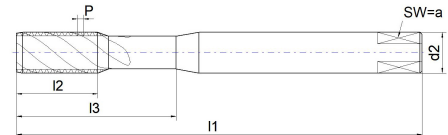


## HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1642.0.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,70	0,50
E.1642.0.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,40	0,70
E.1642.0.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,90	0,80
E.1642.0.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,90	1,00
E.1642.0.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,20	1,25
E.1642.0.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,00	1,50
E.1642.0.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,00	1,75
E.1642.0.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,00	2,00
E.1642.0.M20	M 20	140	25	-	16,0	12,00	2,50
E.1642.0.M24	M 24	160	30	-	18,0	14,50	3,00



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 material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz										
			∅ 2.50	∅ 3.30	∅ 4.20	∅ 5.00	∅ 6.80	∅ 8.50	∅ 10.20	∅ 14.00	∅ 17.50	∅ 21.00	
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	9.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	9.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	6.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	7.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	9.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	7.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
N Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	5.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
S Titan Titanium	Gewindeschneiden	9.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	