



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN BOHREN FRÄSEN REIBEN SENKEN

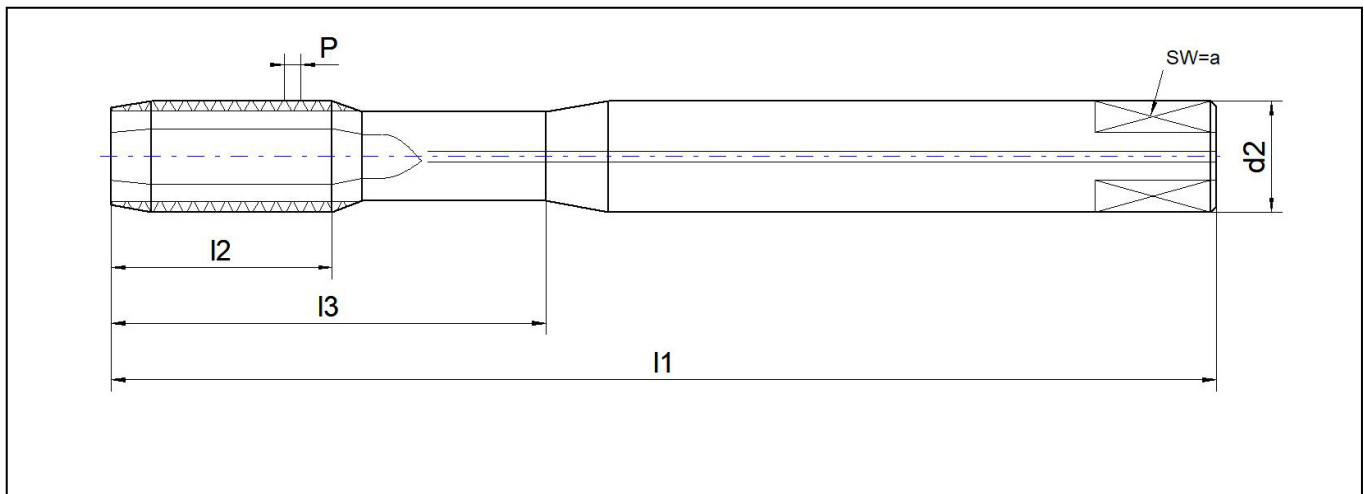
Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



HSSE PM Machine taps with IC

E.1782.1



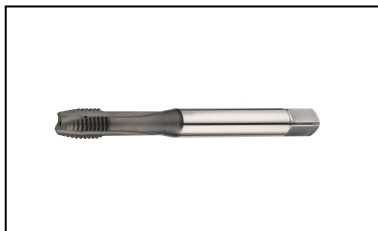
Cutting Data >

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	
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	
Temperguss	3.2	

Material	Nr.	Vc m/min
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	
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 thread1		l1	l2	a	d2	DIN	l3	P
E.1782.1.M05	M 5	4.2	70	8	4,9	6,0	371	25	0,80
E.1782.1.M06	M 6	5	80	10	4,9	6,0	371	30	1,00
E.1782.1.M08	M 8	6.8	90	13	6,2	8,0	371	35	1,25
E.1782.1.M10	M 10	8.5	100	15	8,0	10,0	371	39	1,50
E.1782.1.M12	M 12	10.2	110	18	7,0	9,0	376	0	1,75
E.1782.1.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/1338/hsse-pm-machine-taps-with-ic>.





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