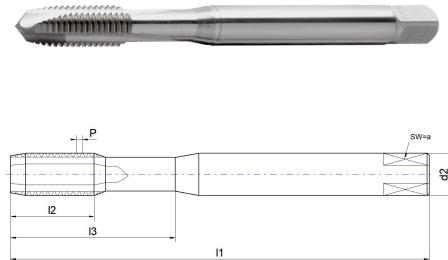


HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1601.0.M01	M 1	40	6	13	2,5	2,10	0,25
E.1601.0.M012	M 1,2	40	6	13	2,5	2,10	0,25
E.1601.0.M014	M 1,4	40	7	13	2,5	2,10	0,30
E.1601.0.M016	M 1,6	40	8	13	2,5	2,10	0,35
E.1601.0.M017	M 1,7	40	8	13	2,5	2,10	0,35
E.1601.0.M018	M 1,8	40	8	13	2,5	2,10	0,35
E.1601.0.M02	M 2	45	10	13	2,8	2,10	0,40
E.1601.0.M025	M 2,5	50	9	14	2,8	2,10	0,45
E.1601.0.M026	M 2,6	50	9	14	2,8	2,10	0,45
E.1601.0.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,70	0,50
E.1601.0.M035	M 3,5	56	12	20	4,0	3,00	0,60
E.1601.0.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,40	0,70
E.1601.0.M05	M 5	70	14	25	6,0	4,90	0,80
E.1601.0.M06	M 6	80	18	30	6,0	4,90	1,00
E.1601.0.M07	M 7	80	18	30	7,0	5,50	1,00
E.1601.0.M08	M 8	90	20	35	8,0	6,20	1,25
E.1601.0.M10	M 10	100	20	39	10,0	8,00	1,50
E.1601.0.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,00	1,75
E.1601.0.M14	M 14	110	25	-	11,0	9,00	2,00
E.1601.0.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,00	2,00
E.1601.0.M27	M 27	160	38	-	20,0	16,00	3,00



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz										
			0.75-1.45	1.60	2.05-2.15	2.50-2.90	3.30	4.20	5.00-6.00	6.80	8.50	10.20	12.00-14.00
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	5.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	12.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	10.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneid	10.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz											
			Ø 0.75-1.45	Ø 1.60	Ø 2.05-2.15	Ø 2.50-2.90	Ø 3.30	Ø 4.20	Ø 5.00-6.00	Ø 6.80	Ø 8.50	Ø 10.20	Ø 12.00-14.00	
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	10.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Gewindeschneid	5.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneid	14.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneid	12.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneid	10.00											
N AL- und AL-Legierungen AL and AL-alloys	Gewindeschneid	16.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneid	15.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Duroplaste Duroplast	Gewindeschneid	15.00	0.250		0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000