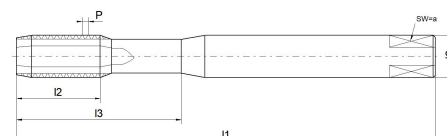


HSSE-Maschinengewindebohrer

HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1601.0.M01	M 1	40	6	13	2,5	2,10	0,25
E.1601.0.M012	M 1,2	40	6	13	2,5	2,10	0,25
E.1601.0.M014	M 1,4	40	7	13	2,5	2,10	0,30
E.1601.0.M016	M 1,6	40	8	13	2,5	2,10	0,35
E.1601.0.M017	M 1,7	40	8	13	2,5	2,10	0,35
E.1601.0.M018	M 1,8	40	8	13	2,5	2,10	0,35
E.1601.0.M02	M 2	45	10	13	2,8	2,10	0,40
E.1601.0.M025	M 2,5	50	9	14	2,8	2,10	0,45
E.1601.0.M026	M 2,6	50	9	14	2,8	2,10	0,45
E.1601.0.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,70	0,50
E.1601.0.M035	M 3,5	56	12	20	4,0	3,00	0,60
E.1601.0.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,40	0,70
E.1601.0.M05	M 5	70	14	25	6,0	4,90	0,80
E.1601.0.M06	M 6	80	18	30	6,0	4,90	1,00
E.1601.0.M07	M 7	80	18	30	7,0	5,50	1,00
E.1601.0.M08	M 8	90	20	35	8,0	6,20	1,25
E.1601.0.M10	M 10	100	20	39	10,0	8,00	1,50
E.1601.0.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,00	1,75
E.1601.0.M14	M 14	110	25	-	11,0	9,00	2,00
E.1601.0.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,00	2,00
E.1601.0.M24	M 24	160	38	-	18,0	14,50	3,00
E.1601.0.M27	M 27	160	38	-	20,0	16,00	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 0.250	Ø 0.400	Ø 0.500	Ø 0.700	Ø 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500	Ø 1.750	Ø 2.000	Ø 3.000
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneide	15.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneide	12.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneide	10.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz										
				Ø 0.250	Ø 0.400	Ø 0.500	Ø 0.700	Ø 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500	Ø 1.750	Ø 2.000	Ø 3.000
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneiden	10.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	10.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	Gewindeschneiden	5.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
K	Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	4.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneiden	12.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneiden	10.00	0.250	0.400	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	Gewindeschneiden	16.00	0.250	0.400	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	Gewindeschneiden	5.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	
	Duroplaste Duroplast	Gewindeschneiden	15.00	0.250	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	