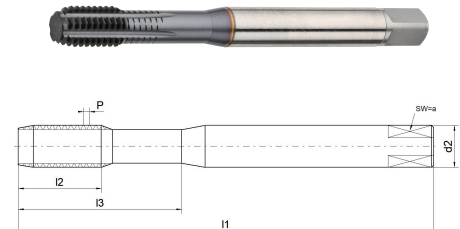
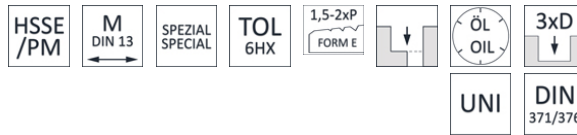


HSSE/PM-Gewindeformer

HSSE/PM forming taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1637.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,70	0,50
E.1637.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,40	0,70
E.1637.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,90	0,80
E.1637.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,90	1,00
E.1637.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,20	1,25
E.1637.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,00	1,50



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				
			Ø 0.700	Ø 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneider	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	25.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	10.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneider	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	10.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneider	25.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	15.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
N AL- und AL-Legierungen AL and AL-alloys	Gewindeschneider	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	40.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500