

Short machine taps

Tool illustration						Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric threads

						HSS-E	995
DIN 352	N	C	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M24		
						HSS-E	992
DIN 352	N R15	C	ISO 2 / 6H	○	M 2,2 - M22		
						HSS-E	993
DIN 352	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M22		
						HSS-E	991
DIN 352	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M24		
						HSS-E	996
DIN 352	H	C	ISO 2 / 6H	○	M 2,2 - M12		

Machine taps for ISO metric fine threads

						HSS-E	997
DIN 2181	N	C	ISO 2 / 6H	○	M 5 X0,50 - M12 X1,50		
						HSS-E	1970
DIN 2181	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 5 X0,50 - M12 X1,50		

Machine taps for PG-threads for electr. conduits

						HSS-E	980
DIN 40432	N	B		○	PG 7 - PG 21		
						HSS-E	979
DIN 40432	N	C		○	PG 7 - PG 29		

Machine taps for NPT-threads

						HSS-E	973
Guhring std.	N	C		○	1/16 - 2		

Machine taps

Tool illustration						Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric threads

						HSS-E-PM	761
DIN 371	VA R50	C	6HX	Ⓢ	M 3 - M10		
						HSS-E	174
DIN 371	N R40	C(K)	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 5 - M10		
						HSS-E	361
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 2 - M10		
						HSS-E	783
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M10		
						HSS-E	786
DIN 371	N L40-LH	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10		
						HSS-E	795
DIN 371	N	C	ISO 3 / 6G	○	M 3 - M10		
						HSS-E	799
DIN 371	N R15	C	ISO 3 / 6G	○	M 2 - M10		
						HSS-E	806
DIN 371	N	C	ISO 2 / 6H	○	M 1 - M10		
						HSS-E	809
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10		
						HSS-E	810
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10		
						HSS-E	811
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10		
						HSS-E	812
DIN 371	AI R45	C	ISO 2 / 6H	○	M 1,6 - M10		
						HSS-E	814
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10		
						HSS-E	836
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M10		

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	● TiAlN
● AlTiN	● TiCN	● FIRE	● AlCrN	● S TiN	● M MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	843			
DIN 371	VA R15	C	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M10
	HSS-E	844			
DIN 371	N R40	C	ISO 3 / 6G	○	M 3 - M10
	HSS-E	889			
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10
	HSS-E	913			
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 2 - M10
	HSS-E	914			
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 2 - M10
	HSS-E	946			
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M10
	HSS-E	947			
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M10
	HSS-E	1252			
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M 3 - M10
	HSS-E	1916			
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M 2 - M10
	HSS-E	2425			
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓐ + Ⓜ	M 3 - M10
	HSS-E	2440			
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E	2790			
DIN 371	N R40	E	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E	2850			
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M10
	HSS-E	2862			
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M10

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	2896			
DIN 371	VA R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E	2984			
DIN 371	H R40	C	ISO 3 / 6G	○	M 2 - M10
	HSS-E	2985			
DIN 371	H R40	C	ISO 3 / 6G	●	M 2 - M10
	HSS-E	2986			
DIN 371	H R40	C	ISO 3 / 6G	Ⓢ	M 2,5 - M10
	HSS-E	2994			
DIN 371	N R40	C	ISO 3 / 6G	●	M 3 - M10
	HSS-E	2995			
DIN 371	N R40	C	ISO 3 / 6G	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E-PM	59			
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E-PM	767			
DIN 371	N R50	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E-PM	872			
DIN 371	H R15	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E-PM	909			
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E-PM	1288			
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E-PM	1290			
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M 4 - M10
	HSS-E-PM	1577			
DIN 371	H R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓐ	M 4 - M10
	HSS-E	313			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M10

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	Ⓐ TiAlN
Ⓐ AlTiN	Ⓒ TiCN	Ⓕ FIRE	⒫ AlCrN	Ⓢ TiN	Ⓜ MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	733			
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M10
	HSS-E	788			
DIN 371	H AZ	C	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M10
	HSS-E	789			
DIN 371	N-LH	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E	791			
DIN 371	H AZ	B	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10
	HSS-E	794			
DIN 371	N	B	ISO 1 / 4H	○	M 2 - M10
	HSS-E	796			
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G	○	M 2 - M10
	HSS-E	797			
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G	○	M 2 - M 8
	HSS-E	800			
DIN 371	Ms	E	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E	801			
DIN 371	N	D	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10
	HSS-E	802			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10
	HSS-E	803			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 1,4 - M10
	HSS-E	804			
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10
	HSS-E	805			
DIN 371	Al	B	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10
	HSS-E	807			
DIN 371	GG	C	6HX	●	M 3 - M10

