

Manual taps for **HELICOIL® Plus**



Typ 0140.0

HELICOIL® manual tap, cutting

For cutting materials with a strength up to 700 N/mm^{2***}

For through holes

For blind holes only if sufficient chip space is provided. Minimum requirement 1 d deeper than the full thread length.



Typ 0140.1, 0140.2

HELICOIL® manual tap, two-piece set with tapered lead threads:

Pre-tap 4-lead chamfer 0140.1...

Finishing tap 2-lead chamfer 0140.2...

For cutting materials with a strength up to 700 N/mm^{2***}

For through holes and blind holes.



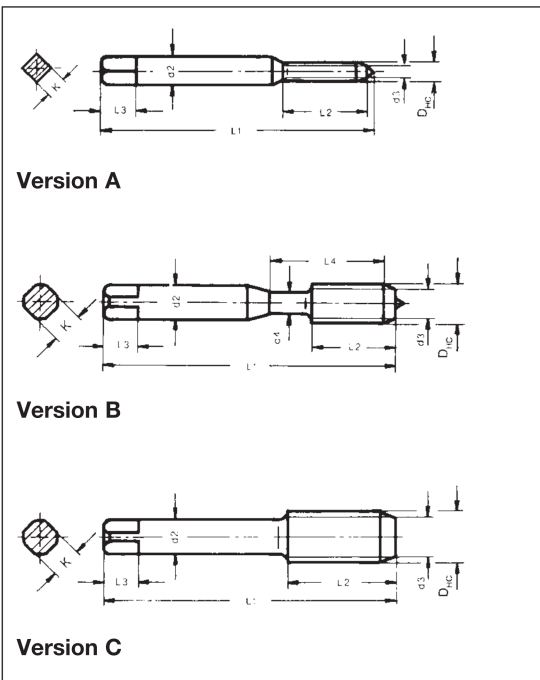
Typ 0140.3, 0140.4, 0140.5

HELICOIL® manual tap, three-piece set from M 36 with constant pitch

Pre-tap 4-lead chamfer 0140.3...

Intermediate tap 4-lead chamfer 0140.4...

Finishing tap 2-lead chamfer 0140.5...



Nominal thread Ø	Cutting taps for tolerance class 5H (6H mod.)*	Taps for tolerance class 5H (6H mod.)* (1 set)	
		Pre-taps Typ 0140.1 Item No	Finishing taps Typ 0140.2 Item No
d	Typ 0140.0 Item No		
M 2	0140 002 0104	0140 102 0104	0140 202 0102
M 2.5	0140 025 0104	0140 125 0104	0140 225 0102
M 3	0140 003 0104	0140 103 0104	0140 203 0102
M 3.5	0140 035 0104	0140 135 0104	0140 235 0102
M 4	0140 004 0104	0140 104 0104	0140 204 0102
M 5	0140 005 0104	0140 105 0104	0140 205 0102
M 6	0140 006 0104	0140 106 0104	0140 206 0102
M 7	0140 007 0104	0140 107 0104	0140 207 0102
M 8	0140 008 0104	0140 108 0104	0140 208 0102
M 8 x 1	0140 008 3104	0140 108 3104	0140 208 3102
M 9	0140 009 0104	0140 109 0104	0140 209 0102
M 10	0140 010 0104	0140 110 0104	0140 210 0102
M 10 x 1	0140 010 3104	0140 110 3104	0140 210 3102
M 10 x 1.25	0140 010 9104	0140 110 9104	0140 210 9102
M 11	0140 011 0104	0140 111 0104	0140 211 0102
M 12	0140 012 0104	0140 112 0104	0140 212 0102
M 12 x 1	0140 012 3104	0140 112 3104	0140 212 3102
M 12 x 1.25	0140 012 9104	0140 112 9104	0140 212 9102
M 12 x 1.5	0140 012 4104	0140 112 4104	0140 212 4102
M 14	0140 014 0104	0140 114 0104	0140 214 0102
M 14 x 1	0140 014 3104	0140 114 3104	0140 214 3102
M 14 x 1.25	0140 014 9104	0140 114 9104	0140 214 9102
M 14 x 1.5	0140 014 4104	0140 114 4104	0140 214 4102
M 16	0140 016 0104	0140 116 0104	0140 216 0102
M 16 x 1.5	0140 016 4104	0140 116 4104	0140 216 4102
M 18	–	0140 118 0104	0140 218 0102
M 18 x 1.5	0140 018 4104	0140 118 4104	0140 218 4102
M 18 x 2	0140 018 5104	0140 118 5104	0140 218 5102
M 20	–	0140 120 0104	0140 220 0102
M 20 x 1.5	0140 020 4104	0140 120 4104	0140 220 4102
M 20 x 2	0140 020 5104	0140 120 5104	0140 220 5102
M 22	–	0140 122 0104	0140 222 0102
M 22 x 1.5	0140 022 4104	0140 122 4104	0140 222 4102
M 22 x 2	0140 022 5104	0140 122 5104	0140 222 5102
M 24	–	0140 124 0104	0140 224 0102
M 24 x 1.5	0140 024 4104	0140 124 4104	0140 224 4102
M 24 x 2	0140 024 5104	0140 124 5104	0140 224 5102
M 26 x 1.5	0140 026 4104	0140 126 4104	0140 226 4102
M 27	–	0140 127 0104	0140 227 0102
M 27 x 1.5	0140 027 4104	0140 127 4104	0140 227 4102
M 27 x 2	0140 027 5104	0140 127 5104	0140 227 5102
M 28 x 1.5	0140 028 4104	0140 128 4104	0140 228 4102
M 30	–	0140 130 0104	0140 230 0102
M 30 x 1.5	0140 030 4104	0140 130 4104	0140 230 4102
M 30 x 2	0140 030 5104	0140 130 5104	0140 230 5102
M 33	–	0140 133 0104	0140 233 0102
M 33 x 2	0140 033 5104	0140 133 5104	0140 233 5102
M 36**	–	–	–
M 36 x 1.5	0140 036 4104	0140 136 4104	0140 236 4102
M 36 x 2	0140 036 5104	0140 136 5104	0140 236 5102
M 36 x 3	0140 036 6104	0140 136 6104	0140 236 6102

For combined drilling and tapping tools, see page 36/37.

*** 1 N/mm² equals 1 MPa