

ENGINEERING DATA

TAPS & DIES

Metric Tap Recommendations for Classes of Thread

ISO and Unified

SIZE mm	PITCH mm	RECOMMENDED TAP FOR CLASS OF THREAD				PITCH DIAMETER LIMITS FOR CLASS OF THREAD				
		4H	6H	2B	3B	MINIMUM (BASIC)	MAX. 4H	MAX. 6H	MAX. 2B	MAX. 3B
M1.5	0.35	D1	D2	D2	D1	1.273	1.326	1.358	1.332	1.317
M1.6	0.35	D1	D3	D3	D1	1.373	1.426	1.458	1.433	1.418
M1.8	0.35	D1	D3	D3	D1	1.573	1.626	1.658	1.635	1.619
M2	0.45	D1	D2	D2	D1	1.708	1.768	1.803	1.776	1.759
M2	0.4	D1	D3	D3	D1	1.740	1.796	1.830	1.806	1.790
M2.2	0.45	D1	D3	D3	D1	1.908	1.968	2.003	1.978	1.960
M2.3	0.4	D1	D2	D2	D1	2.040	2.096	2.130	2.108	2.091
M2.5	0.45	D1	D3	D3	D1	2.208	2.268	2.303	2.280	2.262
M2.6	0.45	D1	D2	D2	D1	2.308	2.368	2.403	2.380	2.362
M3	0.6	D1	D2	D2	D1	2.610	2.681	2.722	2.692	2.672
M3	0.5	D1	D3	D3	D1	2.675	2.738	2.775	2.753	2.733
M3.5	0.6	D1	D4	D4	D1	3.110	3.181	3.222	3.195	3.174
M4	0.75	D2	D3	D3	D2	3.513	3.588	3.631	3.606	3.583
M4	0.7	D2	D4	D4	D2	3.545	3.620	3.663	3.637	3.614
M4.5	0.75	D2	D4	D4	D2	4.013	4.088	4.131	4.109	4.085
M5	1	D2	D3	D3	D2	4.350	4.440	4.490	4.458	4.431
M5	0.9	D2	D3	D3	D2	4.415	4.501	4.549	4.520	4.493
M5	0.8	D2	D4	D4	D2	4.480	4.560	4.605	4.580	4.555
M5.5	0.9	D2	D3	D3	D2	4.915	5.002	5.050	5.022	4.995
M6	1	D3	D5	D5	D3	5.350	5.445	5.500	5.462	5.434
M6	0.75	D3	D4	D3	D2	5.513	5.598	5.645	5.615	5.589
M7	1	D3	D5	D5	D3	6.350	6.445	6.500	6.466	6.437
M7	0.75	D2	D4	D4	D2	6.513	6.598	6.645	6.618	6.592
M8	1.25	D3	D5	D5	D3	7.188	7.288	7.348	7.316	7.284
M8	1	D3	D5	D5	D3	7.350	7.445	7.500	7.469	7.439
M9	1.25	D3	D5	D5	D3	8.188	8.288	8.348	8.319	8.286
M9	1	D3	D5	D5	D3	8.350	8.445	8.500	8.472	8.442
M10	1.5	D3	D6	D6	D3	9.026	9.138	9.206	9.168	9.132
M10	1.25	D3	D5	D5	D3	9.188	9.288	9.348	9.322	9.288
M10	1	D3	D5	D5	D3	9.350	9.445	9.500	9.475	9.444
M11	1.5	D3	D5	D5	D3	10.026	10.138	10.206	10.171	10.135
M12	1.75	D3	D6	D6	D3	10.863	10.988	11.063	11.019	10.980
M12	1.5	D3	D5	D5	D3	11.026	11.144	11.216	11.173	11.136
M12	1.25	D3	D5	D5	D3	11.188	11.300	11.368	11.327	11.292
M14	2	D3	D7	D7	D3	12.701	12.833	12.913	12.869	12.827
M14	1.5	D3	D6	D6	D3	13.026	13.144	13.216	13.178	13.140
M14	1.25	D3	D5	D5	D3	13.188	13.300	13.368	13.332	13.296

cont.

These are general tap recommendations to produce the Class of Thread indicated in average materials when used with reasonable care. However, if the tap specified does not give a satisfactory gage fit in the work, please consult the factory.

