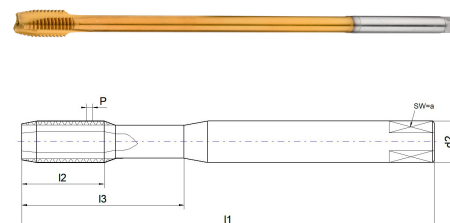
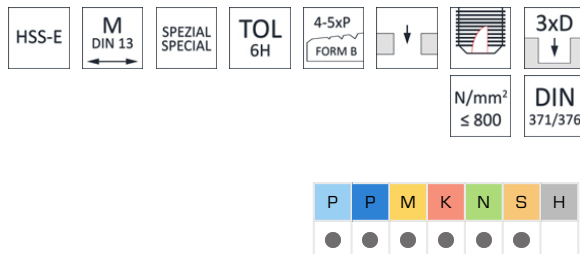


HSSE-Maschinengewindebohrer, extra lang

HSSE Machine taps, extra long



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E. 1669.1.M03	M 3	100	10	18	3,5	2,7	0,50
E. 1669.1.M04	M 4	125	12	21	4,5	3,4	0,70
E. 1669.1.M05	M 5	140	14	25	6,0	4,9	0,80
E. 1669.1.M06	M 6	160	18	30	6,0	4,9	1,00
E. 1669.1.M08	M 8	180	20	-	6,0	4,9	1,25
E. 1669.1.M10	M 10	200	20	-	7,0	5,5	1,50
E. 1669.1.M12	M 12	220	24	-	9,0	7,0	1,75
E. 1669.1.M16	M 16	220	32	-	12,0	9,0	2,00



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	40.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	40.00	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	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	40.00	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	30.00	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	30.00	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

PRODUKTDATENBLATT



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
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	40.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	30.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Titan Titanium	Gewindeschneiden	8.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000