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	808			
DIN 371	N L15	D	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E	837			
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G	○	M 1,4 - M10
	HSS-E	838			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 1,4 - M10
	HSS-E	839			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 1 - M10
	HSS-E	869			
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G	○	M 2 - M10
	HSS-E	912			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 1,4 - M10
	HSS-E	930			
DIN 371	GG	C	6HX	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E	945			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	●	M 1 - M10
	HSS-E	1084			
DIN 371	Ms	E	ISO 3 / 6G	○	M 3 - M10
	HSS-E	1246			
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M 3 - M10
	HSS-E	1870			
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10
	HSS-E	1871			
DIN 371	VA AZ	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E	1875			
DIN 371	GGT	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M10
	HSS-E	1914			
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M 2 - M10

○ bright	● steam tempered	◐ nitrided lands	● nitrided	● golden brown	Ⓐ TiAlN
Ⓐ AlTiN	Ⓒ TiCN	Ⓕ FIRE	⒫ AlCrN	Ⓢ TiN	Ⓜ MolyGlide

Machine taps

Tool illustration						Tool material	Gühring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric threads

						HSS-E	1918
DIN 371	GG	C	6HX	A	M 3 - M10		
						HSS-E	2086
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H	S	M 3 - M10		
						HSS-E	2427
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	A + M	M 3 - M10		
						HSS-E	2465
DIN 371	H	B	ISO 3 / 6G	○	M 2 - M10		
						HSS-E	2710
DIN 371	H	B	ISO 3 / 6G	S	M 2 - M10		
						HSS-E	2869
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M10		
						HSS-E	2876
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M10		
						HSS-E	2941
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M10		
						HSS-E	2990
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G	●	M 3 - M10		
						HSS-E	2991
DIN 371	N	B	ISO 3 / 6G	S	M 3 - M10		
						HSS-E-PM	57
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H	S	M 3 - M10		
						HSS-E-PM	875
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10		
						HSS-E-PM	877
DIN 371	VA	B	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M10		
						HSS-E-PM	1201
DIN 371	H	D	6HX	C	M 6 - M12		

Tool illustration						Tool material	Gühring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric threads

						HSS-E-PM	1285
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	S	M 3 - M10		
						HSS-E-PM	1287
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	C	M 4 - M10		
						HSS-E-PM	1575
DIN 371	H	B	ISO 2 / 6H	A	M 3 - M10		
						HSS-E-PM	2920
DIN 371 / DIN 376	Ni R15	C	ISO 2 / 6H	A	M 3 - M16		
						HSS-E-PM	2901
DIN 371 / DIN 376	Ti	B	ISO 2 / 6H	C	M 3 - M16		
						HSS-E-PM	2909
DIN 371 / DIN 376	Ti R30	C	ISO 2 / 6H	C	M 3 - M16		
						HSS-E-PM	2916
DIN 371 / DIN 376	Ni	B	ISO 2 / 6H	A	M 3 - M16		
						Solid carbide	942
~ DIN 371	N	B	6HX	C	M 5 - M12		
						HSS-E-PM	763
DIN 376	VA R50	C	6HX	S	M12 - M20		
						HSS-E	196
DIN 376	N R40	C(K)	ISO 2 / 6H	S	M 5 - M30		
						HSS-E	362
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H	S	M 3 - M30		
						HSS-E	784
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M30		
						HSS-E	785
DIN 376	VA R15	C	ISO 2 / 6H	●	M12 - M24		
						HSS-E	787
DIN 376	N L40-LH	C	ISO 2 / 6H	○	M12 - M20		

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	● A TiAlN
● A AlTiN	● C TiCN	● F FIRE	● P AlCrN	● S TiN	● M MolyGlide

