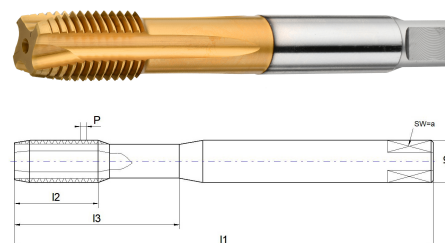
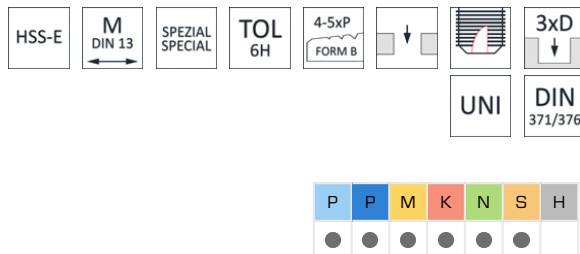


HSSE-Maschinengewindebohrer

HSSE machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1748.1.M03	M 3	56	10	18	3,50	2,70	0,50
E.1748.1.M04	M 4	63	12	21	4,50	3,40	0,70
E.1748.1.M05	M 5	70	14	25	6,00	4,90	0,80
E.1748.1.M06	M 6	80	18	30	6,00	4,90	1,00
E.1748.1.M08	M 8	90	20	35	8,00	6,20	1,25
E.1748.1.M10	M 10	100	20	39	10,00	8,00	1,50
E.1748.1.M12	M 12	110	24	-	9,00	7,00	1,75
E.1748.1.M14	M 14	110	25	-	11,00	9,00	2,00
E.1748.1.M16	M 16	110	32	-	12,00	9,00	2,00
E.1748.1.M18	M 18	125	32	-	14,00	11,00	2,50
E.1748.1.M20	M 20	140	32	-	16,00	12,00	2,50
E.1748.1.M22	M 22	140	32	-	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	15.00	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	15.00	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	Gewindeschneide	25.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneide	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	Gewindeschneide	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	Gewindeschneide	30.00	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	Gewindeschneide	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	Gewindeschneide	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	Gewindeschneide	15.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
	Duroplaste Duroplast	Gewindeschneide	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500
S	Titan Titanium	Gewindeschneide	10.00	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500