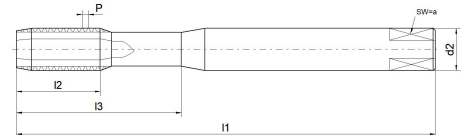
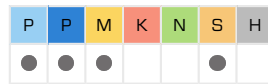


HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1723.1.M02	M 2	45	7	11	2,8	2,1	0,4
E.1723.1.M025	M 2,5	45	8	15	2,8	2,1	0,45
E.1723.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,7	0,50
E.1723.1.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,4	0,70
E.1723.1.M05	M 5	70	14	25	6,0	4,9	0,80
E.1723.1.M06	M 6	80	18	30	6,0	4,9	1,00
E.1723.1.M08	M 8	90	20	35	8,0	6,2	1,25
E.1723.1.M10	M 10	100	20	39	10,0	8,0	1,50
E.1723.1.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,0	1,75
E.1723.1.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,0	2,00
E.1723.1.M20	M 20	140	32	-	16,0	12,0	2,50
E.1723.1.M24	M 24	160	38	-	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										
			Ø 1.60-1.75	Ø 2.50	Ø 3.30	Ø 4.20	Ø 5.00	Ø 6.80	Ø 8.50	Ø 10.20	Ø 14.00	Ø 17.50	Ø 21.00
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	30.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	30.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	25.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	20.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	15.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneid	20.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	18.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	11.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	15.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz										
			Ø 1.60-1.75	Ø 2.50	Ø 3.30	Ø 4.20	Ø 5.00	Ø 6.80	Ø 8.50	Ø 10.20	Ø 14.00	Ø 17.50	Ø 21.00
S Titan Titanium	Gewindeschneid	9.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000