Machine taps

Tool illustration						Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	818					
DIN 376	N	C	ISO 2 / 6H	○	M 1,6 - M52		
	HSS-E	821					
DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M30		
	HSS-E	822					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M30		
	HSS-E	823					
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M30		
	HSS-E	824					
DIN 376	AI R45	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M24		
	HSS-E	825					
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H	○	M12 - M24		
	HSS-E	826					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M36		
	HSS-E	848					
DIN 376	N R40	C	ISO 3 / 6G	○	M 3 - M27		
	HSS-E	890					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M24		
	HSS-E	916					
DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M24		
	HSS-E	917					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M30		
	HSS-E	949					
DIN 376	N R15	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M20		
	HSS-E	950					
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M30		
	HSS-E	1254					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M16		

Tool illustration						Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	1917					
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M30		
	HSS-E	2426					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M16		
	HSS-E	2441					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 4 - M24		
	HSS-E	2791					
DIN 376	N R40	E	ISO 2 / 6H	○	M 4 - M16		
	HSS-E	2851					
DIN 376	H R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 4 - M30		
	HSS-E	2863					
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H	●	M12 - M24		
	HSS-E	2895					
DIN 376	VA R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M24		
	HSS-E-PM	60					
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M20		
	HSS-E-PM	910					
DIN 376	VA R40	C	ISO 2 / 6H	○	M12 - M24		
	HSS-E-PM	935					
DIN 376	H R15	C	ISO 2 / 6H	○	M12 - M20		
	HSS-E-PM	1098					
DIN 376	N R50	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M20		
	HSS-E-PM	1289					
DIN 376	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M20		
	HSS-E-PM	1578					
DIN 376	H R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M20		
	HSS-E	315					
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M16		

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	Ⓢ TiAlN
Ⓢ AlTiN	Ⓢ TiCN	Ⓢ FIRE	Ⓢ AlCrN	Ⓢ TiN	Ⓢ MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	734			
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M24
	HSS-E	790			
DIN 376	N-LH	B	ISO 2 / 6H	○	M12 - M20
	HSS-E	792			
DIN 376	VA AZ	B	ISO 2 / 6H	○	M12 - M16
	HSS-E	813			
DIN 376	N	D	ISO 2 / 6H	○	M 2 - M27
	HSS-E	815			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 1,6 - M36
	HSS-E	816			
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M24
	HSS-E	817			
DIN 376	AI	B	ISO 2 / 6H	○	M12 - M24
	HSS-E	819			
DIN 376	GG	C	6HX	●	M 3 - M30
	HSS-E	820			
DIN 376	N L15	D	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M22
	HSS-E	845			
DIN 376	N	B	ISO 3 / 6G	○	M 2 - M48
	HSS-E	846			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 4 - M18
	HSS-E	847			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M10
	HSS-E	849			
DIN 376	HAZ	B	ISO 2 / 6H	○	M12 - M20
	HSS-E	915			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 1,6 - M52

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric threads

	HSS-E	931			
DIN 376	GG	C	6HX	Ⓢ	M 3 - M30
	HSS-E	948			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	●	M 2 - M52
	HSS-E	1249			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M12 - M16
	HSS-E	1872			
DIN 376	VA	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 - M30
	HSS-E	1876			
DIN 376	GGT	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M30
	HSS-E	1915			
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M 3 - M24
	HSS-E	1919			
DIN 376	GG	C	6HX	Ⓐ	M 3 - M20
	HSS-E	2087			
DIN 376	VA	B	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 - M30
	HSS-E	2428			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓐ+Ⓜ	M 3 - M16
	HSS-E	2870			
DIN 376	VA	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M30
	HSS-E	2877			
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M36
	HSS-E	2942			
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 - M24
	HSS-E-PM	58			
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M16
	HSS-E-PM	879			
DIN 376	VA	B	ISO 2 / 6H	○	M12 - M20

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	Ⓐ TiAlN
Ⓐ AlTiN	Ⓒ TiCN	Ⓕ FIRE	⒫ AlCrN	Ⓢ TiN	Ⓜ MolyGlide

Machine taps

Tool illustration						Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric threads

