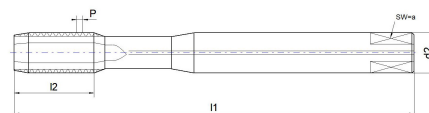


VHM-Maschinengewindebohrer mit Innenkühlung für die Hartbearbeitung

Solid carbide machine taps with internal cooling for machining of hardened materials



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	d1	l1	l2	d2	a	P
E.1634.1.M03	M 3	2.5	56	10	3,5	4,90	0,50
E.1634.1.M04	M 4	3.3	63	12	4,5	4,90	0,70
E.1634.1.M05	M 5	4.2	70	14	6,0	4,90	0,80
E.1634.1.M06	M 6	5	80	16	6,0	4,90	1,00
E.1634.1.M08	M 8	6.8	90	18	8,0	6,00	1,25
E.1634.1.M10	M 10	8.5	100	20	10,0	8,00	1,50



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 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Gewindeschneiden	3.00	0.800	1.000	1.250	1.500
gehärtete Stähle 55-60 HRC Hardened steels 55-60 HRC	Gewindeschneiden	3.00	0.800	1.000	1.250	1.500