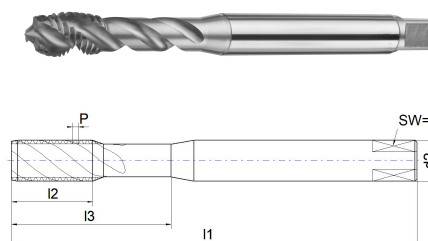


HSSE-Maschinengewindebohrer

HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	I1	I2	I3	d2	a	P
E.1642.0.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,70	0,50
E.1642.0.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,40	0,70
E.1642.0.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,90	0,80
E.1642.0.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,90	1,00
E.1642.0.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,20	1,25
E.1642.0.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,00	1,50
E.1642.0.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,00	1,75
E.1642.0.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,00	2,00
E.1642.0.M20	M 20	140	25	-	16,0	12,00	2,50
E.1642.0.M24	M 24	160	30	-	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

Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz									
				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 2.500	Ø 3.000
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	9.00	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	9.00	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	9.00	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	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	9.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	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