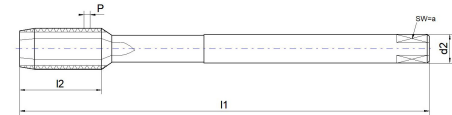


## PM-Gewindeformer PM forming taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	d1	l1	l2	d2	a	P
E.1655.1.M08X1.0	M 8 X 1,00	7.6	90	10	6,0	4,90	1,00
E.1655.1.M10X1.0	M 10 X 1,00	9.6	90	10	7,0	5,50	1,00
E.1655.1.M10X1.25	M 10 X 1,25	9.45	100	15	7,0	5,50	1,25
E.1655.1.M12X1.0	M 12 X 1,00	11.6	100	10	9,0	7,00	1,00
E.1655.1.M12X1.25	M 12 X 1,25	11.45	100	15	9,0	7,00	1,25
E.1655.1.M12X1.5	M 12 X 1,50	11.35	100	15	9,0	7,00	1,50
E.1655.1.M16X1.5	M 16 X 1,50	15.35	100	15	12,0	9,00	1,50
E.1655.1.M18X1.5	M 18 X 1,50	17.35	110	17	14,0	11,00	1,50
E.1655.1.M20X1.5	M 20 X 1,50	19.35	125	17	16,0	12,00	1,50



Individuelle Schnittdaten online im  
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:  
Calculate individual cutting  
data online in the cutting data calculator  
[www.nachreiner-schnittdaten.eu](http://www.nachreiner-schnittdaten.eu)

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz						
			∅ 7.60	∅ 9.45	∅ 9.60	∅ 11.35	∅ 11.45	∅ 11.60	∅ 15.35-19.35
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
	Gewindeschneiden	25.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
	Gewindeschneiden	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
	Gewindeschneiden	10.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
PV Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Gewindeschneiden	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
	Gewindeschneiden	10.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	25.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
	Gewindeschneiden	15.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500
	Gewindeschneiden	30.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500