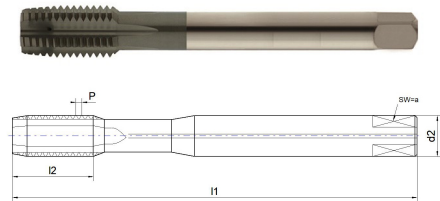


VHM-Maschinengewindebohrer

Solid carbide machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	d1	l1	l2	d2	a	P
E. 1680.1.M03	M 3	2.5	56	10	3,5	4,90	0,50
E. 1680.1.M04	M 4	3.3	63	12	4,5	4,90	0,70
E. 1680.1.M05	M 5	4.2	70	14	6,0	4,90	0,80
E. 1680.1.M06	M 6	5	80	16	6,0	4,90	1,00
E. 1680.1.M08	M 8	6.8	90	18	8,0	6,00	1,25
E. 1680.1.M10	M 10	8.5	100	20	10,0	8,00	1,50
E. 1680.1.M12	M 12	10.2	110	22	9,0	9,00	1,75
E. 1680.1.M16	M 16	14	110	28	12,0	9,00	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 0.700	Ø 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneider	10.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	30.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	25.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneider	30.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500
	Gewindeschneider	20.00	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500