



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

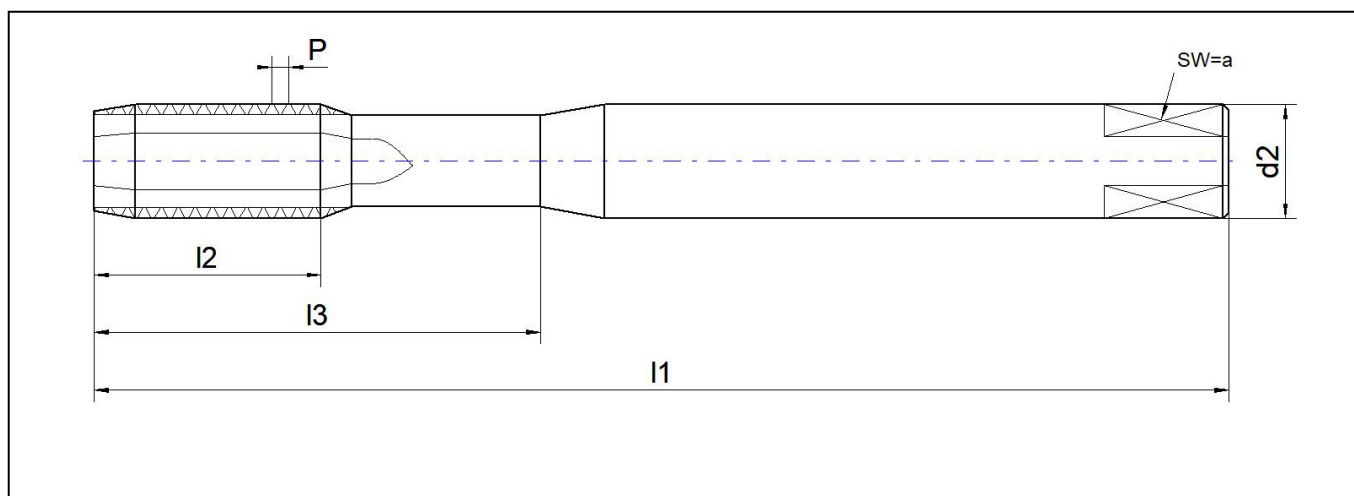
FRÄSEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



PM machine taps

E.1744.1



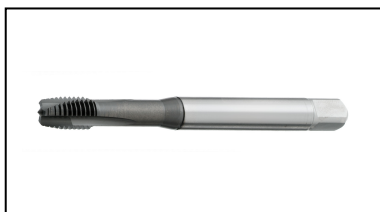
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	25 - 35
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	25 - 35
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	15 - 25
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	15 - 25
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	5 - 15
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	15 - 25
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	15 - 25
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	20 - 30
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	5 - 15
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	15 - 25
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	5 - 15
Gusseisen bis 180 HB	3.1	15 - 30
Temperguss	3.2	15 - 30

Material	Nr.	Vc m/min
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

article number	for thread	l1	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/en/products/thread-cutting-tools/machine-taps-m/m-through-hole/758/pm-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