ENGINEERING DATA TAPS & DIES

Metric Tap Recommendations for Classes of Thread

- cont. -

ISO and Unified

SIZE mm	PITCH mm	RECOMMENDED TAP FOR CLASS OF THREAD				PITCH DIAMETER LIMITS FOR CLASS OF THREAD				
		4H	6H	2B	3B	MINIMUM (BASIC)	MAX. 4H	MAX. 6H	MAX. 2B	MAX. 3B
M16	2	D4	D7	D7	D4	14.701	14.833	14.913	14.874	14.830
M16	1.5	D3	D6	D6	D3	15.026	15.144	15.216	15.183	15.143
M17	1.5	D3	D5	D5	D3	16.026	16.144	16.216	16.185	16.145
M18	2.5	D4	D7	D7	D4	16.376	16.516	16.600	16.568	16.520
M18	2	D4	D6	D6	D4	16.701	16.833	16.913	16.878	16.833
M18	1.5	D3	D6	D6	D3	17.026	17.144	17.216	17.187	17.146
M19	2.5	D4	D6	D6	D4	17.376	17.516	17.600	17.569	17.521
M20	2.5	D4	D7	D7	D4	18.376	18.516	18.600	18.571	18.523
M20	2	D4	D6	D6	D4	18.701	18.833	18.913	18.882	18.836
M20	1.5	D3	D6	D6	D3	19.026	19.144	19.216	19.190	19.149
M22	2.5	D4	D7	D7	D4	20.376	20.516	20.600	20.575	20.525
M22	2	D4	D6	D6	D4	20.701	20.833	20.913	20.885	20.839
M22	1.5	D3	D6	D6	D3	21.026	21.144	21.216	21.194	21.152
M24	3	D4	D8	D8	D4	22.051	22.221	22.316	22.267	22.213
M24	2	D4	D7	D7	D4	22.701	22.841	22.925	22.889	22.842
M24	1.5	D3	D5	D5	D3	23.026	23.151	23.226	23.197	23.155
M25	2	D4	D7	D7	D4	23.701	23.841	23.925	23.890	23.843
M25	1.5	D3	D5	D5	D3	24.026	24.151	24.226	24.199	24.156
M26	3	D5	D8	D8	D5	24.051	24.221	24.316	24.271	24.216
M27	3	D5	D8	D8	D5	25.051	25.221	25.316	25.272	25.217
M27	2	D5	D7	D7	D5	25.701	25.841	25.925	25.893	25.845
M28	3	D5	D8	D8	D5	26.051	26.221	26.316	26.274	26.218
M28	2	D5	D7	D7	D5	26.701	26.841	26.925	26.895	26.846
M30	3.5	D5	D9	D9	D5	27.727	27.907	28.007	27.965	27.905
M30	3	D5	D8	D8	D5	28.051	28.221	28.316	28.277	28.220
M30	2	D5	D7	D7	D5	28.701	28.841	28.925	28.898	28.849
M32	3.5	D5	D9	D9	D5	29.727	29.907	30.007	29.968	29.908
M32	2	D5	D7	D7	D5	30.701	30.841	30.925	30.901	30.851
M33	3.5	D5	D9	D9	D5	30.727	30.907	31.007	30.969	30.909
M33	3	D5	D8	D8	D5	31.051	31.221	31.316	31.281	31.224
M33	2	D5	D7	D7	D5	31.701	31.841	31.925	31.902	31.852
M34	3.5	D5	D9	D9	D5	31.727	31.907	32.007	31.971	31.910
M36	4	D5	D9	D9	D5	33.402	33.592	33.702	33.661	33.596
M36	3	D5	D8	D8	D5	34.051	34.221	34.316	34.285	34.227
M36	2	D5	D7	D7	D5	34.701	34.841	34.925	34.906	34.855
M38	4	D5	D9	D9	D5	35.402	35.592	35.702	35.663	35.598
M39	4	D6	D9	D9	D6	36.402	36.592	36.702	36.665	36.599
M39	3	D6	D8	D8	D6	37.051	37.221	37.316	37.289	37.230
M39	2	D6	D7	D7	D6	37.701	37.841	37.925	37.910	37.858

These are general tap recommendations to produce the Class of Thread indicated in average materials when used with reasonable care. However, if the tap specified does not give a satisfactory gage fit in the work, please consult the factory.