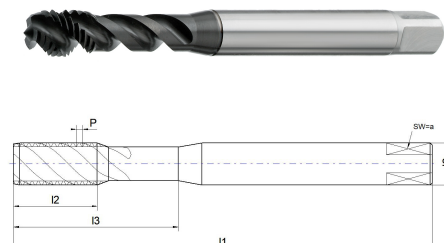


PM-Superstar-Gewindebohrer

PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1743.1.M01	M 1	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1743.1.M02	M 2	45	10	13	2,8	2,1	0,40
E.1743.1.M025	M 2,5	50	9	14	2,8	2,1	0,45
E.1743.1.M03	M 3	56	5	18	3,5	2,7	0,50
E.1743.1.M04	M 4	63	7	21	4,5	3,4	0,70
E.1743.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,9	0,80
E.1743.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,9	1,00
E.1743.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,2	1,25
E.1743.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,0	1,50
E.1743.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,0	1,75
E.1743.1.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,0	2,00
E.1743.1.M011	M 1,1	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1743.1.M012	M 1,2	40	6	13	2,5	2,1	0,25
E.1743.1.M014	M 1,4	40	8	13	2,5	2,1	0,30
E.1743.1.M016	M 1,6	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1743.1.M017	M 1,7	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1743.1.M018	M 1,8	40	8	13	2,5	2,1	0,35
E.1743.1.M023	M 2,3	45	10	13	2,8	2,1	0,40
E.1743.1.M026	M 2,6	50	9	14	2,8	2,1	0,45



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 0.450	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	Gewindeschneider	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneider	30.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneider	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneider	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneider	10.00	0.400	0.450	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 0.400	Ø 0.450	Ø 0.500	Ø 0.700	Ø 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500	Ø 1.750	Ø 2.000
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Gewindeschneiden	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Gewindeschneiden	8.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
K	Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	30.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	20.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Titan Titanium	Gewindeschneiden	8.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000