	14.500	23.30	140.000	28.000	48.000	24.007

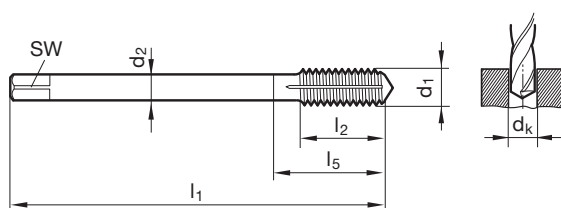
Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



Cutting data page 352

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	○
H	

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	6HX
Surface	Ⓢ
Type	N
Form	C
Internal cooling	



DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

2008

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M 6 X0.75	4.500	3.400	5.65	80.000	13.000	30.000	6.004
M 8 X0.75	6.000	4.900	7.65	80.000	14.000	30.000	8.004
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 X1.25	7.000	5.500	9.40	100.000	20.000	39.000	10.006
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007



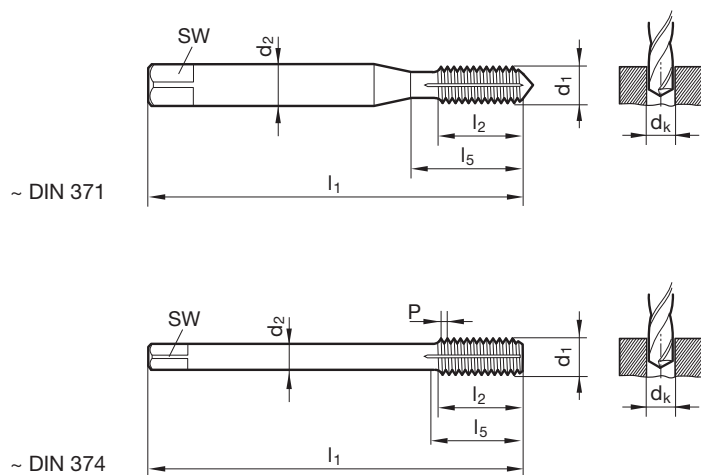
Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



Cutting data page 352

P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	6GX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1277

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8.000	6.200	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

926

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	7.000	5.500	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	100.000	20.000	40.000	12.005
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	20.000	40.000	14.007
M16 x 1	12.000	9.000	15.55	100.000	22.000	44.000	16.005
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	25.000	44.000	18.007
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007

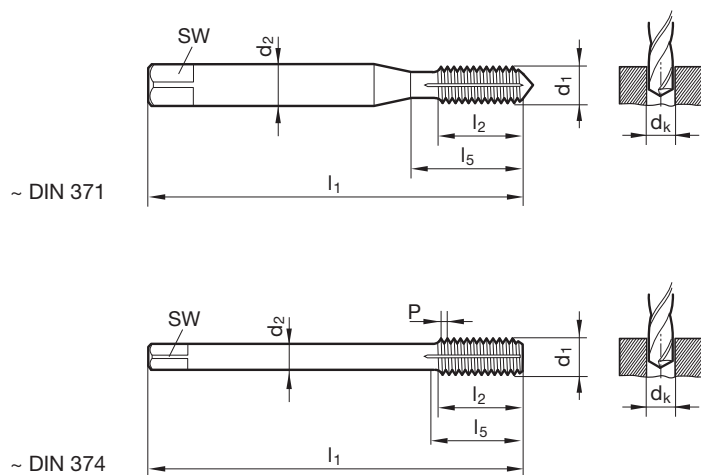
Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	•
N	○
S	○
H	

Tool material	HSS-E-PM
Tolerance on Ø	6HX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1268

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8.000	6.200	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

1269

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 X1.25	9.000	7.000	11.40	100.000	20.000	40.000	12.006
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M14 x 1	11.000	9.000	13.55	100.000	20.000	40.000	14.005
M14 X1.25	11.000	9.000	13.40	100.000	20.000	40.000	14.006
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	20.000	40.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	25.000	44.000	18.007
M20 x 1	16.000	12.000	19.55	125.000	25.000	44.000	20.005
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007
M24 x 2	18.000	14.500	23.10	140.000	28.000	48.000	24.008



Fluteless machine taps for ISO metric fine threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Cutting data page 353

