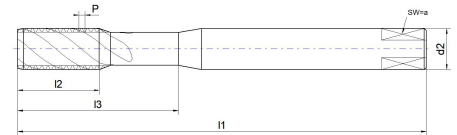


## HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



| Artikelnummer<br>Article-No. | for thread | l1  | l2 | l3 | d2   | a    | P    |
|------------------------------|------------|-----|----|----|------|------|------|
| E.1604.1.M03                 | M 3        | 56  | 5  | 18 | 3,5  | 2,70 | 0,50 |
| E.1604.1.M04                 | M 4        | 63  | 7  | 21 | 4,5  | 3,40 | 0,70 |
| E.1604.1.M05                 | M 5        | 70  | 8  | 25 | 6,0  | 4,90 | 0,80 |
| E.1604.1.M06                 | M 6        | 80  | 10 | 30 | 6,0  | 4,90 | 1,00 |
| E.1604.1.M08                 | M 8        | 90  | 13 | 35 | 8,0  | 6,20 | 1,25 |
| E.1604.1.M10                 | M 10       | 100 | 15 | 39 | 10,0 | 8,00 | 1,50 |
| E.1604.1.M12                 | M 12       | 110 | 18 | -  | 9,0  | 7,00 | 1,75 |
| E.1604.1.M16                 | M 16       | 110 | 20 | -  | 12,0 | 9,00 | 2,00 |



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<br>material description   | Bearbeitung<br>Process | Vc<br>m/min | fz     |        |        |        |        |        |         |         |
|---|------------------------|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|
|   |                        |             | ∅ 2.50 | ∅ 3.30 | ∅ 4.20 | ∅ 5.00 | ∅ 6.80 | ∅ 8.50 | ∅ 10.20 | ∅ 14.00 |
| PA<br>allg. Stähle<br>General steels  | Gewindeschneid         | 25.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 30.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 25.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 15.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 10.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
| PV<br>Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup><br>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   |
|   | Gewindeschneid         | 15.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 10.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
| M<br>Rost und säurebeständige Stähle<br>Stainless steels                                | Gewindeschneid         | 15.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 10.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
| K<br>Gusseisen<br>Cast iron   | Gewindeschneid         | 15.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 20.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |
|   | Gewindeschneid         | 15.00       | 0.500  | 0.700  | 0.800  | 1.000  | 1.250  | 1.500  | 1.750   | 2.000   |

# PRODUCT DATA SHEET



| Materialbezeichnung<br>material description | Bearbeitung<br>Process  | Vc<br>m/min           | fz        |           |           |           |           |           |            |            |       |
|---|---|-----------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|------------|-------|
|   |   |                       | Ø<br>2.50 | Ø<br>3.30 | Ø<br>4.20 | Ø<br>5.00 | Ø<br>6.80 | Ø<br>8.50 | Ø<br>10.20 | Ø<br>14.00 |       |
| N   | <b>AL- und AL-Legierungen</b><br>AL und AL-alloys                           | <b>Gewindeschneid</b> | 30.00     | 0.500     | 0.700     | 0.800     | 1.000     | 1.250     | 1.500      | 1.750      | 2.000 |
|   | <b>AL- und AL-Legierungen</b><br>AL und AL-alloys                           | <b>Gewindeschneid</b> | 20.00     | 0.500     | 0.700     | 0.800     | 1.000     | 1.250     | 1.500      | 1.750      | 2.000 |
|   | <b>AL- und AL-Legierungen &gt;12% Si</b><br>AL und AL-alloys >12% Si        | <b>Gewindeschneid</b> | 10.00     | 0.500     | 0.700     | 0.800     | 1.000     | 1.250     | 1.500      | 1.750      | 2.000 |
|   | <b>Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss</b><br>Copper, brass, bronze, red brass | <b>Gewindeschneid</b> | 15.00     | 0.500     | 0.700     | 0.800     | 1.000     | 1.250     | 1.500      | 1.750      | 2.000 |
|   | <b>Duroplaste</b><br>Duroplast  | <b>Gewindeschneid</b> | 12.00     | 0.500     | 0.700     | 0.800     | 1.000     | 1.250     | 1.500      | 1.750      | 2.000 |