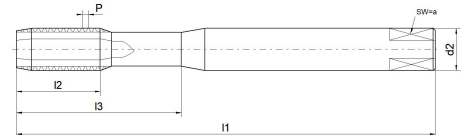


PM-Superstar-Gewindebohrer PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1744.1.M01	M 1	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1744.1.M011	M 1,1	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1744.1.M012	M 1,2	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1744.1.M014	M 1,4	40	8	13	2,5	2,1	0,30
E.1744.1.M016	M 1,6	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1744.1.M017	M 1,7	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1744.1.M018	M 1,8	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1744.1.M02	M 2	45	10	13	2,8	2,1	0,40
E.1744.1.M023	M 2,3	45	10	13	2,8	2,1	0,40
E.1744.1.M025	M 2,5	50	9	14	2,8	2,1	0,45
E.1744.1.M026	M 2,6	50	9	14	2,8	2,1	0,45
E.1744.1.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,7	0,50
E.1744.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,4	0,70
E.1744.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,9	0,80
E.1744.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,9	1,00
E.1744.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,2	1,25
E.1744.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,0	1,50
E.1744.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,0	1,75
E.1744.1.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

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz											
			∅ 0.75-0.95	∅ 1.10-1.45	∅ 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	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	30.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	45.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	20.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneid	10.00	0.250	0.350	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												
			∅ 0.75-0.95	∅ 1.10-1.45	∅ 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 ² Tempering steel < 850N/mm ² Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ² Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ² Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Gewindeschneid	25.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	20.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	10.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	10.00	0.250	0.350	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 Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Gewindeschneid	15.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	10.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
K Gusseisen Cast iron Temperguss Malleable cast iron Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneid	30.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	25.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	20.00	0.250	0.350	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 AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneid	10.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	25.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gewindeschneid	10.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
S Titan Titanium	Gewindeschneid	10.00	0.250	0.350	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	