



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

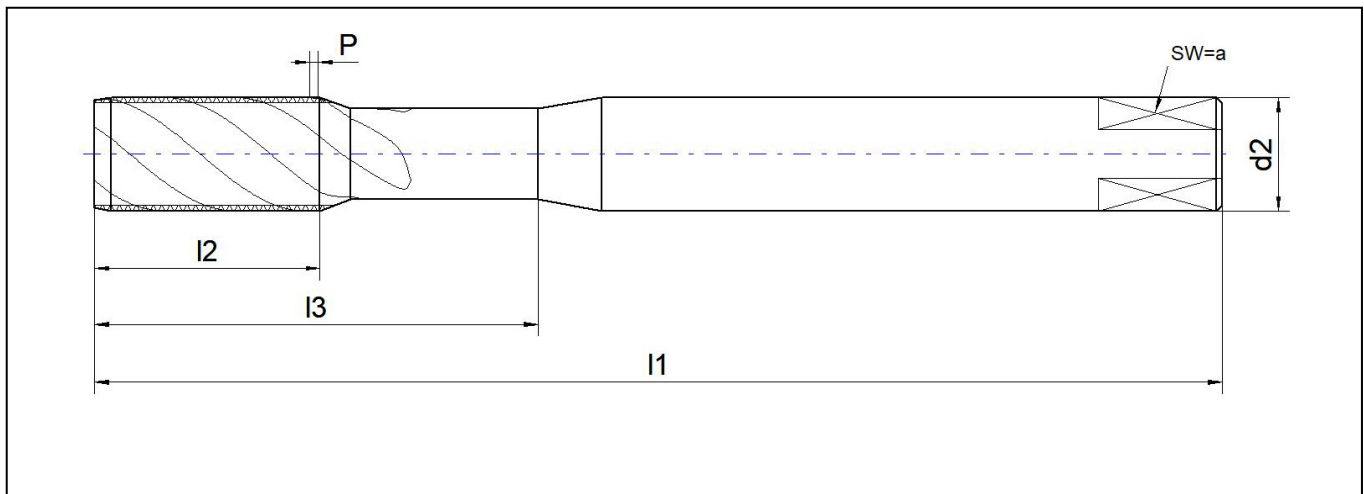
FRÄSEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



HSSE machine taps

E.1649.1



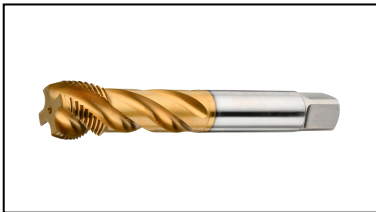
Cutting Data >

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	10 - 20
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	l1	l2	a	d2	DIN	l3	P	
E.1649.1.M04X0.5	M 4 X 0,50	3.5	63	7	3,40	4,5	371	21	0,50
E.1649.1.M05X0.5	M 5 X 0,50	4.5	70	8	4,90	6,0	371	25	0,50
E.1649.1.M06X0.75	M 6 X 0,75	5.2	80	10	4,90	6,0	371	30	0,75
E.1649.1.M08X0.75	M 8 X 0,75	7.2	80	10	6,20	8,0	371	30	0,75
E.1649.1.M08X1.0	M 8 X 1,00	7	90	13	6,20	8,0	371	35	1,00
E.1649.1.M10X0.75	M 10 X 0,75	9.2	90	13	8,00	10,0	371	35	0,75
E.1649.1.M10X1.0	M 10 X 1,00	9	90	13	8,00	10,0	371	35	1,00

[illegible]

E.1649.1.M24X1.5	M 24 X 1,50	22.5	140	20	14,50	18,0	374	0	1,50
E.1649.1.M24X2.0	M 24 X 2,00	22	140	20	14,50	18,0	374	0	2,00
E.1649.1.M25X1.5	M 25 X 1,50	23.5	140	20	14,50	18,0	374	0	1,50
E.1649.1.M26X1.5	M 26 X 1,50	24.5	140	20	14,50	18,0	374	0	1,50
E.1649.1.M27X1.5	M 27 X 1,50	25.5	140	20	16,00	20,0	374	0	1,50
E.1649.1.M27X2.0	M 27 X 2,00	25	140	20	16,00	20,0	374	0	2,00
E.1649.1.M28X1.5	M 28 X 1,50	26.5	140	20	16,00	20,0	374	0	1,50
E.1649.1.M28X2.0	M 28 X 2,00	26	140	20	16,00	20,0	374	0	2,00
E.1649.1.M30X1.5	M 30 X 1,50	28.5	150	22	18,00	22,0	374	0	1,50
E.1649.1.M30X2.0	M 30 X 2,00	28	150	22	18,00	22,0	374	0	2,00
E.1649.1.M32X1.5	M 32 X 1,50	30.5	150	22	18,00	22,0	374	0	1,50
E.1649.1.M33X1.5	M 33 X 1,50	31.5	160	22	20,00	25,0	374	0	1,50
E.1649.1.M33X2.0	M 33 X 2,00	31	160	24	20,00	25,0	374	0	2,00
E.1649.1.M35X1.5	M 35 X 1,50	33.5	170	22	22,00	28,0	374	0	1,50
E.1649.1.M36X1.5	M 36 X 1,50	34.5	170	22	22,00	28,0	374	0	1,50
E.1649.1.M36X2.0	M 36 X 2,00	34	170	24	22,00	28,0	374	0	2,00
E.1649.1.M36X3.0	M 36 X 3,00	33	200	30	22,00	28,0	374	0	3,00

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/thread-cutting-tools/mgb-mf/1220/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