



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



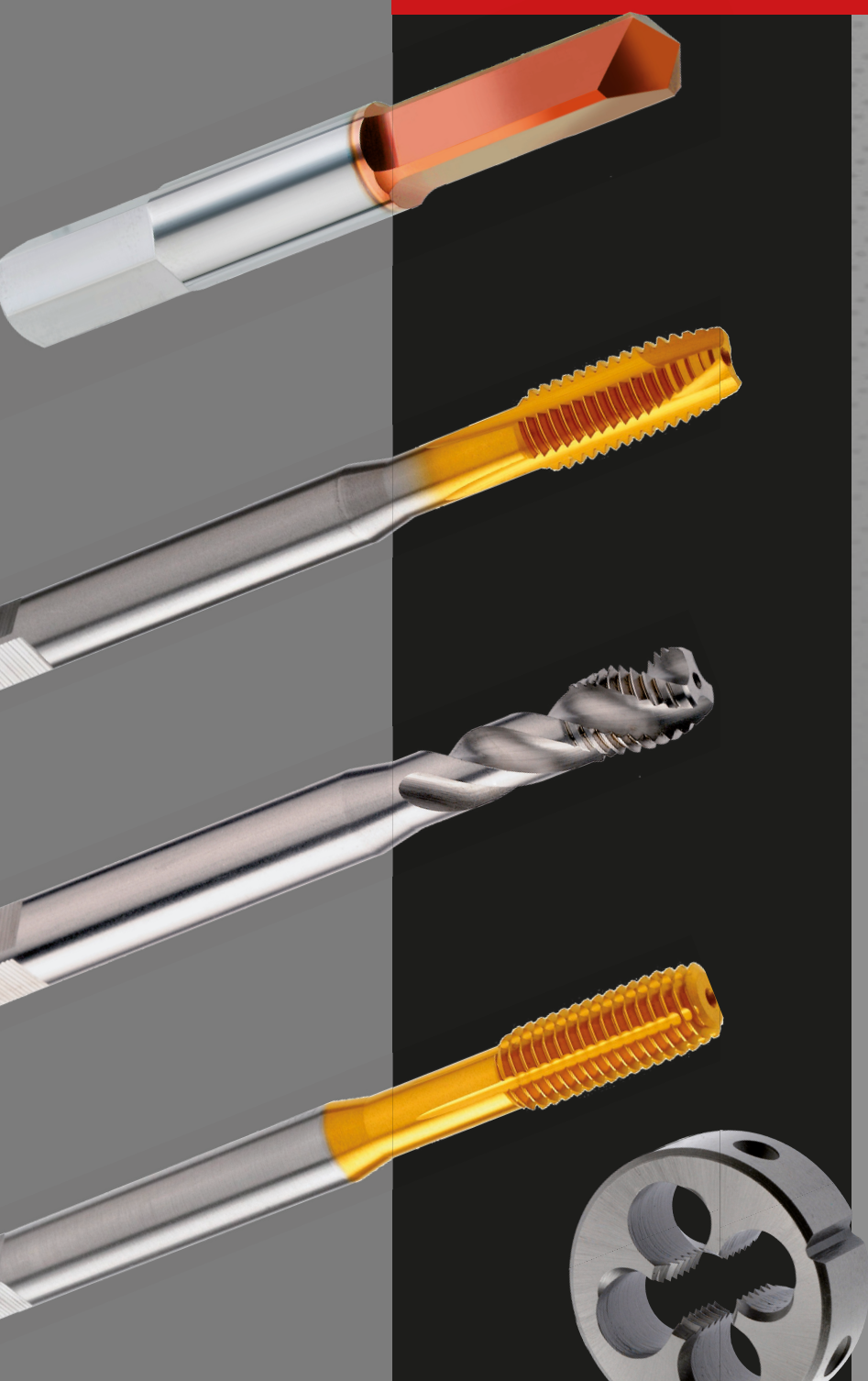
REIBEN

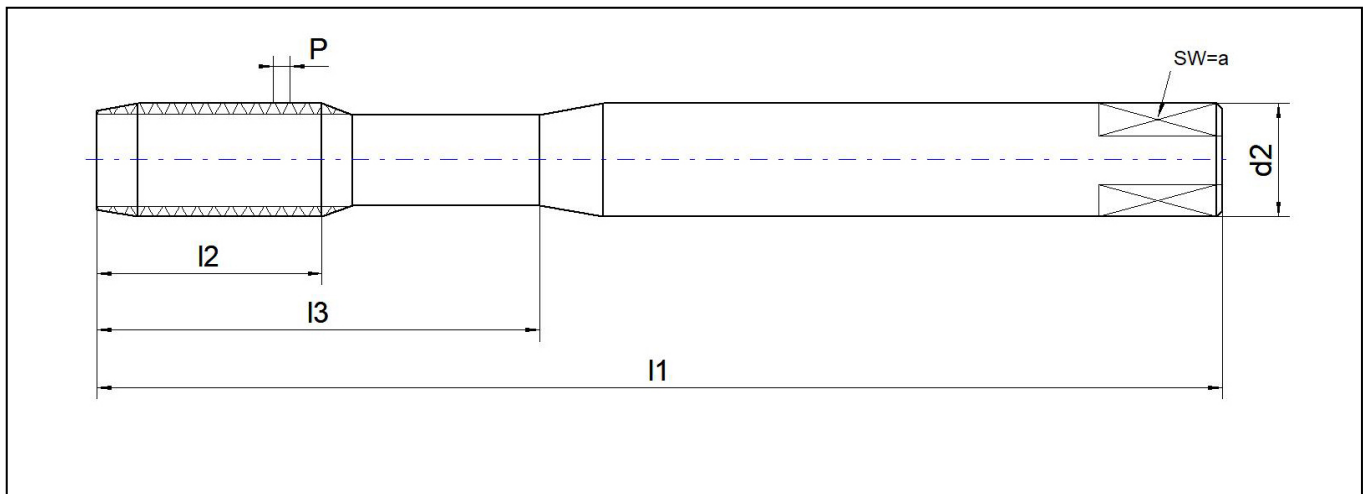
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Gewindeschneider Thread cutting tools





HSSE/PM-Gewindeformer

E.1636.1



Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	25 - 50
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	25 - 55
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	20 - 45
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	15 - 30
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	15 - 30
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	15 - 30
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	20 - 35
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	15 - 30
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	15 - 30
Gusseisen bis 180 HB	3.1	

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	25 - 45
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	20 - 45
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	25 - 45
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	15 - 30
Nickel	5.2	10 - 25
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	d1	l1	l2	a	d2	DIN	l3	P
E.1636.1.M05	M 5	4.65	70	8	4,90	6,0	371	25	0,80
E.1636.1.M06	M 6	5.6	80	10	4,90	6,0	371	30	1,00
E.1636.1.M08	M 8	7.45	90	13	6,20	8,0	371	35	1,25
E.1636.1.M10	M 10	9.35	100	15	8,00	10,0	371	39	1,50
E.1636.1.M12	M 12	11.25	110	18	7,00	9,0	376	0	1,75

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/gewindeformer/gewindeformer-m/798/hsse/pm-gewindeformer>.





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