						HSS-E-PM	880
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H	○	M12 - M20		
						HSS-E-PM	1286
DIN 376	N	B	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M12 - M20		
						HSS-E-PM	1576
DIN 376	H	B	ISO 2 / 6H	Ⓐ	M12 - M30		
						HSS-E	998
Guhring std.	N	B	ISO 2 / 6H	○	M3 - M20		
						HSS-E	888
Guhring std.	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M3 - M20		
						Solid carbide	2944
≤ M12 ☒							
~ DIN 371	H	D	ISO 2 / 6H	Ⓒ	M3 - M16		

Machine taps for ISO metric fine threads

						HSS-E-PM	764
DIN 374	VA R50	C	6HX	Ⓢ	M 8 X1 - M20 X1,50		
						HSS-E	273
DIN 374	N R40	C(K)	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 5 X0,50 - M24 X1,50		
						HSS-E	829
DIN 374	N	C	ISO 3 / 6G	○	M 6 X0,75 - M50 X1,50		
						HSS-E	830
DIN 374	N	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 X0,35 - M45 X1,50		
						HSS-E	833
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H	○	M 5 X0,50 - M30 X2		
						HSS-E	834
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 3 X0,35 - M30 X2		
						HSS-E	835
DIN 374	H R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 6 X0,75 - M24 X1,50		

Tool illustration						Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range		

Machine taps for ISO metric fine threads

						HSS-E	852
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 3 X0,35 - M24 X2		
						HSS-E	1049
DIN 374	N R40	C	ISO 3 / 6G	Ⓢ	M 8 X1 - M20 X1,50		
						HSS-E	1874
DIN 374	VA R15	C	ISO 2 / 6H	●	M 5 X0,50 - M22 X2		
						HSS-E	1971
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 4 X0,50 - M30 X2		
						HSS-E	2424
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 5 X0,50 - M24 X2		
						HSS-E	2792
DIN 374	N R40	E	ISO 2 / 6H	○	M 8 X1 - M14 X1,50		
						HSS-E	2838
DIN 374	N R15	C	ISO 2 / 6H	●	M 4 X0,50 - M30 X2		
						HSS-E	2843
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 X0,35 - M30 X2		
						HSS-E	2852
DIN 374	H R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 6 X0,75 - M24 X1,50		
						HSS-E	2853
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 5 X0,50 - M30 X2		
						HSS-E	2864
DIN 374	VA R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 3 X0,35 - M24 X1,50		
						HSS-E	2897
DIN 374	VA R15	C	ISO 2 / 6H	Ⓢ	M 4 X0,50 - M24 X1,50		
						HSS-E	2940
DIN 374	H R40	C	ISO 2 / 6H	●	M 6 X0,75 - M24 X1,50		
						HSS-E	2987
DIN 374	H R40	C	ISO 3 / 6G	○	M 8 X1 - M20 X1,50		

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	Ⓐ TiAlN
Ⓐ AlTiN	Ⓒ TiCN	Ⓕ FIRE	⒫ AlCrN	Ⓢ TiN	Ⓜ MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Gühring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric fine threads

	HSS-E	2988			
DIN 374	H R40	C	ISO 3 / 6G	●	M 8 X1 - M16 X1,50
	HSS-E	2989			
DIN 374	H R40	C	ISO 3 / 6G	●S	M10 X1 - M16 X1,50
	HSS-E	2998			
DIN 374	N R40	C	ISO 3 / 6G	○	M 8 X1 - M20 X1,50
	HSS-E	2999			
DIN 374	N R40	C	ISO 3 / 6G	●	M10 X1 - M20 X1,50
	HSS-E-PM	874			
DIN 374	H R15	C	ISO 2 / 6H	○	M 8 X1 - M20 X1,50
	HSS-E-PM	936			
DIN 374	VA R40	C	ISO 2 / 6H	○	M 8 X1 - M20 X1,50
	HSS-E-PM	1100			
DIN 374	N R50	C	ISO 2 / 6H	●S	M 8 X1 - M20 X1,50
	HSS-E-PM	1292			
DIN 374	N R40	C	ISO 2 / 6H	●S	M 8 X1 - M24 X2
	HSS-E	169			
DIN 374	GG	C	6HX	●A	M 3 X0,35 - M24 X1,50
	HSS-E	316			
DIN 374	N	B	ISO 3 / 6G	○	M 6 X0,75 - M20 X1,50
	HSS-E	715			
DIN 374	H	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 X0,35 - M24 X1,50
	HSS-E	828			
DIN 374	H	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 X0,35 - M30 X1,50
	HSS-E	831			
DIN 374	GG	C	6HX	●	M 3 X0,35 - M30 X1,50
	HSS-E	1873			
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H	○	M 4 X0,50 - M24 X2

