

# DIN Taps UNF, Gun, N



- General purpose use, materials up to approx. 1000 N/mm<sup>2</sup>
- Through holes
- Suitable for machine operations
- Depths up to approx. 3 x d1



## Tarauds DIN UNF, Gun, type N

- Utilisations générales
- Convient aux matériaux jusqu'à 1000N/mm<sup>2</sup>
- Trous débouchants
- Profondeur jusqu'à 3 x d1



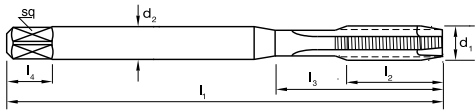
## DIN Maschi UNF, Gun, N

- Maschio universale per materiali fino a circa 1000N/mm<sup>2</sup>
- Fori passanti
- Ideale per operazioni su macchine CN
- Profondità fino a circa 3 x d1



## Machos DIN UNF, Entrada Corregida, N

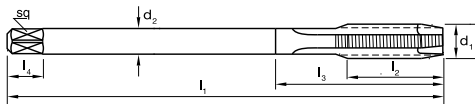
- Usos general
- Adecuado para materiales hasta 1000N/mm<sup>2</sup>
- Agujeros pasantes
- Profundidades hasta 3 x d1



Catalogue Code  
Discount Group  
Material  
Surface Finish  
Application  
Geometry  
Chamfer  
Limit & Nut Tolerance

<b>T173</b>	<b>T174</b>	<b>T702</b>	<b>T175</b>
D0402	D0402	D0402	D0406
HSSE	HSSE	HSSE	HSSE
<i>Brt</i>	<i>Brt</i>	<i>Blue</i>	<i>TIN</i>
N	N	N	N
Form B / 4.5 x P	Form C / 2.5 x P	Form B / 4.5 x P	Form B / 4.5 x P
2B	3B	2B	2B

Size Ref.	d <sub>1</sub>	TPI	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	sq	l <sub>4</sub>	z	drill Ø	Item #	Item #	Item #	Item #
0218	#2	64	45	9	-	2.8	2.1	5	2	1.9	T173 0218	•	T702 0218	T175 0218
0251	#3	56	50	9	-	2.8	2.1	5	2	2.1	•	•	•	•
0284	#4	48	56	11	18	3.5	2.7	6	2	2.35	T173 0284	•	T702 0284	T175 0284
0318	#5	44	56	11	18	3.5	2.7	6	3	2.65	•	•	•	T175 0318
0351	#6	40	56	13	20	4.0	3.0	6	3	2.9	T173 0351	•	T702 0351	T175 0351
0417	#8	36	63	13	21	4.5	3.4	6	3	3.5	T173 0417	•	T702 0417	T175 0417
0483	#10	32	70	16	25	6.0	4.9	8	3	4.1	T173 0483	•	T702 0483	T175 0483
0549	#12	28	80	19	30	6.0	4.9	8	3	4.6	•	•	•	•
0635	1/4	28	80	19	30	7.0	5.5	8	3	5.5	T173 0635	•	T702 0635	T175 0635
0794	5/16	24	90	22	35	8.0	6.2	9	3	6.9	T173 0794	•	T702 0794	T175 0794
0953	3/8	24	100	20	35	10.0	8.0	11	3	8.5	T173 0953	•	T702 0953	T175 0953



Size Ref.	d <sub>1</sub>	TPI	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	sq	l <sub>4</sub>	z	drill Ø	Item #	Item #	Item #	Item #
1111	7/16	20	100	24	-	8.0	6.2	8	3	9.8	T173 1111	•	•	T175 1111
1270	1/2	20	110	28	-	9.0	7.0	10	3	11.5	T173 1270	•	•	T175 1270
1429	9/16	18	110	32	-	11.0	9.0	12	3	12.8	T173 1429	•	•	T175 1429
1588	5/8	18	110	32	-	12.0	9.0	12	3	14.5	T173 1588	•	•	T175 1588
1905	3/4	16	125	34	-	14.0	11.0	14	4	17.5	T173 1905	•	•	T175 1905
2223	7/8	14	140	34	-	18.0	14.5	17	4	20.5	T173 2223	•	•	T175 2223
2540	1	12	160	38	-	18.0	14.5	17	4	23.5	T173 2540	•	•	T175 2540

ISO	P										M					K					N										S										H												
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41				
T173	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
T174	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
T702	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
T175	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials

• Optimal ○ Effective

• Available on request as special manufacture. Subject to lead time.