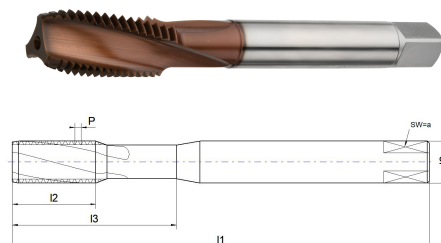
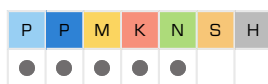


HSSE/PM-Maschinengewindebohrer

HSSE/PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	I1	I2	I3	d2	a	P
E.1645.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,70	0,50
E.1645.1.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,40	0,70
E.1645.1.M05	M 5	70	14	25	6,0	4,90	0,80
E.1645.1.M06	M 6	80	18	30	6,0	4,90	1,00
E.1645.1.M08	M 8	90	20	35	8,0	6,20	1,25
E.1645.1.M10	M 10	100	20	39	10,0	8,00	1,50
E.1645.1.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,00	1,75
E.1645.1.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,00	2,00
E.1645.1.M20	M 20	140	32	-	16,0	12,00	2,50
E.1645.1.M24	M 24	160	38	-	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
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
N AL- und AL-Legierungen >12% Si AL and AL-alloys >12% Si	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000