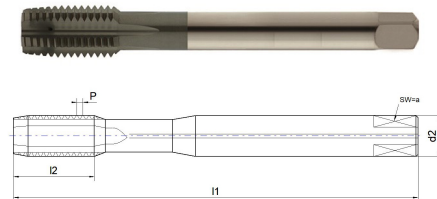


## VHM-Maschinengewindebohrer

Solid carbide machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	d1	l1	l2	d2	a	P
E.1680.1.M03	M 3	2.5	56	10	3,5	4,90	0,50
E.1680.1.M04	M 4	3.3	63	12	4,5	4,90	0,70
E.1680.1.M05	M 5	4.2	70	14	6,0	4,90	0,80
E.1680.1.M06	M 6	5	80	16	6,0	4,90	1,00
E.1680.1.M08	M 8	6.8	90	18	8,0	6,00	1,25
E.1680.1.M10	M 10	8.5	100	20	10,0	8,00	1,50
E.1680.1.M12	M 12	10.2	110	22	9,0	9,00	1,75
E.1680.1.M16	M 16	14	110	28	12,0	9,00	2,00



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				
			Ø 2.50-3.30	Ø 4.20	Ø 5.00	Ø 6.80	Ø 8.50-14.00
K Gusseisen Cast iron Temperguss Malleable cast iron Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneid	40.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	30.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	25.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneid	30.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	40.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500