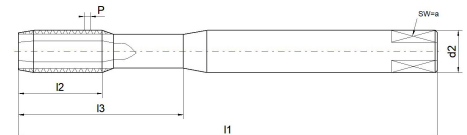


HSSE MGB Durchgangsloch, DIN 371/376, beschichtet

HSSE Machine tap through holes, DIN 371/376, coated



Artikelnummer Article-No.	for thread	l1	l2	l3	d2	a	P
E. 1792.1.M01	M 1	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E. 1792.1.M011	M 1,1	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E. 1792.1.M012	M 1,2	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E. 1792.1.M014	M 1,4	40	7	-	2,5	2,10	0,30
E. 1792.1.M016	M 1,6	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E. 1792.1.M017	M 1,7	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E. 1792.1.M018	M 1,8	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E. 1792.1.M02	M 2	45	8	-	2,8	2,10	0,40
E. 1792.1.M022	M 2,2	45	9	-	2,8	2,10	0,45
E. 1792.1.M023	M 2,3	45	9	-	2,8	2,10	0,40
E. 1792.1.M025	M 2,5	50	9	-	2,8	2,10	0,45
E. 1792.1.M026	M 2,6	50	9	-	2,8	2,10	0,45
E. 1792.1.M03	M 3	56	11	18	3,5	2,70	0,50
E. 1792.1.M035	M 3,5	56	12	20	4,0	3,00	0,60
E. 1792.1.M04	M 4	63	13	21	4,5	3,40	0,70
E. 1792.1.M045	M 4,5	70	16	25	6,0	4,90	0,75
E. 1792.1.M05	M 5	70	16	25	6,0	4,90	0,80
E. 1792.1.M06	M 6	80	19	30	6,0	4,90	1,00
E. 1792.1.M08	M 8	90	22	35	8,0	6,20	1,25
E. 1792.1.M10	M 10	100	24	39	10,0	8,00	1,50
E. 1792.1.M12	M 12	110	28	-	9,0	7,00	1,75
E. 1792.1.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,00	2,00
E. 1792.1.M20	M 20	140	34	-	16,0	12,00	2,50
E. 1792.1.M24	M 24	160	38	-	18,0	14,50	3,00



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz											
				Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	25.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	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	Gewindeschneiden	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Gewindeschneiden	5.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	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	Gewindeschneiden	5.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
K	Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	30.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000