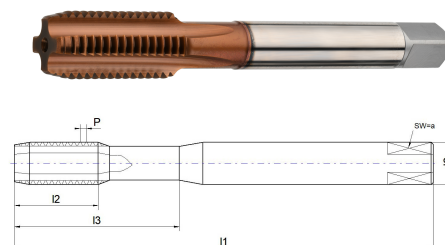
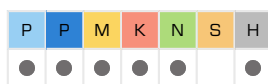


HSSE/PM-Maschinengewindebohrer

HSSE/PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1688.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,7	0,50
E.1688.1.M05	M 5	70	14	25	6	4,9	0,80
E.1688.1.M06	M 6	80	18	30	6	4,9	1,00
E.1688.1.M08	M 8	90	20	35	8	6,2	1,25
E.1688.1.M10	M 10	100	20	39	10	8,0	1,50
E.1688.1.M12	M 12	110	24	-	9	7,0	1,75
E.1688.1.M16	M 16	110	32	-	12	9,0	2,00
E.1688.1.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,4	0,70
E.1688.1.M20	M 20	140	32	-	16	12,0	2,50
E.1688.1.M24	M 24	160	38	-	18	14,5	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 0.700	Ø 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500	Ø 1.750	Ø 2.000
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	25.00	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
PV Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneiden	25.00	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	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
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	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

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 >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneiden	5.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Gewindeschneiden	2.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000