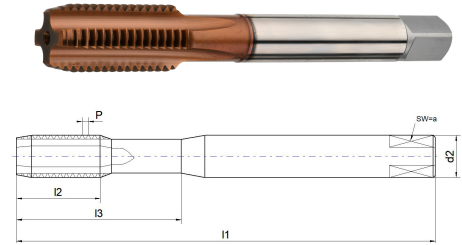


HSSE/PM-Maschinengewindebohrer HSSE/PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1688.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,7	0,50
E.1688.1.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,4	0,70
E.1688.1.M05	M 5	70	14	25	6	4,9	0,80
E.1688.1.M06	M 6	80	18	30	6	4,9	1,00
E.1688.1.M08	M 8	90	20	35	8	6,2	1,25
E.1688.1.M10	M 10	100	20	39	10	8,0	1,50
E.1688.1.M12	M 12	110	24	-	9	7,0	1,75
E.1688.1.M16	M 16	110	32	-	12	9,0	2,00
E.1688.1.M20	M 20	140	32	-	16	12,0	2,50
E.1688.1.M24	M 24	160	38	-	18	14,5	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							
			∅ 2.50	∅ 3.30	∅ 4.20	∅ 5.00	∅ 6.80	∅ 8.50	∅ 10.20	∅ 14.00-21.00
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	25.00	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
PV allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
M Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
K Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneid	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Temperguss Malleable cast iron	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz							
			Ø 2.50	Ø 3.30	Ø 4.20	Ø 5.00	Ø 6.80	Ø 8.50	Ø 10.20	Ø 14.00-21.00
N AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneid	5.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Gewindeschneid	2.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000