



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

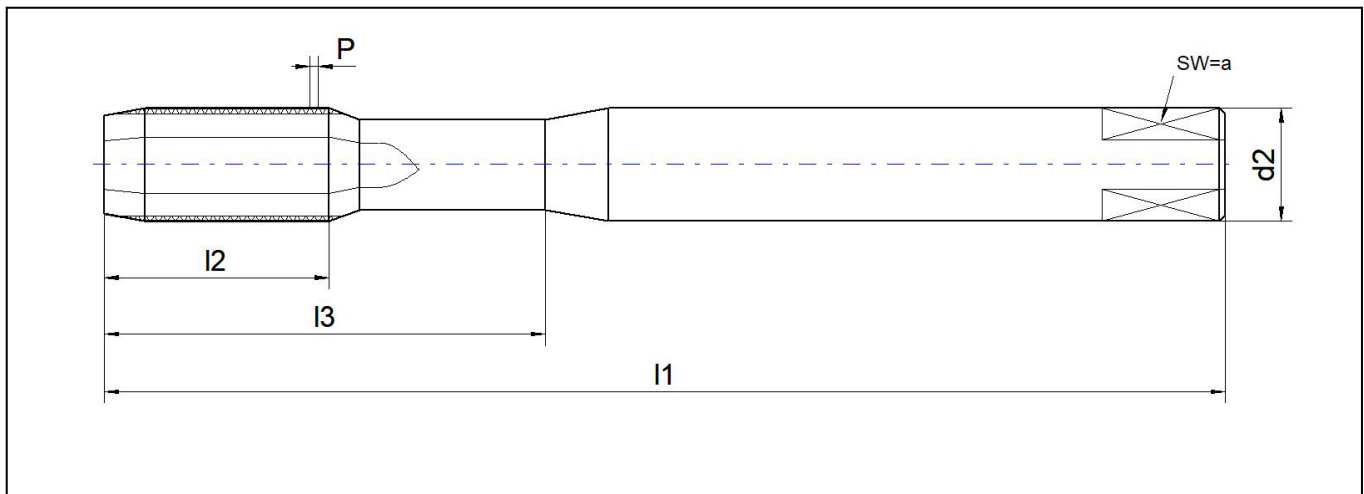
FRÄSEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



HSSE machine taps

E.1647.1



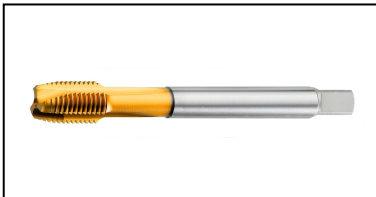
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	15 - 30
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	15 - 30
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	10 - 25
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	10 - 20
Temperguss	3.2	10 - 20

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	10 - 20
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	
Nickel	5.2	
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

article number	for thread	d1	l1	l2	a	d2	DIN	l3	P
E.1647.1.M04X0.5	M 4 X 0,50	3.5	63	12	3,40	4,5	371	21	0,50
E.1647.1.M05X0.5	M 5 X 0,50	4.5	70	14	4,90	6,0	371	25	0,50
E.1647.1.M06X0.75	M 6 X 0,75	5.2	80	14	4,90	6,0	371	30	0,75
E.1647.1.M08X0.75	M 8 X 0,75	7.2	80	18	6,20	8,0	371	30	0,75
E.1647.1.M08X1.0	M 8 X 1,00	7	90	20	6,20	8,0	371	35	1,00
E.1647.1.M10X0.75	M 10 X 0,75	9.2	90	20	8,00	10,0	371	35	0,75
E.1647.1.M10X1.0	M 10 X 1,00	9	90	20	8,00	10,0	371	35	1,00

E.1647.1.M10X1.25	M 10 X 1,25	8.8	100	20	8,00	10,0	371	39	1,25
E.1647.1.M12X1.0	M 12 X 1,00	11	100	20	7,00	9,0	374	0	1,00
E.1647.1.M12X1.25	M 12 X 1,25	10.8	100	20	7,00	9,0	374	0	1,25
E.1647.1.M12X1.5	M 12 X 1,50	10.5	100	20	7,00	9,0	374	0	1,50
E.1647.1.M14X1.0	M 14 X 1,00	13	100	20	9,00	11,0	374	0	1,00
E.1647.1.M14X1.25	M 14 X 1,25	12.8	100	20	9,00	11,0	374	0	1,25
E.1647.1.M14X1.5	M 14 X 1,50	12.5	100	20	9,00	11,0	374	0	1,50
E.1647.1.M16X1.0	M 16 X 1,00	15	100	20	9,00	12,0	374	0	1,00
E.1647.1.M16X1.5	M 16 X 1,50	14.5	100	20	9,00	12,0	374	0	1,50
E.1647.1.M18X1.0	M 18 X 1,00	17	110	24	11,00	14,0	374	0	1,00
E.1647.1.M18X1.5	M 18 X 1,50	16.5	110	24	11,00	14,0	374	0	1,50
E.1647.1.M18X2.0	M 18 X 2,00	16	125	27	11,00	14,0	374	0	2,00
E.1647.1.M20X1.0	M 20 X 1,00	19	125	24	12,00	16,0	374	0	1,00
E.1647.1.M20X1.5	M 20 X 1,50	18.5	125	24	12,00	16,0	374	0	1,50
E.1647.1.M20X2.0	M 20 X 2,00	18	140	27	12,00	16,0	374	0	2,00
E.1647.1.M22X1.0	M 22 X 1,00	21	125	24	14,50	18,0	374	0	1,00
E.1647.1.M22X1.5	M 22 X 1,50	20.5	125	24	14,50	18,0	374	0	1,50
E.1647.1.M22X2.0	M 22 X 2,00	20	140	27	14,50	18,0	374	0	2,00
E.1647.1.M24X1.0	M 24 X 1,00	23	140	27	14,50	18,0	374	0	1,00
E.1647.1.M24X1.5	M 24	22.5	140	27	14,50	18,0	374	0	1,50

X 1,50									
E.1647.1.M24X2.0	M 24 X 2,00	22	140	27	14,50	18,0	374	0	2,00
E.1647.1.M25X1.5	M 25 X 1,50	23.5	140	27	14,50	18,0	374	0	1,50
E.1647.1.M26X1.5	M 26 X 1,50	24.5	140	27	14,50	18,0	374	0	1,50
E.1647.1.M27X1.5	M 27 X 1,50	25.5	140	27	16,00	20,0	374	0	1,50
E.1647.1.M27X2.0	M 27 X 2,00	25	140	27	16,00	20,0	374	0	2,00
E.1647.1.M28X1.5	M 28 X 1,50	26.5	140	27	16,00	20,0	374	0	1,50
E.1647.1.M28X2.0	M 28 X 2,00	26	140	27	16,00	20,0	374	0	2,00
E.1647.1.M33X1.5	M 33 X 1,50	31.5	160	30	20,00	25,0	374	0	1,50
E.1647.1.M33X2.0	M 33 X 2,00	31	160	30	20,00	25,0	374	0	2,00
E.1647.1.M36X1.5	M 36 X 1,50	34.5	170	30	22,00	28,0	374	0	1,50
E.1647.1.M36X2.0	M 36 X 2,00	34	170	30	22,00	28,0	374	0	2,00
E.1647.1.M36X3.0	M 36 X 3,00	33	200	50	22,00	28,0	374	0	3,00

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/thread-cutting-tools/mgb-mf/1219/hsse-machine-taps>.





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