

# E237 HSCo



DIN 371



**Tarauts machine, à gauche Pas Métrique**

<b>Tolérance</b>	6H
<b>Traitement</b>	Brillant
<b>Entrée</b>	Courte = 2 filets - Forme C
<b>Géométrie</b>	Goujures droites, coupe à gauche Queue renforcée
<b>Utilisation</b>	Trous débouchants ou borgnes jusqu'à 1,5 x D.



**Maschinengewindebohrer M, linksschneidend,**

<b>Toleranz</b>	6H
<b>Oberfläche</b>	Blank
<b>Anschnitt</b>	2-3 Gang, Form C
<b>Spiralwinkel</b>	Geradegenutet, rechtsschneidend
<b>Anwendung</b>	Für Durchgangs- und Sacklöcher =< 2 x D mit tieferem Kernloch.



**Machinetappen M, Links**

<b>Tolerantie</b>	6H
<b>Oppervlaktebeh</b>	Blank
<b>Aansnijding</b>	Nr 3 , 2-3 gangen, uitvoering C
<b>Spaangroef</b>	Rechte spaangroeven
<b>Toepassing</b>	Machinetap voor doorlopende en blinde gaten tot draaddiepte 2 x D.

Entry Code	M	P mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> ∅ mm	∅ a mm	l <sub>3</sub> mm	Z
E237M4	4	0,70	63	12	4,5	3,4	6	3
E237M5	5	0,80	70	13	6,0	4,9	8	3
E237M6	6	1,00	80	15	6,0	4,9	8	3

Entry Code	M	P mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> ∅ mm	∅ a mm	l <sub>3</sub> mm	Z
E237M10	10	1,50	100	20	10,0	8,0	11	3