



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



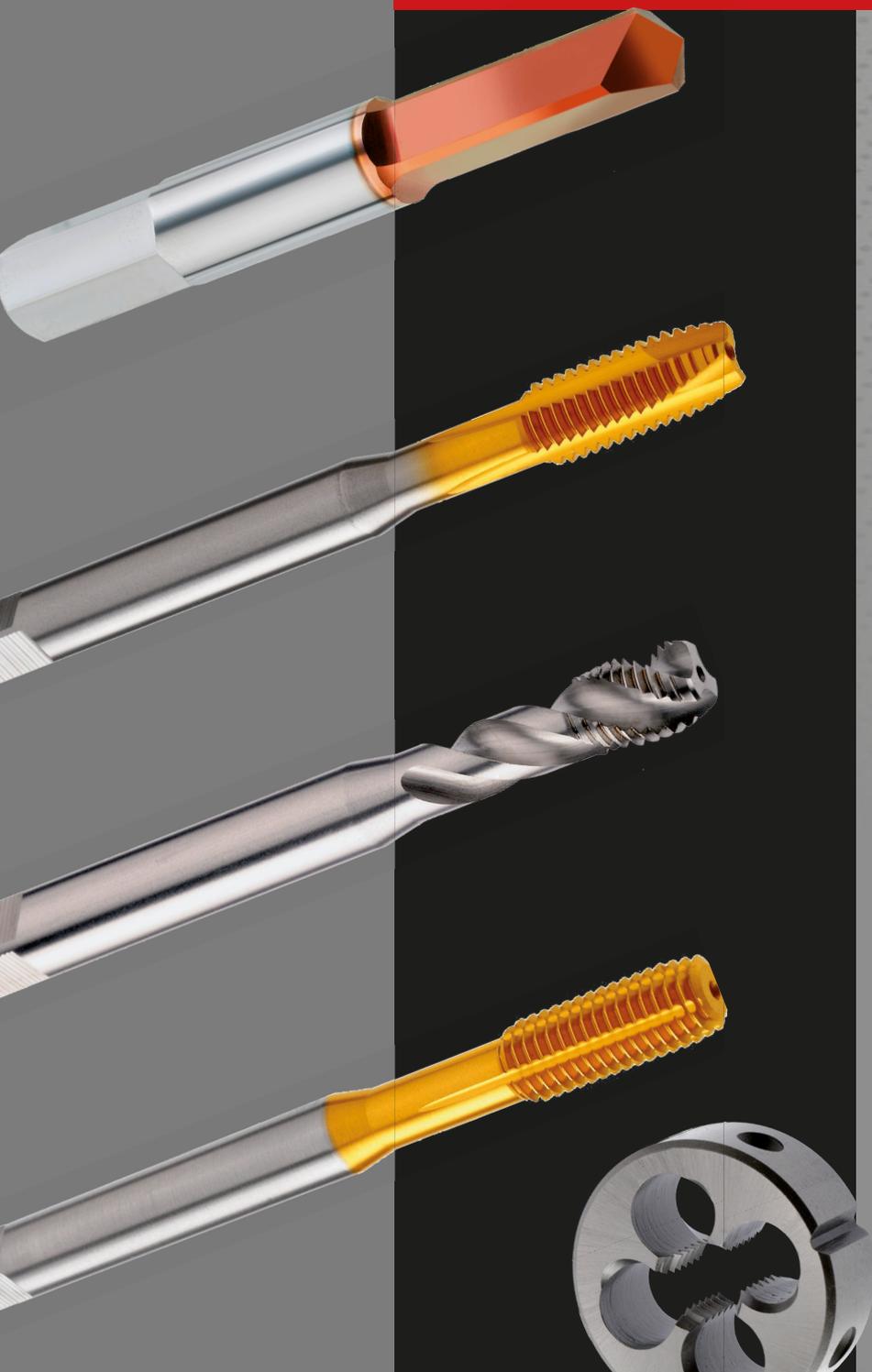
## BOHREN SENKEN

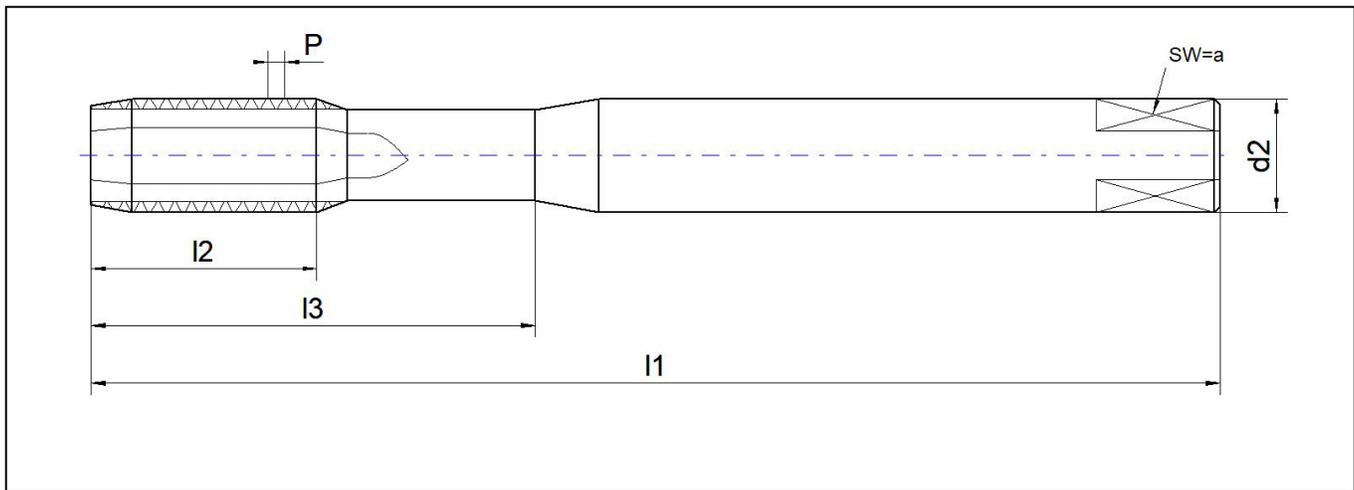
## FRÄSEN

## REIBEN



Gewindeschneider  
Thread cutting tools





## HSSE-Maschinengewindebohrer

### E.1602.1



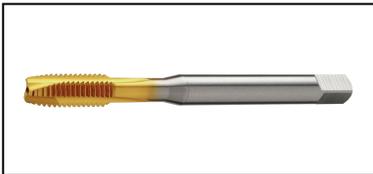
**Schnittdaten** >

### Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>	1.1	12 - 20
allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>	1.2	15 - 25
allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>	1.3	15 - 25
allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>	1.4	8 - 15
allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup>	2.1	8 - 15
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>	2.2	8 - 12
Gusseisen bis 180 HB	3.1	12 - 20
Temperguss	3.2	12 - 20

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	10 - 15
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	10 - 15
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	10 - 20
Duroplaste und Thermoplast	4.5	10 - 15
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	8 - 12
