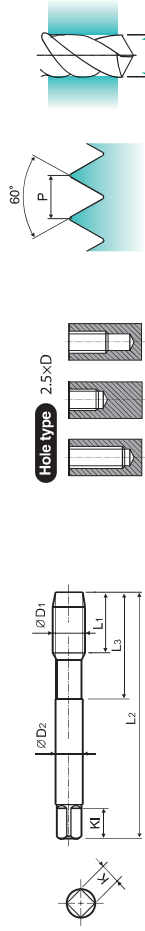


MF ISO Metric Fine Threads DIN13

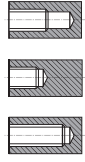
MF ISO Metric Fine Threads DIN13

TRE31 SERIES

- ▶ High performance in various ductile materials
- ▶ Specially designed to prevent oversized threads and reduce gauging problems



Hole type 2.5xD



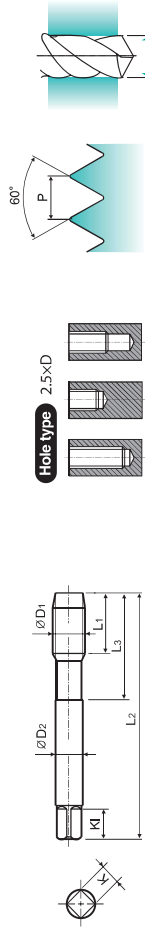
Machine Taps

Unit : mm

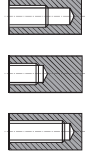
ISO Material Description	SIZE ØD1	Pitch	EDP No.	Thread Length L1	Overall Length L2	Neck Length L3	Shank Diameter ØD2	Square Size K	Square Length KI	No. of Flute Z	Tapping Drill Diameter Ød1
M4 x 0.5	TRE31256GS	5.6	63.0	21.0	2.8	2.1	5.0	3	3.5		
M4 x 0.35	TRE31696GS	5.6	63.0	21.0	2.8	2.1	5.0	3	3.7		
M5 x 0.5	TRE31296GS	6.4	70.0	25.0	3.5	2.7	6.0	3	4.5		
M6 x 0.75	TRE31326GS	8.0	80.0	30.0	4.5	3.4	6.0	3	5.3		
M6 x 0.5	TRE31336GS	8.0	80.0	30.0	4.5	3.4	6.0	3	5.5		
M8 x 1.0	TRE31376GS	10.0	90.0	36.0	6.0	4.9	8.0	3	7.0		
M8 x 0.75	TRE31386GS	10.0	80.0	30.0	6.0	4.9	8.0	3	7.3		
M9 x 1.0	TRE31406GS	10.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	8.0		
M9 x 0.75	TRE31416GS	10.0	80.0	30.0	7.0	5.5	8.0	3	8.3		
M10 x 1.25	TRE31436GS	13.0	100.0	40.0	7.0	5.5	8.0	3	8.8		
M10 x 1.0	TRE31446GS	10.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	9.0		
M10 x 0.75	TRE31456GS	10.0	90.0	36.0	7.0	5.5	8.0	3	9.3		
M12 x 1.5	TRE31516GS	15.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	10.5		
M12 x 1.25	TRE31526GS	15.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	10.8		
M12 x 1.0	TRE31536GS	15.0	100.0	40.0	9.0	7.0	10.0	3	11.0		
M14 x 1.5	TRE31556GS	15.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.5		
M14 x 1.25	TRE31566GS	15.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	12.8		
M14 x 1.0	TRE31576GS	15.0	100.0	40.0	11.0	9.0	12.0	3	13.0		
M16 x 1.5	TRE31616GS	15.0	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	14.5		
M16 x 1.0	TRE31626GS	15.0	100.0	40.0	12.0	9.0	12.0	3	15.0		

▶ NEXT PAGE

ISO Material Description	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	
Malleable cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Nodular cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Grey cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Stainless steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
High alloyed steel and tool steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Low alloy steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Non-alloy steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Aluminum-cast alloyed (Aluminum-cast alloyed)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Aluminum-cast alloyed (Aluminum-cast alloyed)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Heat Resistant Super Alloys	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Copper and Copper Alloys (Copper and Copper Alloys)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Non Metallic Materials (Non Metallic Materials)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Heat Resistant Super Alloys	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Titanium Alloys	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Chilled Cast Iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Hardened steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Hardened cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○



Hole type 2.5xD



Machine Taps

Unit : mm

ISO Material Description	SIZE ØD1	Pitch	EDP No.	Thread Length L1	Overall Length L2	Neck Length L3	Shank Diameter ØD2	Square Size K	Square Length KI	No. of Flute Z	Tapping Drill Diameter Ød1
M18 x 2.0	TRE31666GS	20.0	125.0	50.0	14.0	11.0	14.0	4	16.0		
M18 x 1.5	TRE31676GS	15.0	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	4	16.5		
M18 x 1.0	TRE31686GS	15.0	110.0	44.0	14.0	11.0	14.0	4	17.0		
M20 x 2.0	TRE31716GS	20.0	140.0	54.0	16.0	12.0	15.0	4	18.0		
M20 x 1.5	TRE31726GS	15.0	125.0	50.0	16.0	12.0	15.0	4	18.5		
M20 x 1.0	TRE31736GS	15.0	125.0	50.0	16.0	12.0	15.0	4	19.0		
M22 x 2.0	TRE31756GS	20.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	20.0		
M22 x 1.5	TRE31766GS	15.0	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	4	20.5		
M22 x 1.0	TRE31776GS	15.0	125.0	50.0	18.0	14.5	17.0	4	21.0		
M24 x 2.0	TRE31796GS	20.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	22.0		
M24 x 1.5	TRE31806GS	15.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	22.5		
M24 x 1.0	TRE31816GS	15.0	140.0	54.0	18.0	14.5	17.0	4	23.0		

ISO Material Description	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
Malleable cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Nodular cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Grey cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Stainless steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
High alloyed steel and tool steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Low alloy steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Non-alloy steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Aluminum-cast alloyed (Aluminum-cast alloyed)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Aluminum-cast alloyed (Aluminum-cast alloyed)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Heat Resistant Super Alloys	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Copper and Copper Alloys (Copper and Copper Alloys)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Non Metallic Materials (Non Metallic Materials)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Heat Resistant Super Alloys	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Titanium Alloys	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Chilled Cast Iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Hardened steel	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
Hardened cast iron	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

