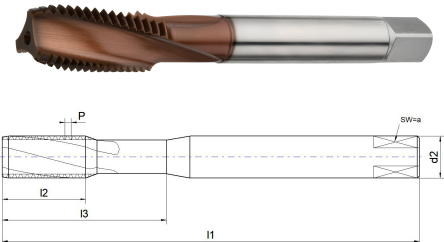


## HSSE/PM-Maschinengewindebohrer HSSE/PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1645.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,70	0,50
E.1645.1.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,40	0,70
E.1645.1.M05	M 5	70	14	25	6,0	4,90	0,80
E.1645.1.M06	M 6	80	18	30	6,0	4,90	1,00
E.1645.1.M08	M 8	90	20	35	8,0	6,20	1,25
E.1645.1.M10	M 10	100	20	39	10,0	8,00	1,50
E.1645.1.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,00	1,75
E.1645.1.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,00	2,00
E.1645.1.M20	M 20	140	32	-	16,0	12,00	2,50
E.1645.1.M24	M 24	160	38	-	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	∅ 14.00-21.00
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	20.00	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 Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneid	20.00	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	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	5.00	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 Gusseisen Cast iron	Gewindeschneid	5.00	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
N AL- und AL-Legierungen > 12% Si AL and AL-alloys > 12% Si	Gewindeschneid	5.00	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