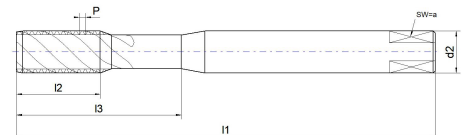


## PM-Superstar-Gewindebohrer PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1743.1.M01	M 1	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1743.1.M011	M 1,1	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1743.1.M012	M 1,2	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1743.1.M014	M 1,4	40	8	13	2,5	2,1	0,30
E.1743.1.M016	M 1,6	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1743.1.M017	M 1,7	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1743.1.M018	M 1,8	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1743.1.M02	M 2	45	10	13	2,8	2,1	0,40
E.1743.1.M023	M 2,3	45	10	13	2,8	2,1	0,40
E.1743.1.M025	M 2,5	50	9	14	2,8	2,1	0,45
E.1743.1.M026	M 2,6	50	9	14	2,8	2,1	0,45
E.1743.1.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,7	0,50
E.1743.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,4	0,70
E.1743.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,9	0,80
E.1743.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,9	1,00
E.1743.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,2	1,25
E.1743.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,0	1,50
E.1743.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,0	1,75
E.1743.1.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,0	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									
			∅ 0.75-1.60	∅ 1.90-2.15	∅ 2.50	∅ 3.30	∅ 4.20	∅ 5.00	∅ 6.80	∅ 8.50	∅ 10.20	∅ 14.00
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	30.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	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										
			∅ 0.75-1.60	∅ 1.90-2.15	∅ 2.50	∅ 3.30	∅ 4.20	∅ 5.00	∅ 6.80	∅ 8.50	∅ 10.20	∅ 14.00	
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 850N/mm <sup>2</sup>	Gewindeschneid	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle < 1000N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1000N/mm <sup>2</sup>	Gewindeschneid	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle < 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel < 1400N/mm <sup>2</sup>	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle > 1400N/mm <sup>2</sup> Tempering steel > 1400N/mm <sup>2</sup>	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm <sup>2</sup> Stainless steels >700N/mm <sup>2</sup>	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
K	Gusseisen Cast iron	Gewindeschneid	30.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneid	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneid	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Gewindeschneid	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Titan Titanium	Gewindeschneid	8.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000