Tool material **HSS-E-PM**

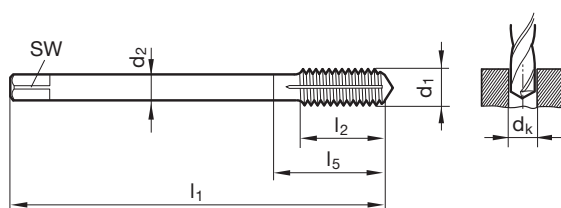
Tolerance on Ø 6HX

Surface **S**

Type N

Form C

Internal cooling



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

333

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	90.000	11.000	35.000	8.005
M10 x 1	7.000	5.500	9.55	90.000	11.000	35.000	10.005
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	100.000	11.000	40.000	12.005
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	16.000	40.000	12.007
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	15.000	40.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	15.000	44.000	16.007
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	16.000	44.000	18.007
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	16.000	44.000	20.007



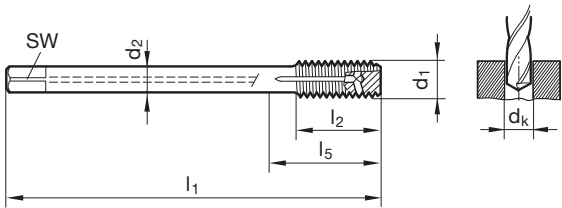
Oil feed fluteless taps f. ISO metric fine threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Cutting data page 353

Tool material	HSS-E-PM
Tolerance on Ø	6HX
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



DIN 2174 ~DIN 374	Article no.	338
-------------------	-------------	-----

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	90.000	11.000	35.000	8.005
M10 x 1	7.000	5.500	9.55	90.000	11.000	35.000	10.005
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	16.000	40.000	12.007
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	15.000	40.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	15.000	44.000	16.007



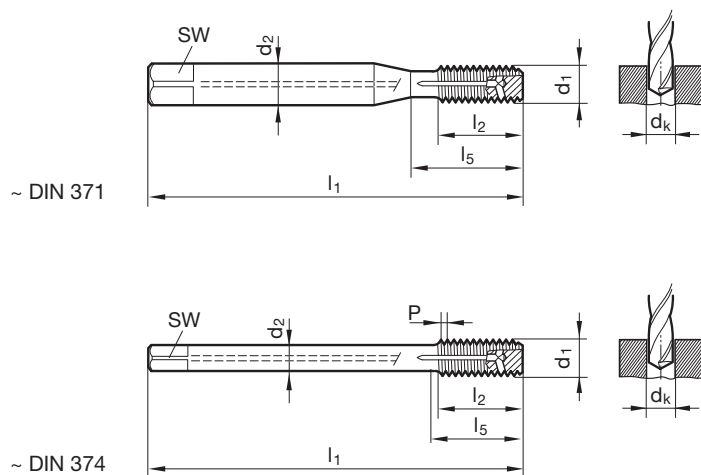
Oil feed fluteless taps f. ISO metric fine threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Tool material	HSS-E-PM		
Tolerance on Ø	6HX	6HX	6HX
Surface			
Type	N	N	N
Form	C	C	E
Internal cooling			



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2174 ~DIN 371

Article no. 1272 1721 1729

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8.000	6.200	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M9 x 1	9.000	7.000	8.55	90.000	16.000	35.000	9.005
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005
M10 X1.25	10.000	8.000	9.40	100.000	20.000	39.000	10.006

DIN 2174 ~DIN 374

Article no. 1273 1723 1731

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	100.000	20.000	40.000	12.005
M12 X1.25	9.000	7.000	11.40	100.000	20.000	40.000	12.006
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M14 x 1	11.000	9.000	13.55	100.000	20.000	40.000	14.005
M14 X1.25	11.000	9.000	13.40	100.000	20.000	40.000	14.006
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	20.000	40.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	25.000	44.000	18.007
M20 x 1	16.000	12.000	19.55	125.000	25.000	44.000	20.005
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007
M22 X1.5	18.000	14.500	21.30	125.000	25.000	44.000	22.007
M24 X1.5	18.000	14.500	23.30	140.000	28.000	48.000	24.007

Oil feed fluteless taps f. ISO metric fine threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Tool material