Tool illustration					Tool material	Gühring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric fine threads

	HSS-E	2871			
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 X0,35 - M24 X1,50
	HSS-E	1001			
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H	●S	M 4 X0,50 - M20 X1,50
	HSS-E	2878			
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H	●A+M	M 3 X0,35 - M24 X1,50
	HSS-E	2879			
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 X0,35 - M52 X1,50
	HSS-E	2943			
DIN 374	H	B	ISO 2 / 6H	●	M 4 X0,50 - M18 X1,50
	HSS-E	2982			
DIN 374	H	B	ISO 3 / 6G	●	M 8 X1 - M20 X1,50
	HSS-E	2983			
DIN 374	H	B	ISO 3 / 6G	●S	M 8 X1 - M20 X1,50
	HSS-E	2992			
DIN 374	N	B	ISO 3 / 6G	●	M 8 X1 - M18 X1,50
	HSS-E	2993			
DIN 374	N	B	ISO 3 / 6G	●S	M 8 X1 - M18 X1,50
	HSS-E-PM	887			
DIN 374	VA	B	ISO 2 / 6H	○	M 8 X1 - M16 X1,50
	Solid carbide	944			
DIN 374	N	B	6HX	●C	M14 X1 - M16 X1,50
	HSS-E	827			
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H	○	M 3 X0,35 - M45 X1,50
	HSS-E	832			
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H	●S	M 3 X0,35 - M36 X1,50
	HSS-E	932			
DIN 374	GG	C	6HX	●S	M 3 X0,35 - M30 X1,50

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	● A TiAlN
● A TiAlN	● C TiCN	● F FIRE	● P AlCrN	● S TiN	● M MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for ISO metric fine threads

	HSS-E	2888			
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H	●	M 3 X0,35 - M36 X1,50
	HSS-E-PM	1291			
DIN 374	N	B	ISO 2 / 6H	S	M 8 X1 - M24 X2
	Solid carbide	1161			
Werksnorm	H	D	ISO 2 / 6H	C	M 6 X0,50 - M12 X1,50
	Solid carbide	943			
~ DIN 371	N	B	6HX	C	M 5 X0,50 - M12 X1,50
	HSS-E-PM	2903			
DIN 371	Ti	B	6HX	C	M 3 X0,35 - M10 X1
	HSS-E-PM	2910			
DIN 371	Ti R15	C	6HX	C	M 3 X0,35 - M10 X1
	HSS-E-PM	2917			
~ DIN 371	Ni	B	6HX	A	M 3 X0,35 - M10 X1,25
	HSS-E-PM	2921			
~ DIN 371	Ni R15	C	6HX	A	M 3 X0,35 - M10 X1,25

Machine taps for UNC-threads

	HSS-E	876			
~ DIN 371	N R40	C	2B	○	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	1837			
~ DIN 371	N R40	C(K)	2B	S	NR.10 -24 - 3/8 -16
	HSS-E	1977			
~ DIN 371	N	C	2B	○	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	1978			
~ DIN 371	N R15	C	2B	○	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	1981			
~ DIN 371	VA R40	C	2B	○	NR. 2 -56 - 3/8 -16

