NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

spanabhebende Werkzeuge

GEWINDE SCHNEIDEN

BOHREN

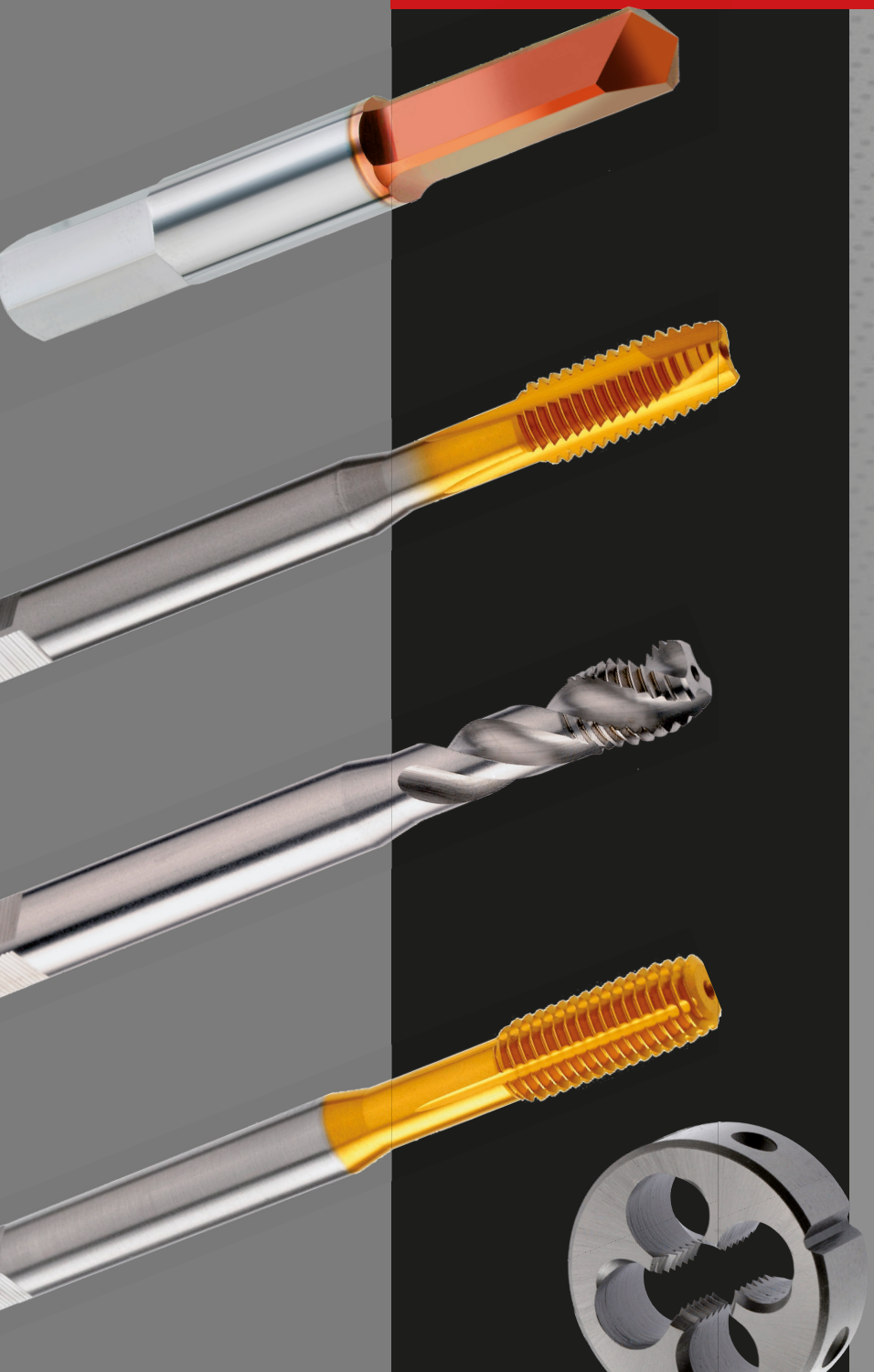
FRÄSEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

REIBEN

SENKEN

Gewindeschneider
Thread cutting tools



- # PM-Superstar-Gewindebohrer

  E.1744.1
- Schnittdaten

  Einsatzrichtwerte

		Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	25 - 35
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	25 - 35
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	15 - 25
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	15 - 25
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	5 - 15
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	15 - 25
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	15 - 25
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	20 - 30
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	5 - 15
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	15 - 25
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	5 - 15
Gusseisen bis 180 HB	3.1	15 - 30
Temperguss	3.2	15 - 30
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	10 - 30
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	10 - 30
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	10 - 30
Nickel	5.2	10 - 30
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.1744.1.M01
M 1
0.75
40
6
2,1
2,5
371
13
0,25
E.1744.1.M011
M 1,1
0.85
40
6
2,1
2,5
371
13
0,25
E.1744.1.M012
M 1,2
0.95
40
6
2,1
2,5
371
13
0,25
E.1744.1.M014
M 1,4
1.1
40
8
2,1
2,5
371
13
0,30
E.1744.1.M016
M 1,6
1.25
40
8
2,1
2,5
371
13
0,35
E.1744.1.M017
M 1,7
1.35
40
8
2,1
2,5
371
13
0,35
E.1744.1.M018

M 1,8
1.45
40
8
2,1
2,5
371
13
0,35
E.1744.1.M02
M 2
1.6
45
10
2,1
2,8
371
13
0,40
E.1744.1.M023
M 2,3
1.9
45
10
2,1
2,8
371
13
0,40
E.1744.1.M025
M 2,5
2.05
50
9
2,1
2,8
371
14
0,45
E.1744.1.M026
M 2,6
2.15
50
9
2,1
2,8
371
14
0,45
E.1744.1.M03
M 3
2.5
56
5
2,7
3,5
371
18
0,50
E.1744.1.M04
M 4
3.3
63
7
3,4

4,5
371
21
0,70
E.1744.1.M05
M 5
4.2
70
8
4,9
6,0
371
25
0,80
E.1744.1.M06
M 6
5
80
10
4,9
6,0
371
30
1,00
E.1744.1.M08
M 8
6.8
90
13
6,2
8,0
371
35
1,25
E.1744.1.M10
M 10
8.5
100
15
8,0
10,0
371
39
1,50
E.1744.1.M12
M 12
10.2
110
18
7,0
9,0
376
0
1,75
E.1744.1.M16
M 16
14
110
20
9,0
12,0
376
0
2,00

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/mgb-m/m-durchgangsloch/758/pm-superstar-gewindebohrer.

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