HSS-E-PM

Tolerance on Ø

6GX

6GX

Surface

C

S

Type

N

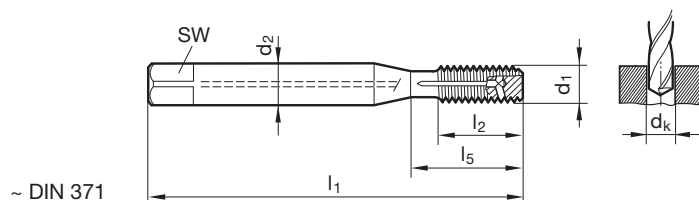
N

Form

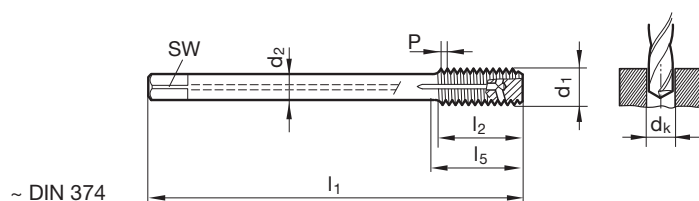
C

E

Internal cooling



~ DIN 371



~ DIN 374



DIN 2174 ~DIN 371

Article no.

1715

1730

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	8.000	6.200	7.55	90.000	16.000	35.000	8.005
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	16.000	35.000	10.005
M10 X1.25	10.000	8.000	9.40	100.000	20.000	39.000	10.006

DIN 2174 ~DIN 374

Article no.

1716

1732

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	100.000	20.000	40.000	12.005
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	20.000	40.000	12.007
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	20.000	40.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	22.000	44.000	16.007
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	25.000	44.000	18.007
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	25.000	44.000	20.007
M24 X1.5	18.000	14.500	23.30	140.000	28.000	48.000	24.007



Oil feed fluteless taps f. ISO metric fine threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Cutting data page 353

Tool material **HSS-E-PM**

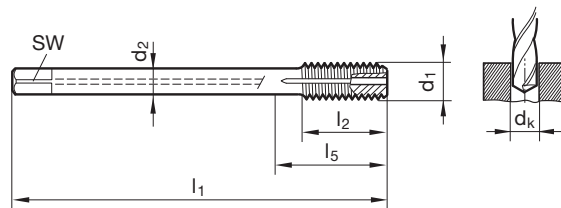
Tolerance on Ø 6HX

Surface **S**

Type N

Form C

Internal cooling



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

Company std. Company std.

Article no.

4145

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M8 x 1	6.000	4.900	7.55	140.000	14.000	97.000	8.005
M10 x 1	7.000	5.500	9.55	160.000	16.000	117.000	10.005
M10 X1.25	7.000	5.500	9.40	160.000	16.000	117.000	10.006
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	180.000	18.500	133.000	12.005
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	180.000	18.500	133.000	12.007
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	220.000	20.000	168.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	220.000	20.000	168.000	16.007

Oil feed fluteless taps f. ISO metric fine threads



Cutting data page 353

P	•
M	•
K	
N	≥ 7
S	•
H	

Tool material **Solid carbide**

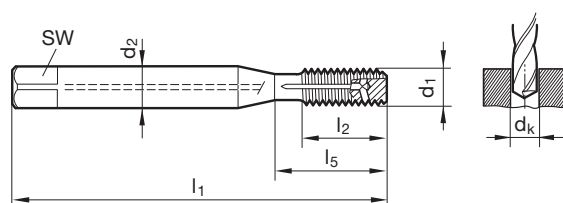
Tolerance on Ø 6HX

Surface

Type N

Form C

Internal cooling



DIN 2174 ~DIN 371/~DIN 376

Article no.

1581

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
M10 x 1	10.000	8.000	9.55	90.000	11.000	35.000	10.005
M12 x 1	9.000	7.000	11.55	100.000	15.000	40.000	12.005
M12 X1.5	9.000	7.000	11.30	100.000	15.000	40.000	12.007
M14 x 1	11.000	9.000	13.55	100.000	15.000	40.000	14.005
M14 X1.25	11.000	9.000	13.40	100.000	15.000	40.000	14.006
M14 X1.5	11.000	9.000	13.30	100.000	15.000	40.000	14.007
M16 X1.5	12.000	9.000	15.30	100.000	15.000	44.000	16.007
M18 X1.5	14.000	11.000	17.30	110.000	15.000	44.000	18.007
M20 X1.5	16.000	12.000	19.30	125.000	15.000	44.000	20.007
M24 X1.5	18.000	14.500	23.30	140.000	15.000	48.000	24.007