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for UNC-threads

	HSS-E	2839			
~ DIN 371	N R15	C	2B	●	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	2844			
~ DIN 371	N R40	C	2B	●	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	2854			
~ DIN 371	N R40	C	2B	○	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	2855			
~ DIN 371	N R40	C	2B	●	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	2865			
~ DIN 371	VA R40	C	2B	●	NR. 2 -56 - 3/8 -16
	HSS-E	881			
~ DIN 376	N R40	C	2B	○	7/16-14 - 1 - 8
	HSS-E	1982			
~ DIN 376	N	C	2B	○	7/16-14 - 1 - 8
	HSS-E	1983			
~ DIN 376	N R15	C	2B	○	7/16-14 - 1 - 8
	HSS-E	1986			
~ DIN 376	VA R40	C	2B	○	7/16-14 - 7/8 - 9
	HSS-E	2840			
~ DIN 376	N R15	C	2B	●	1/2 -13 - 1 - 8
	HSS-E	2845			
~ DIN 376	N R40	C	2B	●	7/16-14 - 1 - 8
	HSS-E	2856			
~ DIN 376	N R40	C	2B	○	7/16-14 - 1 - 8
	HSS-E	2857			
~ DIN 376	N R40	C	2B	●	7/16-14 - 7/8 - 9
	HSS-E	2866			
~ DIN 376	VA R40	C	2B	●	7/16-14 - 7/8 - 9

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	● TiAlN
● AITiN	● TiCN	● FIRE	● AlCrN	● S TiN	● M MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for UNC-threads

					HSS-E	878
~ DIN 376	N	B	2B	○	7/16-14 - 1 3/4 - 5	
					HSS-E	1984
~ DIN 376	GG	C	2B	●	7/16-14 - 1 - 8	
					HSS-E	1985
~ DIN 376	VA	B	2B	○	7/16-14 - 1 - 8	
					HSS-E	2873
~ DIN 376	VA	B	2B	●	1/2 -13 - 1 - 8	
					HSS-E	2883
~ DIN 376	N	B	2B	●	7/16-14 - 1 - 8	
					HSS-E	2890
~ DIN 376	N	B	2B	●	7/16-14 - 1 1/2 - 6	
					HSS-E	873
~ DIN 371	N	B	2B	○	NR. 1 -64 - 3/8 -16	
					HSS-E	1979
~ DIN 371	GG	C	2B	●	NR. 3 -48 - 3/8 -16	
					HSS-E	1980
~ DIN 371	VA	B	2B	○	NR. 4 -40 - 3/8 -16	
					HSS-E	2872
~ DIN 371	VA	B	2B	●	NR. 4 -40 - 3/8 -16	
					HSS-E	2880
~ DIN 371	N	B	2B	●	NR. 4 -40 - 3/8 -16	
					HSS-E	2881
~ DIN 371	N	B	2B	●	NR. 4 -40 - 3/8 -16	
					HSS-E	2889
~ DIN 371	N	B	2B	●	NR. 2 -56 - 3/8 -16	
					HSS-E-PM	2905
DIN 371	Ti	B	2B	●	NR. 6 -32 - 3/8 -16	

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for UNC-threads

					HSS-E-PM	2912
DIN 371 / DIN 376	Ti R30	C	2B	●	NR. 4 -40 - 5/8 -11	
					HSS-E-PM	2918
DIN 371	Ni	B	3B	●	NR. 6 -32 - 3/8 -16	
					HSS-E-PM	2922
DIN 371 / DIN 376	Ni R15	C	3B	●	NR. 5 -40 - 5/8 -11	

Machine taps for UNF-threads

					HSS-E	911
~ DIN 374	N R40	C	2B	○	NR. 3 -56 - 1 -12	
					HSS-E	1838
~ DIN 374	N R40	C(K)	2B	●	NR. 10 -32 - 1 -12	
					HSS-E	1987
~ DIN 374	N	C	2B	○	NR. 3 -56 - 1 -12	
					HSS-E	1988
~ DIN 374	N R15	C	2B	○	NR. 3 -56 - 1 -12	
					HSS-E	1991
~ DIN 374	VA R15	C	2B	●	NR. 3 -56 - 1 -12	
					HSS-E	2841
~ DIN 374	N R15	C	2B	●	NR. 10 -32 - 3/4 -16	
					HSS-E	2846
~ DIN 374	N R40	C	2B	●	NR. 10 -32 - 1 -12	
					HSS-E	2858
~ DIN 374	N R40	C	2B	○	NR. 3 -56 - 1 -12	
					HSS-E	2859
~ DIN 374	N R40	C	2B	●	NR. 3 -56 - 1 -12	
					HSS-E	2867
~ DIN 374	VA R40	C	2B	○	NR. 3 -56 - 1 -12	

