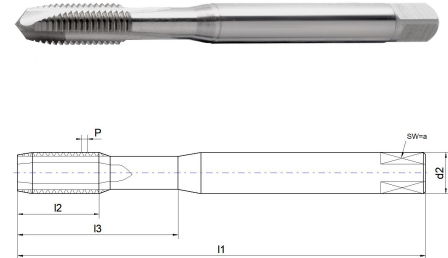


HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1640.0.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,7	0,50
E.1640.0.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,4	0,70
E.1640.0.M05	M 5	70	14	25	6,0	4,9	0,80
E.1640.0.M06	M 6	80	18	30	6,0	4,9	1,00
E.1640.0.M08	M 8	90	20	35	8,0	6,2	1,25
E.1640.0.M10	M 10	100	20	39	10,0	8,0	1,50
E.1640.0.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,0	1,75
E.1640.0.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,0	2,00
E.1640.0.M18	M 18	125	32	-	14,0	11,0	2,50
E.1640.0.M20	M 20	140	32	-	16,0	12,0	2,50
E.1640.0.M24	M 24	160	38	-	18,0	14,5	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									
			∅ 2.50	∅ 3.30	∅ 4.20	∅ 5.00	∅ 6.80	∅ 8.50	∅ 10.20	∅ 14.00	∅ 15.50-17.50	∅ 21.00
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	8.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneiden	9.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneiden	8.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneiden	7.00	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	8.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneiden	7.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
N Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	5.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
S Titan Titanium	Gewindeschneiden	9.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000