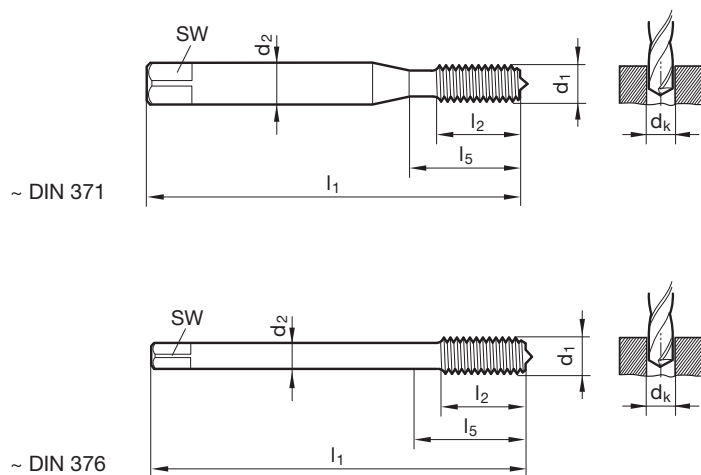
Fluteless machine taps for UNC-threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E	
Tolerance on Ø	2BX	2BX
Surface	S	S
Type	N	N
Form	C	C
Internal cooling		



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2184-1 ~DIN 371

Article no.

2273

1582

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 40	3.500	2.700	2.55	56.000	11.000	18.000	2.845
5 - 40	3.500	2.700	2.90	56.000	11.000	18.000	3.175
6 - 32	4.000	3.000	3.15	56.000	12.000	20.000	3.505
8 - 32	4.500	3.400	3.80	63.000	12.000	21.000	4.166
10 - 24	6.000	4.900	4.35	70.000	14.000	25.000	4.826
12 - 24	6.000	4.900	5.00	80.000	16.000	30.000	5.486
1/4 - 20	7.000	5.500	5.75	80.000	16.000	30.000	6.350
5/16 - 18	8.000	6.200	7.30	90.000	18.000	35.000	7.938
3/8 - 16	10.000	8.000	8.80	100.000	20.000	39.000	9.525

DIN 2184-1 ~DIN 376

Article no.

2274

1583

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
7/16 - 14	8.000	6.200	10.30	100.000	22.000	42.000	11.113
1/2 - 13	9.000	7.000	11.80	110.000	25.000	49.000	12.700
9/16 - 12	11.000	9.000	13.30	110.000	28.000	53.000	14.288
5/8 - 11	12.000	9.000	14.80	110.000	30.000	53.000	15.875
3/4 - 10	14.000	11.000	17.90	125.000	33.000	62.000	19.050
7/8 - 9	18.000	14.500	21.00	140.000	35.000	62.000	22.225

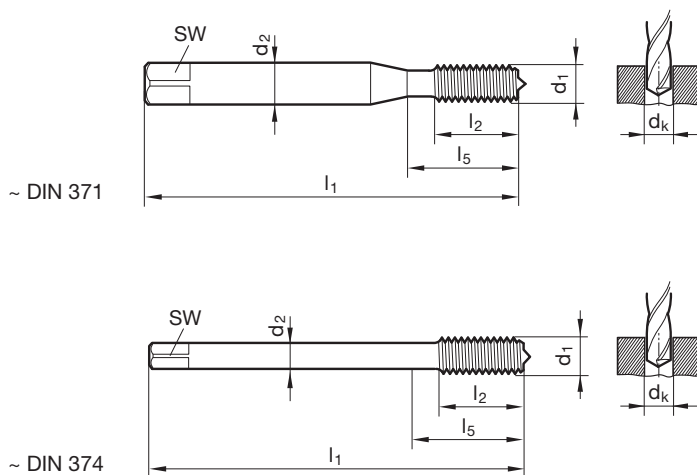
Fluteless machine taps for UNF-threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E	
Tolerance on Ø	2BX	2BX
Surface	S	S
Type	N	N
Form	C	C
Internal cooling		



DIN 2184-1 ~DIN 371

Article no.