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	● TiAlN
● A AlTiN	● C TiCN	● F FIRE	● P AlCrN	● S TiN	● M MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for UNF-threads

					HSS-E	2868
~ DIN 374	VA R40	C	2B	●	NR. 3 -56	1 - 12
					HSS-E	2898
~ DIN 374	VA R15	C	2B	● S	NR. 3 -56	1 - 12
					HSS-E	908
~ DIN 374	N	B	2B	○	NR. 1 -72	1 1/2 - 12
					HSS-E	1989
~ DIN 374	GG	C	2B	●	NR. 3 -56	1 - 12
					HSS-E	1990
~ DIN 374	VA	B	2B	○	NR. 3 -56	1 - 12
					HSS-E	2874
~ DIN 374	VA	B	2B	●	NR. 4 -48	1 - 12
					HSS-E	2884
~ DIN 374	N	B	2B	● A + M	NR. 4 -48	1 - 12
					HSS-E	2885
~ DIN 374	N	B	2B	●	NR. 4 -48	1 - 12
					HSS-E	2891
~ DIN 374	N	B	2B	●	NR. 3 -56	1 1/4 - 12
					HSS-E-PM	2907
DIN 371	Ti	B	2B	● C	NR. 6 -40	3/8 - 24
					HSS-E-PM	2914
DIN 371 / DIN 376	Ti R30	C	2B	● C	NR. 4 -48	5/8 - 18
					HSS-E-PM	2919
DIN 371	Ni	B	3B	● A	NR. 6 -40	3/8 - 24
					HSS-E-PM	2923
DIN 371 / DIN 376	Ni R15	C	3B	● A	NR. 4 -48	5/8 - 18

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for BSW-threads

					HSS-E	2848
~ DIN 376	N R40	C		●	W 3/8	W 7/8
					HSS-E	2847
~ DIN 371	N R40	C		●	W 1/8	W 3/8
					HSS-E	2893
~ DIN 376	N	B		●	W 7/16	W1
					HSS-E	2892
~ DIN 371	N	B		●	W 1/8	W 3/8

Machine taps for BSP-threads

					HSS-E	937
DIN 5156	N R40	C(K)		● S	G 1/8	G1 1/2
					HSS-E	963
DIN 5156	N	C		○	G 1/16	G2
					HSS-E	964
DIN 5156	N R15	C		○	G 1/16	G1
					HSS-E	965
DIN 5156	N R40	C		○	G 1/16	G1 1/2
					HSS-E	968
DIN 5156	VA R40	C		●	G 1/16	G1 1/2
					HSS-E	2842
DIN 5156	N R15	C		●	G 1/8	G1
					HSS-E	2849
DIN 5156	N R40	C		●	G 1/8	G1
					HSS-E	2860
DIN 5156	N R40	C		○	G 1/16	G1 1/2
					HSS-E	2861
DIN 5156	N R40	C		●	G 1/16	G2

○ bright	● steam tempered	● nitrided lands	● nitrided	● golden brown	● A TiAlN
● A AlTiN	● C TiCN	● F FIRE	● P AlCrN	● S TiN	● M MolyGlide

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Gühring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for BSP-threads

	HSS-E-PM	939		
DIN 5156	VA R40	C	○	G 1/8 - G 1/2
	HSS-E	961		
DIN 5156	GG	C	●	G 1/16 - G2
	HSS-E	962		
DIN 5156	N	B	○	G 1/8 - G2
	HSS-E	967		
DIN 5156	VA	B	○	G 1/16 - G 7/8
	HSS-E	2875		
DIN 5156	VA	B	●	G 1/8 - G1
	HSS-E	2886		
DIN 5156	N	B	ⓐ + Ⓜ	G 1/8 - G1
	HSS-E	2887		
DIN 5156	N	B	●	G 1/8 - G2
	HSS-E	2894		
DIN 5156	N	B	●	G 1/8 - G1 1/2
	HSS-E-PM	938		
DIN 5156	VA	B	○	G 1/8 - G 1/4

Machine taps for NPT-threads

	HSS-E	1087		
Gühring std.	VA R25	C	●	1/8 - 3/4
	HSS-E	1088		
Gühring std.	VA R25	C	Ⓢ	1/8 - 3/4

