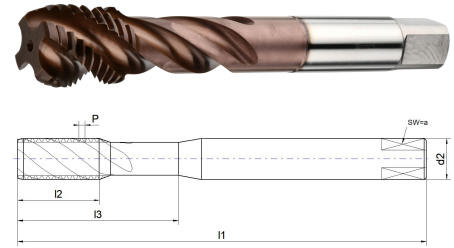


## HSSE/PM-Maschinengewindebohrer HSSE/PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1603.1.M02	M 2	45	10	13	2,8	2,10	0,40
E.1603.1.M025	M 2,5	50	9	14	2,8	2,10	0,45
E.1603.1.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,70	0,50
E.1603.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,40	0,70
E.1603.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,90	0,80
E.1603.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,90	1,00
E.1603.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,20	1,25
E.1603.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,00	1,50
E.1603.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,00	1,75
E.1603.1.M14	M 14	110	20	-	11,0	9,00	2,00
E.1603.1.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,00	2,00
E.1603.1.M20	M 20	140	25	-	16,0	12,00	2,50
E.1603.1.M24	M 24	160	30	-	18,0	14,50	3,00
E.1603.1.M30	M 30	180	35	-	22,0	18,00	3,50



Individuelle Schnittdaten online im  
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:  
Calculate individual cutting  
data online in the cutting data calculator  
[www.nachreiner-schnittdaten.eu](http://www.nachreiner-schnittdaten.eu)

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz										
			∅ 1.60-2.50	∅ 3.30	∅ 4.20	∅ 5.00	∅ 6.80	∅ 8.50	∅ 10.20	∅ 12.00-14.00	∅ 17.50	∅ 21.00	∅ 26.50
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
	Gewindeschneid	30.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
	Gewindeschneid	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
PV Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Gewindeschneid	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
	Gewindeschneid	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500
	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500

# PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz											
			Ø 1.60-2.50	Ø 3.30	Ø 4.20	Ø 5.00	Ø 6.80	Ø 8.50	Ø 10.20	Ø 12.00-14.00	Ø 17.50	Ø 21.00	Ø 26.50	
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneid	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
	Gewindeschneid	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	
	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	3.500	