1283

1584

d1	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
4 - 48	3.500	2.700	2.60	56.000	10.000	18.000	2.845
5 - 44	3.500	2.700	2.90	56.000	10.000	18.000	3.175
6 - 40	4.000	3.000	3.20	56.000	11.000	20.000	3.505
8 - 36	4.500	3.400	3.85	63.000	12.000	21.000	4.166
10 - 32	6.000	4.900	4.45	70.000	14.000	25.000	4.826
12 - 28	6.000	4.900	5.10	80.000	16.000	30.000	5.486
1/4 - 28	7.000	5.500	5.95	80.000	16.000	30.000	6.350
5/16 - 24	8.000	6.200	7.45	90.000	18.000	35.000	7.938
3/8 - 24	10.000	8.000	9.05	90.000	18.000	35.000	9.525

DIN 2184-1 ~DIN 374

Article no.

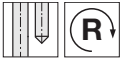
2275

1585

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
10 - 32	0.794	3.500	2.700	4.45	70.000	14.000	25.000
1/4 - 28	0.907	4.500	3.400	5.95	80.000	16.000	30.000
12 - 28	0.907	4.000	3.000	5.10	80.000	16.000	30.000
3/8 - 24	1.058	7.000	5.500	9.05	90.000	18.000	35.000
5/16 - 24	1.058	6.000	4.900	7.45	90.000	18.000	35.000
1/2 - 20	1.270	9.000	7.000	12.10	100.000	20.000	40.000
5/8 - 18	1.411	12.000	9.000	15.25	100.000	22.000	44.000
7/16 - 20	1.270	8.000	6.200	10.55	100.000	22.000	42.000
9/16 - 18	1.411	11.000	9.000	13.65	100.000	22.000	40.000
3/4 - 16	1.587	14.000	11.000	18.35	110.000	25.000	44.000
7/8 - 14	1.814	18.000	14.500	21.40	125.000	25.000	44.000
1 - 12	2.117	18.000	14.500	24.45	140.000	28.000	50.000



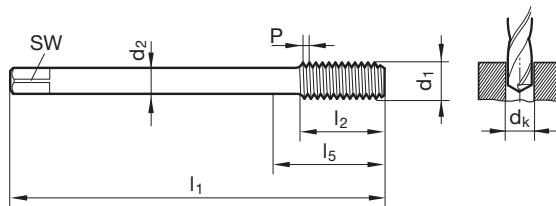
Fluteless machine taps for BSP-threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	X
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



Grey cast iron, spherical and malleable cast iron

DIN 2184-1 DIN 2189

Article no.

966

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28.000	6.000	4.900	7.30	90.000	18.000	30.000	7.723
G1/8	28.000	7.000	5.500	9.30	90.000	18.000	35.000	9.728
G1/4	19.000	11.000	9.000	12.50	100.000	20.000	40.000	13.157
G3/8	19.000	12.000	9.000	16.00	100.000	22.000	44.000	16.662
G1/2	14.000	16.000	12.000	20.00	125.000	25.000	44.000	20.955
G3/4	14.000	20.000	16.000	25.50	140.000	28.000	53.000	26.441
G1	11.000	25.000	20.000	32.00	160.000	30.000	56.000	33.249
G1 1/4	11.000	32.000	24.000	40.75	170.000	30.000	57.000	41.910



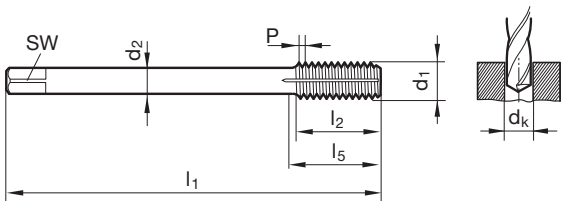
Fluteless machine taps for BSP-threads



P	•
M	•
K	
N	○
S	○
H	

Cutting data page 352

Tool material	HSS-E
Tolerance on Ø	X
Surface	S
Type	N
Form	C
Internal cooling	



DIN 2184-1 DIN 2189	Article no.	1586
---------------------	-------------	------

d1	P	d2	SW	dk	l1	l2	l5	Code no.
	G/inch	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
G1/16	28.000	6.000	4.900	7.30	90.000	18.000	30.000	7.723
G1/8	28.000	7.000	5.500	9.30	90.000	18.000	35.000	9.728
G1/4	19.000	11.000	9.000	12.50	100.000	20.000	40.000	13.157
G3/8	19.000	12.000	9.000	16.00	100.000	22.000	44.000	16.662
G1/2	14.000	16.000	12.000	20.00	125.000	25.000	44.000	20.955
G3/4	14.000	20.000	16.000	25.50	140.000	28.000	53.000	26.441

Grey cast iron, spherical and malleable cast iron