○ bright

● steam tempered

◐ nitrided lands

● nitrided

● golden brown

ⓐ TiAlN

ⓐ AlTiN

Ⓢ TiN

ⓕ FIRE

Ⓟ AlCrN

Ⓢ TiN

Ⓜ MolyGlide

Tool illustration					Tool material	Gühring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for EG M-threads

	HSS-E	1010			
DIN 40435	N	B	6H mod.	Ⓢ	M4 - M16
	HSS-E	1011			
DIN 40435	N R40	C	6H mod.	Ⓢ	M4 - M16

Machine taps for MJ-threads

	HSS-E-PM	1057			
DIN 371 / DIN 376	Ti/Ni	B	4HX	Ⓢ	MJ3 - MJ16
	HSS-E-PM	1061			
DIN 371 / DIN 376	Ti R15	C	4HX	Ⓢ	MJ3 - MJ16
	HSS-E-PM	1065			
DIN 371	Ni R10	C	4HX	ⓐ	MJ3 - MJ16

Machine taps for MJF-threads

	HSS-E-PM	1058			
DIN 371	Ti/Ni	B	4HX	Ⓢ	M 6 X0,50 - M10 X1,25
	HSS-E-PM	1062			
DIN 371	Ti R15	C	4HX	Ⓢ	M 6 X0,50 - M10 X1,25
	HSS-E-PM	1066			
DIN 371	Ni R10	C	4HX	ⓐ	M 6 X0,50 - M10 X1,25

Machine taps for UNJC-threads

	HSS-E-PM	1059			
~ DIN 371	Ti/Ni	B	3BX	Ⓢ	NR. 6 -32 - 5/8 -11
	HSS-E-PM	1063			
~ DIN 371	Ti R15	C	3BX	Ⓢ	NR. 6 -32 - 5/8 -11
	HSS-E-PM	1067			
~DIN 371/ ~DIN 376	Ni R10	C	3BX	ⓐ	NR. 6 -32 - 5/8 -11

Machine taps

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Machine taps for UNJF-threads

	HSS-E-PM	1060				
~ DIN 371	Ti/Ni	B	3BX	C	NR. 6 -40	- 5/8 -18
	HSS-E-PM	1064				
~ DIN 371	Ti R15	C	3BX	C	NR. 6 -40	- 5/8 -18
	HSS-E-PM	1068				
~DIN 371 / ~DIN 374	Ni R10	C	3BX	A	NR. 6 -40	- 5/8 -18

Tool illustration					Tool material	Guhring no.
Standard	Type	Form	Tolerance	Surface	Diameter range	

Oil feed taps for ISO metric threads

	HSS-E	318				
DIN 371	GG	C	6HX	A	M 5 -	M10
	HSS-E	1890				
DIN 371	GG	C	6HX	C	M 5 -	M10
	HSS-E	2517				
DIN 371	N	B	ISO 2 / 6H	A + M	M 5 -	M10
	HSS-E-PM	302				
DIN 371	H	C	6HX	C	M 5 -	M10
	HSS-E-PM	1091				
DIN 371	H	E	6HX	C	M 5 -	M10
	HSS-E	1891				
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H	C	M 5 -	M10
	HSS-E	1892				
DIN 371	VA R40	C	ISO 2 / 6H	C	M 5 -	M10
	HSS-E	1893				
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	C	M 5 -	M10
	HSS-E	1894				
DIN 371	H R40	C	ISO 2 / 6H	C	M 5 -	M10
	HSS-E	2436				
DIN 371	N R15	C	ISO 2 / 6H	S	M 5 -	M10
	HSS-E	2438				
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	S	M 5 -	M10
	HSS-E	2514				
DIN 371	N R40	C	ISO 2 / 6H	A + M	M 5 -	M10
	HSS-E-PM	1152				
DIN 371	N R50	C	ISO 2 / 6H	C	M 5 -	M10
	HSS-E-PM	1188				
DIN 371	H R15	C	6HX	C	M 6 -	M10

○ bright
A AlTiN

● steam tempered
C TiCN

◐ nitrided lands
F FIRE

● nitrided
P AlCrN

● golden brown
S TiN

A TiAlN
M MolyGlide