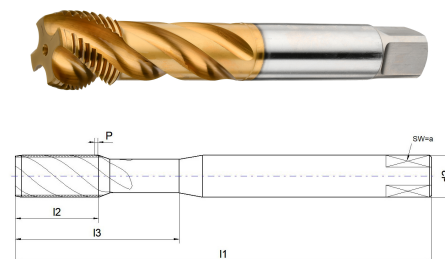
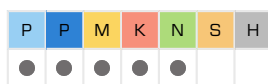


HSSE-Maschinengewindebohrer

HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	I1	I2	I3	d2	a	P
E.1649.1.M04X0.5	M 4 X 0,50	63	7	21	4,5	3,40	0,50
E.1649.1.M05X0.5	M 5 X 0,50	70	8	25	6,0	4,90	0,50
E.1649.1.M06X0.75	M 6 X 0,75	80	10	30	6,0	4,90	0,75
E.1649.1.M08X0.75	M 8 X 0,75	80	10	30	8,0	6,20	0,75
E.1649.1.M08X1.0	M 8 X 1,00	90	13	35	8,0	6,20	1,00
E.1649.1.M10X0.75	M 10 X 0,75	90	13	35	10,0	8,00	0,75
E.1649.1.M10X1.0	M 10 X 1,00	90	13	35	10,0	8,00	1,00
E.1649.1.M10X1.25	M 10 X 1,25	100	15	39	10,0	8,00	1,25
E.1649.1.M12X1.0	M 12 X 1,00	100	10	-	9,0	7,00	1,00
E.1649.1.M12X1.25	M 12 X 1,25	100	15	-	9,0	7,00	1,25
E.1649.1.M12X1.5	M 12 X 1,50	100	15	-	9,0	7,00	1,50
E.1649.1.M14X1.0	M 14 X 1,00	100	10	-	11,0	9,00	1,00
E.1649.1.M14X1.25	M 14 X 1,25	100	15	-	11,0	9,00	1,25
E.1649.1.M14X1.5	M 14 X 1,50	100	15	-	11,0	9,00	1,50
E.1649.1.M16X1.0	M 16 X 1,00	100	10	-	12,0	9,00	1,00
E.1649.1.M16X1.5	M 16 X 1,50	100	15	-	12,0	9,00	1,50
E.1649.1.M18X1.0	M 18 X 1,00	110	13	-	14,0	11,00	1,00
E.1649.1.M18X1.5	M 18 X 1,50	110	17	-	14,0	11,00	1,50
E.1649.1.M18X2.0	M 18 X 2,00	125	20	-	14,0	11,00	2,00
E.1649.1.M20X1.0	M 20 X 1,00	125	13	-	16,0	12,00	1,00
E.1649.1.M20X1.5	M 20 X 1,50	125	17	-	16,0	12,00	1,50
E.1649.1.M20X2.0	M 20 X 2,00	140	20	-	16,0	12,00	2,00
E.1649.1.M22X1.0	M 22 X 1,00	125	13	-	18,0	14,50	1,00
E.1649.1.M22X1.5	M 22 X 1,50	125	17	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M22X2.0	M 22 X 2,00	140	20	-	18,0	14,50	2,00
E.1649.1.M24X1.0	M 24 X 1,00	140	13	-	18,0	14,50	1,00
E.1649.1.M24X1.5	M 24 X 1,50	140	20	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M24X2.0	M 24 X 2,00	140	20	-	18,0	14,50	2,00
E.1649.1.M25X1.5	M 25 X 1,50	140	20	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M26X1.5	M 26 X 1,50	140	20	-	18,0	14,50	1,50
E.1649.1.M27X1.5	M 27 X 1,50	140	20	-	20,0	16,00	1,50
E.1649.1.M27X2.0	M 27 X 2,00	140	20	-	20,0	16,00	2,00
E.1649.1.M28X1.5	M 28 X 1,50	140	20	-	20,0	16,00	1,50
E.1649.1.M28X2.0	M 28 X 2,00	140	20	-	20,0	16,00	2,00
E.1649.1.M30X1.5	M 30 X 1,50	150	22	-	22,0	18,00	1,50

PRODUKTDATENBLATT



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	I1	I2	I3	d2	a	P
E.1649.1.M30X2.0	M 30 X 2,00	150	22	-	22,0	18,00	2,00
E.1649.1.M32X1.5	M 32 X 1,50	150	22	-	22,0	18,00	1,50
E.1649.1.M33X1.5	M 33 X 1,50	160	22	-	25,0	20,00	1,50
E.1649.1.M33X2.0	M 33 X 2,00	160	24	-	25,0	20,00	2,00
E.1649.1.M35X1.5	M 35 X 1,50	170	22	-	28,0	22,00	1,50
E.1649.1.M36X1.5	M 36 X 1,50	170	22	-	28,0	22,00	1,50
E.1649.1.M36X2.0	M 36 X 2,00	170	24	-	28,0	22,00	2,00
E.1649.1.M36X3.0	M 36 X 3,00	200	30	-	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 0.500	Ø 0.750	Ø 1.000	Ø 0.750	Ø 1.250	Ø 1.000	Ø 0.750	Ø 1.500	Ø 1.250	Ø 1.000	Ø 1.500	Ø 1.250	Ø 1.000	Ø 1.500
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	5.00	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	1.500
	allg. Stähle General steels	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	1.500
	allg. Stähle General steels	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	1.500
	allg. Stähle General steels	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	1.500
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	5.00	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	1.500
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	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	1.500
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	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	1.500
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Gewindeschneiden	5.00	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	1.500
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	5.00	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	1.500
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	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	1.500
K	Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	5.00	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	1.500
	Temperguss Malleable cast iron	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	1.500
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneiden	5.00	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	1.500
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	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	1.500
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	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	1.500
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	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	1.500
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	5.00	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	1.500