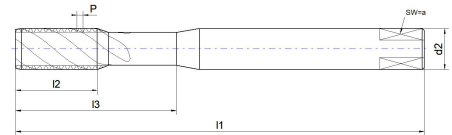


HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1722.1.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,7	0,50
E.1722.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,4	0,70
E.1722.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,9	0,80
E.1722.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,9	1,00
E.1722.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,2	1,25
E.1722.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,0	1,50
E.1722.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,0	1,75
E.1722.1.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,0	2,00
E.1722.1.M20	M 20	140	25	-	16,0	12,0	2,50
E.1722.1.M24	M 24	160	30	-	18,0	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	∅ 17.50	∅ 21.00	
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	2.500	3.000	
	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
S Titan Titanium	Gewindeschneid	0.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	