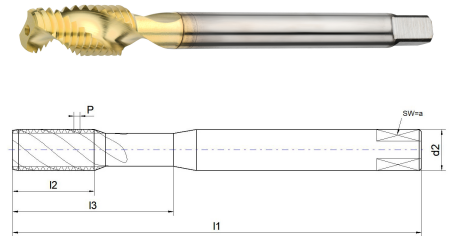
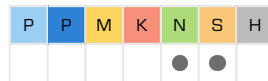


HSSE-MGB für langspanendes Alu + Cu

HSSE machine taps for long-chipping Alu + Cu



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2 h9	a	P
E.1609.1.M02	M 2	45	7	11	2,8	2,1	0,40
E.1609.1.M025	M 2,5	50	9	15	2,8	2,1	0,45
E.1609.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,7	0,50
E.1609.1.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,4	0,70
E.1609.1.M05	M 5	70	14	24,5	6,0	4,9	0,80
E.1609.1.M06	M 6	80	16	29	6,0	4,9	1,00
E.1609.1.M08	M 8	90	18	33	8,0	6,2	1,25
E.1609.1.M10	M 10	100	20	36	10,0	8,0	1,50
E.1609.1.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,0	1,75



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									
			∅ 1.60	∅ 2.05	∅ 2.50	∅ 3.30	∅ 4.20	∅ 5.00	∅ 6.80	∅ 8.50	∅ 10.20	
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneid	25.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	1.750
	Gewindeschneid	25.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	1.750
	Gewindeschneid	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	1.750
S Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	1.750
	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	1.750