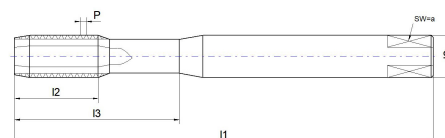


HSSE-Maschinengewindebohrer HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E. 1723.1.M02	M 2	45	7	11	2,8	2,1	0,4
E. 1723.1.M025	M 2,5	45	8	15	2,8	2,1	0,45
E. 1723.1.M03	M 3	56	10	18	3,5	2,7	0,50
E. 1723.1.M04	M 4	63	12	21	4,5	3,4	0,70
E. 1723.1.M05	M 5	70	14	25	6,0	4,9	0,80
E. 1723.1.M06	M 6	80	18	30	6,0	4,9	1,00
E. 1723.1.M08	M 8	90	20	35	8,0	6,2	1,25
E. 1723.1.M10	M 10	100	20	39	10,0	8,0	1,50
E. 1723.1.M12	M 12	110	24	-	9,0	7,0	1,75
E. 1723.1.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,0	2,00
E. 1723.1.M20	M 20	140	32	-	16,0	12,0	2,50
E. 1723.1.M24	M 24	160	38	-	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 0.400	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	
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	30.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	25.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Vergütungsstähle < 1000N/mm² Tempering steel < 1000N/mm²	Gewindeschneiden	18.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Vergütungsstähle < 1400N/mm² Tempering steel < 1400N/mm²	Gewindeschneiden	11.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Vergütungsstähle > 1400N/mm² Tempering steel > 1400N/mm²	Gewindeschneiden	11.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	15.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz										
				Ø 0.400	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
S	Titan Titanium	Gewindeschneid	9.00	0.400	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000