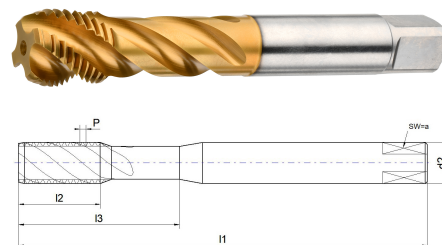
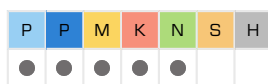


HSSE- Maschinengewindebohrer

HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	I1	I2	I3	d2	a	P
E.1747.1.M03	M 3	56	5	18	3,50	2,70	0,50
E.1747.1.M04	M 4	63	7	21	4,50	3,40	0,70
E.1747.1.M05	M 5	70	8	25	6,00	4,90	0,80
E.1747.1.M06	M 6	80	10	30	6,00	4,90	1,00
E.1747.1.M08	M 8	90	13	35	8,00	6,20	1,25
E.1747.1.M10	M 10	100	15	39	10,00	8,00	1,50
E.1747.1.M12	M 12	110	18	-	9,00	7,00	1,75
E.1747.1.M14	M 14	110	20	-	11,00	9,00	2,00
E.1747.1.M16	M 16	110	20	-	12,00	9,00	2,00
E.1747.1.M18	M 18	125	25	-	14,00	11,00	2,50
E.1747.1.M20	M 20	140	25	-	16,00	12,00	2,50
E.1747.1.M22	M 22	140	25	-	18,00	14,50	2,50



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
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	30.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
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	2.500
	Vergütungsstähle < 1000N/mm² Tempering steel < 1000N/mm²	Gewindeschneiden	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Vergütungsstähle < 1400N/mm² Tempering steel < 1400N/mm²	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Vergütungsstähle > 1400N/mm² Tempering steel > 1400N/mm²	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	Gewindeschneiden	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500

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	Ø 2.500
K	Gusseisen Cast iron	Gewindeschneid	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneid	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneid	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneid	20.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneid	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneid	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500