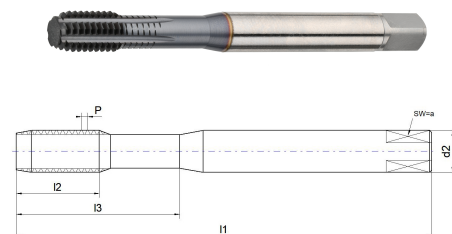


HSSE/PM-Gewindeformer HSSE/PM forming taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1637.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,70	0,50
E.1637.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,40	0,70
E.1637.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,90	0,80
E.1637.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,90	1,00
E.1637.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,20	1,25
E.1637.1.M10	M 10	100	15	39	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 2.80-3.70	Ø 4.65	Ø 5.60	Ø 7.45	Ø 9.35
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	25.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	10.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneid	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	10.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	25.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	15.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneid	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneid	40.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500