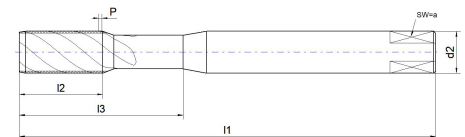


HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1649.1.M04X0.5	M 4 X 0,50	63	7	21	4,5	3,40	0,50
E.1649.1.M05X0.5	M 5 X 0,50	70	8	25	6,0	4,90	0,50
E.1649.1.M06X0.75	M 6 X 0,75	80	10	30	6,0	4,90	0,75
E.1649.1.M08X0.75	M 8 X 0,75	80	10	30	8,0	6,20	0,75
E.1649.1.M08X1.0	M 8 X 1,00	90	13	35	8,0	6,20	1,00
E.1649.1.M10X0.75	M 10 X 0,75	90	13	35	10,0	8,00	0,75
E.1649.1.M10X1.0	M 10 X 1,00	90	13	35	10,0	8,00	1,00
E.1649.1.M10X1.25	M 10 X 1,25	100	15	39	10,0	8,00	1,25
E.1649.1.M12X1.0	M 12 X 1,00	100	10	-	9,0	7,00	1,00
E.1649.1.M12X1.25	M 12 X 1,25	100	15	-	9,0	7,00	1,25
E.1649.1.M12X1.5	M 12 X 1,50	100	15	-	9,0	7,00	1,50
E.1649.1.M14X1.0	M 14 X 1,00	100	10	-	11,0	9,00	1,00
E.1649.1.M14X1.25	M 14 X 1,25	100	15	-	11,0	9,00	1,25
E.1649.1.M14X1.5	M 14 X 1,50	100	15	-	11,0	9,00	1,50
E.1649.1.M16X1.0	M 16 X 1,00	100	10	-	12,0	9,00	1,00
E.1649.1.M16X1.5	M 16 X 1,50	100	15	-	12,0	9,00	1,50
E.1649.1.M18X1.0	M 18 X 1,00	110	13	-	14,0	11,00	1,00
E.1649.1.M18X1.5	M 18 X 1,50	110	17	-	14,0	11,00	1,50
E.1649.1.M18X2.0	M 18 X 2,00	125	20	-	14,0	11,00	2,00
E.1649.1.M20X1.0	M 20 X 1,00	125	13	-	16,0	12,00	1,00
E.1649.1.M20X1.5	M 20 X 1,50	125	17	-	16,0	12,00	1,50
E.1649.1.M20X2.0	M 20 X 2,00	140	20	-	16,0	12,00	2,00
E.1649.1.M22X1.0	M 22 X 1,00	125	13	-	18,0	14,50	1,00
E.1649.1.M22X1.5	M 22 X 1,50	125	17	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M22X2.0	M 22 X 2,00	140	20	-	18,0	14,50	2,00
E.1649.1.M24X1.0	M 24 X 1,00	140	13	-	18,0	14,50	1,00
E.1649.1.M24X1.5	M 24 X 1,50	140	20	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M24X2.0	M 24 X 2,00	140	20	-	18,0	14,50	2,00
E.1649.1.M25X1.5	M 25 X 1,50	140	20	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M26X1.5	M 26 X 1,50	140	20	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M27X1.5	M 27 X 1,50	140	20	-	20,0	16,00	1,50
E.1649.1.M27X2.0	M 27 X 2,00	140	20	-	20,0	16,00	2,00
E.1649.1.M28X1.5	M 28 X 1,50	140	20	-	20,0	16,00	1,50
E.1649.1.M28X2.0	M 28 X 2,00	140	20	-	20,0	16,00	2,00
E.1649.1.M30X1.5	M 30 X 1,50	150	22	-	22,0	18,00	1,50

PRODUCT DATA SHEET



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1649.1.M30X2.0	M 30 X 2,00	150	22	-	22,0	18,00	2,00
E.1649.1.M32X1.5	M 32 X 1,50	150	22	-	22,0	18,00	1,50
E.1649.1.M33X1.5	M 33 X 1,50	160	22	-	25,0	20,00	1,50
E.1649.1.M33X2.0	M 33 X 2,00	160	24	-	25,0	20,00	2,00
E.1649.1.M35X1.5	M 35 X 1,50	170	22	-	28,0	22,00	1,50
E.1649.1.M36X1.5	M 36 X 1,50	170	22	-	28,0	22,00	1,50
E.1649.1.M36X2.0	M 36 X 2,00	170	24	-	28,0	22,00	2,00
E.1649.1.M36X3.0	M 36 X 3,00	200	30	-	28,0	22,00	3,00



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 3.50-4.50	Ø 5.20	Ø 7.00	Ø 7.20	Ø 8.80	Ø 9.00	Ø 9.20	Ø 10.50	Ø 10.80	Ø 11.00	Ø 12.50	Ø 12.80	Ø 13.00	
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	30.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	5.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	5.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	5.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	30.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	5.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	