


**Gun Nose Short Machine Taps**

For machine tapping of through holes.


**Tarauds Machine Courts Entrée Gun**

Pour le taraudage à la machine de trous débouchants.


**Kurze Maschinengewindebohrer mit Schälanschnitt**

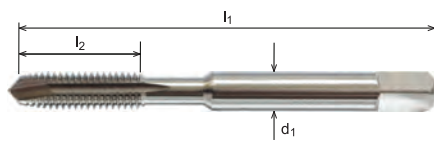
Für das maschinelle Gewindebohren von Durchgangslöchern.


**Machos cortos de roscado a máquina con punta helicoidal dormer (gun nose)**

Para roscado a máquina de orificios pasantes.


**Короткие машинные метчики с прямой канавкой и подточкой**

Для машинного нарезания резьбы в сквозных отверстиях.



SQUARE

Vc: m/min

P								M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn		
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
25	22	18	16	10	5			6	5			15	8	15	8	10	5		12	5		12	30	20		40	35	20	15	30		

Size	Pitch	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	a	No. of Flutes	Code
MF4	0.5	53	13	4	3.15	3	5150400
MF5	0.75	58	16	5	4	3	5150500
MF6	0.75	66	19	6.3	5	3	5150600
MF8	1	69	19	8	6.3	3	5150800
MF9	1	69	19	9	7.1	3	5150900
MF10	1	76	20	10	8	3	5151000
MF10	1.25	76	20	10	8	3	5151010
MF12	1	84	24	9	7.1	3	5151190
MF12	1.25	84	24	9	7.1	3	5151200
MF12	1.5	89	29	9	7.1	3	5151210
MF14	1	90	25	11.2	9	3	5151390
MF14	1.25	90	25	11.2	9	3	5151400
MF14	1.5	95	30	11.2	9	3	5151410
MF16	1.5	102	32	12.5	10	4	5151600
MF18	1.5	104	29	14	11.2	4	5151800
MF20	1.5	104	29	14	11.2	4	5152000
MF22	1.5	113	33	16	12.5	4	5152200
MF24	1.5	120	35	18	14	4	5152400



Code
<b>515</b>

Properties		
<b>MF</b>	<b>ISO 529</b>	<b>HSSE</b>
	<b>ISO 2 6H</b>	<b>GUN NOSE SPIRAL POINT</b>

