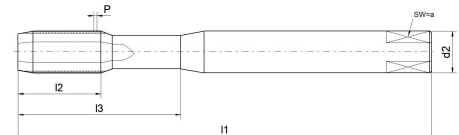
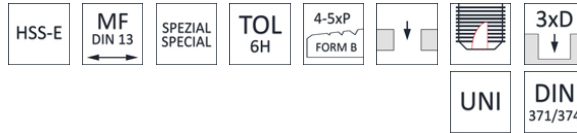


HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1647.1.M04X0.5	M 4 X 0,50	63	12	21	4,5	3,40	0,50
E.1647.1.M05X0.5	M 5 X 0,50	70	14	25	6,0	4,90	0,50
E.1647.1.M06X0.75	M 6 X 0,75	80	14	30	6,0	4,90	0,75
E.1647.1.M08X0.75	M 8 X 0,75	80	18	30	8,0	6,20	0,75
E.1647.1.M08X1.0	M 8 X 1,00	90	20	35	8,0	6,20	1,00
E.1647.1.M10X0.75	M 10 X 0,75	90	20	35	10,0	8,00	0,75
E.1647.1.M10X1.0	M 10 X 1,00	90	20	35	10,0	8,00	1,00
E.1647.1.M10X1.25	M 10 X 1,25	100	20	39	10,0	8,00	1,25
E.1647.1.M12X1.0	M 12 X 1,00	100	20	-	9,0	7,00	1,00
E.1647.1.M12X1.25	M 12 X 1,25	100	20	-	9,0	7,00	1,25
E.1647.1.M12X1.5	M 12 X 1,50	100	20	-	9,0	7,00	1,50
E.1647.1.M14X1.0	M 14 X 1,00	100	20	-	11,0	9,00	1,00
E.1647.1.M14X1.25	M 14 X 1,25	100	20	-	11,0	9,00	1,25
E.1647.1.M14X1.5	M 14 X 1,50	100	20	-	11,0	9,00	1,50
E.1647.1.M16X1.0	M 16 X 1,00	100	20	-	12,0	9,00	1,00
E.1647.1.M16X1.5	M 16 X 1,50	100	20	-	12,0	9,00	1,50
E.1647.1.M18X1.0	M 18 X 1,00	110	24	-	14,0	11,00	1,00
E.1647.1.M18X1.5	M 18 X 1,50	110	24	-	14,0	11,00	1,50
E.1647.1.M18X2.0	M 18 X 2,00	125	27	-	14,0	11,00	2,00
E.1647.1.M20X1.0	M 20 X 1,00	125	24	-	16,0	12,00	1,00
E.1647.1.M20X1.5	M 20 X 1,50	125	24	-	16,0	12,00	1,50
E.1647.1.M20X2.0	M 20 X 2,00	140	27	-	16,0	12,00	2,00
E.1647.1.M22X1.0	M 22 X 1,00	125	24	-	18,0	14,50	1,00
E.1647.1.M22X1.5	M 22 X 1,50	125	24	-	18,0	14,50	1,50
E.1647.1.M22X2.0	M 22 X 2,00	140	27	-	18,0	14,50	2,00
E.1647.1.M24X1.0	M 24 X 1,00	140	27	-	18,0	14,50	1,00
E.1647.1.M24X1.5	M 24 X 1,50	140	27	-	18,0	14,50	1,50
E.1647.1.M24X2.0	M 24 X 2,00	140	27	-	18,0	14,50	2,00
E.1647.1.M25X1.5	M 25 X 1,50	140	27	-	18,0	14,50	1,50
E.1647.1.M26X1.5	M 26 X 1,50	140	27	-	18,0	14,50	1,50
E.1647.1.M27X1.5	M 27 X 1,50	140	27	-	20,0	16,00	1,50
E.1647.1.M27X2.0	M 27 X 2,00	140	27	-	20,0	16,00	2,00
E.1647.1.M28X1.5	M 28 X 1,50	140	27	-	20,0	16,00	1,50
E.1647.1.M28X2.0	M 28 X 2,00	140	27	-	20,0	16,00	2,00
E.1647.1.M33X1.5	M 33 X 1,50	160	30	-	25,0	20,00	1,50

PRODUKTDATENBLATT



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1647.1.M39X2.0	M 33 X 2,00	160	30	-	25,0	20,00	2,00
E.1647.1.M36X1.5	M 36 X 1,50	170	30	-	28,0	22,00	1,50
E.1647.1.M36X2.0	M 36 X 2,00	170	30	-	28,0	22,00	2,00
E.1647.1.M36X3.0	M 36 X 3,00	200	50	-	28,0	22,00	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 3.50-4.50	Ø 5.20	Ø 7.00	Ø 7.20	Ø 8.80	Ø 9.00	Ø 9.20	Ø 10.50	Ø 10.80	Ø 11.00	Ø 12.50	Ø 12.80	Ø 13.00	
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	30.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.750	1.000	0.750	1.250	1.000	0.750	1.500	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	