Nickel	5.2	8 - 12
gehärtete Stähle 45-55 HRC	6.1	
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	

## Weitere Ansichten



## Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	für Gewinde		l1	l2	a	d2	DIN	l3	P
E.1602.1.M03	M 3	2.5	56	10	2,7	3,5	371	18	0,50
E.1602.1.M04	M 4	3.3	63	12	3,4	4,5	371	21	0,70
E.1602.1.M05	M 5	4.2	70	14	4,9	6,0	371	25	0,80
E.1602.1.M06	M 6	5	80	18	4,9	6,0	371	30	1,00
E.1602.1.M08	M 8	6.8	90	20	6,2	8,0	371	35	1,25
E.1602.1.M09	M 9	7.8	90	20	7,0	9,0	371	35	1,25
E.1602.1.M10	M 10	8.5	100	20	8,0	10,0	371	39	1,50
E.1602.1.M12	M 12	10.2	110	24	7,0	9,0	376	0	1,75
E.1602.1.M16	M 16	14	110	32	9,0	12,0	376	0	2,00

**Verfügbarkeit prüfen unter**

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/mgb-m/m-durchgangsloch/751/hsse-maschinengewindebohrer>.





# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

**Nachreiner GmbH**

Egert 6, Industriegebiet Rote Länder

D-72336 Balingen

Telefon: 07433-90977-0

Telefax: 07433-90977-77

E-Mail: [info@nachreiner-werkzeuge.de](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)