



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



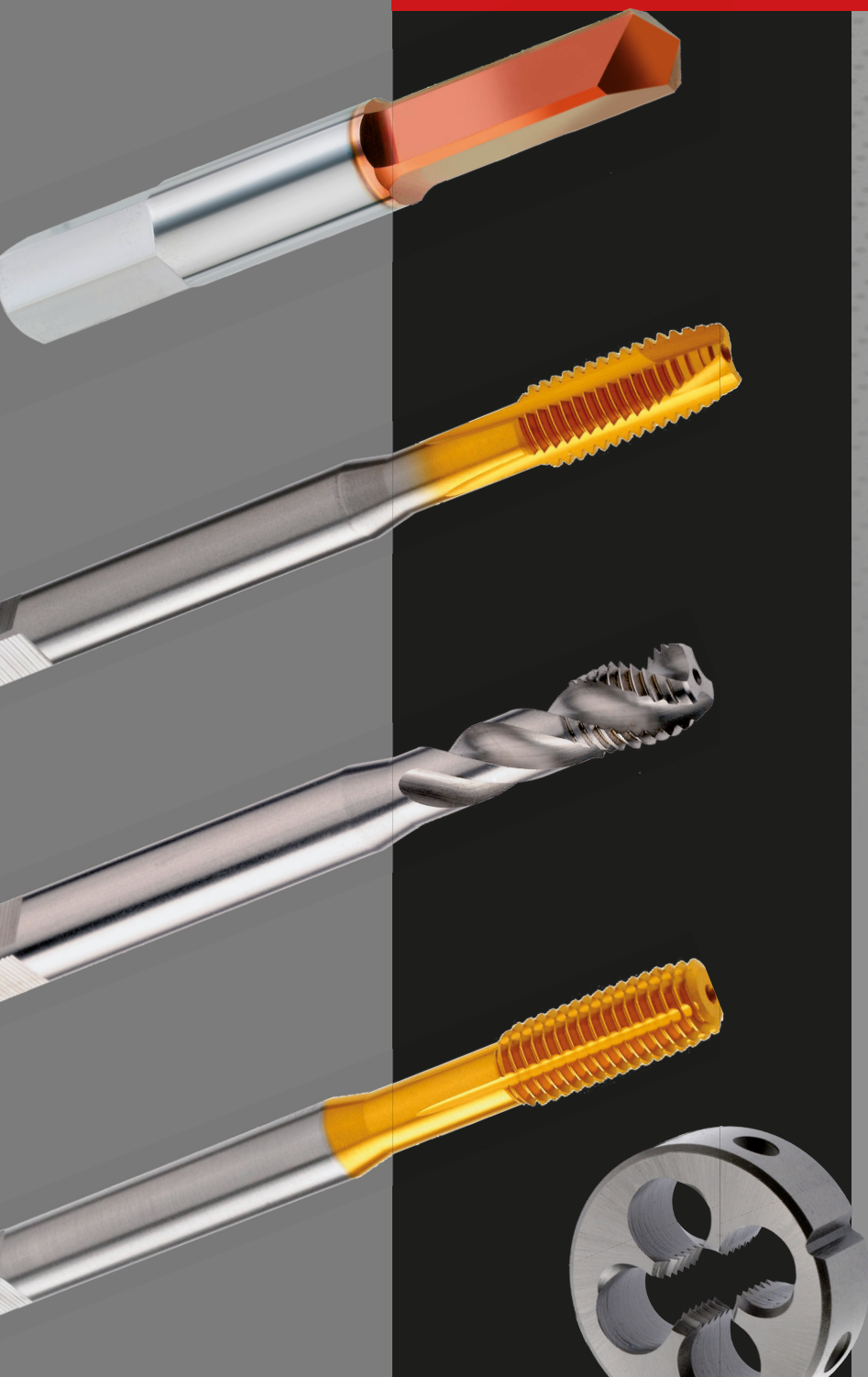
REIBEN

BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Gewindeschneider Thread cutting tools



HSSE-Schneideisen

E.1693.0



Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	5 - 10
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	5 - 10
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	5 - 10
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	5 - 8
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	4 - 6
Gusseisen bis 180 HB	3.1	
Temperguss	3.2	
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	2 - 6
Nickel	5.2	2 - 6

Material	Nr.	Vc m/min
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	D x E	n	P
E.1693.0.M03	M 3	20 x 5	3	0,50
E.1693.0.M035	M 3,5	20 x 5	3	0,60
E.1693.0.M04	M 4	20 x 5	3	0,70
E.1693.0.M05	M 5	20 x 7	4	0,80
E.1693.0.M06	M 6	20 x 7	4	1,00
E.1693.0.M07	M 7	25 x 9	4	1,00
E.1693.0.M08	M 8	25 x 9	5	1,25
E.1693.0.M10	M 10	30 x 11	5	1,50
E.1693.0.M12	M 12	38 x 14	5	1,75
E.1693.0.M14	M 14	38 x 14	5	2,00
E.1693.0.M16	M 16	45 x 18	5	2,00
E.1693.0.M18	M 18	45 x 18	5	2,50
E.1693.0.M20	M 20	45 x 18	5	2,50

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/schneideisen/815/hsse-schneideisen>.





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