

SPECIAL TAPS ENGINEERING DATA

METRIC TAP RECOMMENDATIONS FOR CLASSES OF THREAD (ISO)

SIZE mm	PITCH mm	RECOMMENDED TAP FOR CLASS OF THREAD		PITCH DIAMETER LIMITS FOR CLASS OF THREAD		
		4H	6H	MINIMUM (BASIC)	MAX. 4H	MAX. 6H
M1.5	0.35	D1	D2	1.273	1.326	1.358
M1.6	0.35	D1	D3	1.373	1.426	1.458
M1.8	0.35	D1	D3	1.573	1.626	1.658
M2	0.45	D1	D2	1.708	1.768	1.803
M2	0.40	D1	D3	1.740	1.796	1.830
M2.2	0.45	D1	D3	1.908	1.968	2.003
M2.3	0.40	D1	D2	2.040	2.096	2.130
M2.5	0.45	D1	D3	2.208	2.268	2.303
M2.6	0.45	D1	D2	2.308	2.368	2.403
M3	0.60	D1	D2	2.610	2.681	2.722
M3	0.50	D1	D3	2.675	2.738	2.775
M3.5	0.60	D1	D4	3.110	3.181	3.222
M4	0.75	D2	D3	3.513	3.588	3.631
M4	0.70	D2	D4	3.545	3.620	3.663
M4.5	0.75	D2	D4	4.013	4.088	4.131
M5	1.00	D2	D3	4.350	4.440	4.490
M5	0.90	D2	D3	4.415	4.501	4.549
M5	0.80	D2	D4	4.480	4.560	4.605
M5.5	0.90	D2	D3	4.915	5.002	5.050
M6	1.00	D3	D5	5.350	5.445	5.500
M6	0.75	D3	D4	5.513	5.598	5.645
M7	1.00	D3	D5	6.350	6.445	6.500
M7	0.75	D2	D4	6.513	6.598	6.645
M8	1.25	D3	D5	7.188	7.288	7.348
M8	1.00	D3	D5	7.350	7.445	7.500
M9	1.25	D3	D5	8.188	8.288	8.348
M9	1.00	D3	D5	8.350	8.445	8.500
M10	1.50	D3	D6	9.026	9.138	9.206
M10	1.25	D3	D5	9.188	9.288	9.348
M10	1.00	D3	D5	9.350	9.445	9.500
M11	1.50	D3	D5	10.026	10.138	10.206
M12	1.75	D3	D6	10.863	10.988	11.063
M12	1.50	D3	D5	11.026	11.144	11.216
M12	1.25	D3	D5	11.188	11.300	11.368
M14	2.00	D3	D7	12.701	12.833	12.913
M14	1.50	D3	D6	13.026	13.144	13.216
M14	1.25	D3	D5	13.188	13.300	13.368

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.



SPECIAL TAPS ENGINEERING DATA

METRIC TAP RECOMMENDATIONS FOR CLASSES OF THREAD

(ISO) cont.

SIZE mm	PITCH mm	RECOMMENDED TAP FOR CLASS OF THREAD		PITCH DIAMETER LIMITS FOR CLASS OF THREAD		
		4H	6H	MINIMUM (BASIC)	MAX. 4H	MAX. 6H
M16	2.00	D4	D7	14.701	14.833	14.913
M16	1.50	D3	D6	15.026	15.144	15.216
M17	1.50	D3	D5	16.026	16.144	16.216
M18	2.50	D4	D7	16.376	16.516	16.600
M18	2.00	D4	D6	16.701	16.833	16.913
M18	1.50	D3	D6	17.026	17.144	17.216
M19	2.50	D4	D6	17.376	17.516	17.600
M20	2.50	D4	D7	18.376	18.516	18.600
M20	2.00	D4	D6	18.701	18.833	18.913
M20	1.50	D3	D6	19.026	19.144	19.216
M22	2.50	D4	D7	20.376	20.516	20.600
M22	2.00	D4	D6	20.701	20.833	20.913
M22	1.50	D3	D6	21.026	21.144	21.216
M24	3.00	D4	D8	22.051	22.221	22.316
M24	2.00	D4	D7	22.701	22.841	22.925
M24	1.50	D3	D5	23.026	23.151	23.226
M25	2.00	D4	D7	23.701	23.841	23.925
M25	1.50	D3	D5	24.026	24.151	24.226
M26	3.00	D5	D8	24.051	24.221	24.316
M27	3.00	D5	D8	25.051	25.221	25.316
M27	2.00	D5	D7	25.701	25.841	25.925
M28	3.00	D5	D8	26.051	26.221	26.316
M28	2.00	D5	D7	26.701	26.841	26.925
M30	3.50	D5	D9	27.727	27.907	28.007
M30	3.00	D5	D8	28.051	28.221	28.316
M30	2.00	D5	D7	28.701	28.841	28.925
M32	3.50	D5	D9	29.727	29.907	30.007
M32	2.00	D5	D7	30.701	30.841	30.925
M33	3.50	D5	D9	30.727	30.907	31.007
M33	3.00	D5	D8	31.051	31.221	31.316
M33	2.00	D5	D7	31.701	31.841	31.925
M34	3.50	D5	D9	31.727	31.907	32.007
M36	4.00	D5	D9	33.402	33.592	33.702
M36	3.00	D5	D8	34.051	34.221	34.316
M36	2.00	D5	D7	34.701	34.841	34.925
M38	4.00	D5	D9	35.402	35.592	35.702
M39	4.00	D6	D9	36.402	36.592	36.702
M39	3.00	D6	D8	37.051	37.221	37.316
M39	2.00	D6	D7	37.701	37.841	37.925

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.

