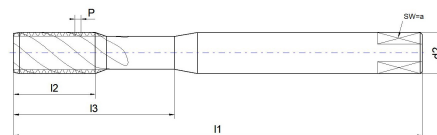


HSSE-Maschinengewindebohrer

HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E. 1722.1.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,7	0,50
E. 1722.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,4	0,70
E. 1722.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,9	0,80
E. 1722.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,9	1,00
E. 1722.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,2	1,25
E. 1722.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,0	1,50
E. 1722.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,0	1,75
E. 1722.1.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,0	2,00
E. 1722.1.M20	M 20	140	25	-	16,0	12,0	2,50
E. 1722.1.M24	M 24	160	30	-	18,0	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	Ø 2.500	Ø 3.000
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000
S Titan Titanium	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000