

PM-Gewindeformer PM forming taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	d1	l1	l2	d2	a	P
E.1655.1.M08X1.0	M 8 X 1,00	7.6	90	10	6,0	4,90	1,00
E.1655.1.M10X1.0	M 10 X 1,00	9.6	90	10	7,0	5,50	1,00
E.1655.1.M10X1.25	M 10 X 1,25	9.45	100	15	7,0	5,50	1,25
E.1655.1.M12X1.0	M 12 X 1,00	11.6	100	10	9,0	7,00	1,00
E.1655.1.M12X1.25	M 12 X 1,25	11.45	100	15	9,0	7,00	1,25
E.1655.1.M12X1.5	M 12 X 1,50	11.35	100	15	9,0	7,00	1,50
E.1655.1.M16X1.5	M 16 X 1,50	15.35	100	15	12,0	9,00	1,50
E.1655.1.M18X1.5	M 18 X 1,50	17.35	110	17	14,0	11,00	1,50
E.1655.1.M20X1.5	M 20 X 1,50	19.35	125	17	16,0	12,00	1,50



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 1.000	Ø 1.250	Ø 1.000	Ø 1.500	Ø 1.250	Ø 1.000	Ø 1.500	Ø 1.500
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneider	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
	Gewindeschneider	25.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
	Gewindeschneider	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
	Gewindeschneider	10.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneider	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
	Gewindeschneider	10.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneider	25.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
	Gewindeschneider	15.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
N AL- und AL-Legierungen AL and AL-alloys	Gewindeschneider	20.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500
	Gewindeschneider	30.00	1.000	1.250	1.000	1.500	1.250	1.000	1.500	1.500