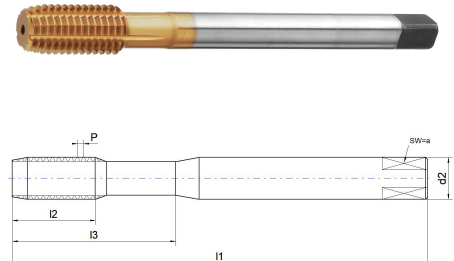


HSSE/PM-Gewindeformer

HSSE/PM forming taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E. 1702.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,70	0,50
E. 1702.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,40	0,70
E. 1702.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,90	0,80
E. 1702.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,90	1,00
E. 1702.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,20	1,25
E. 1702.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,00	1,50
E. 1702.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,00	1,75



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
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750
	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750