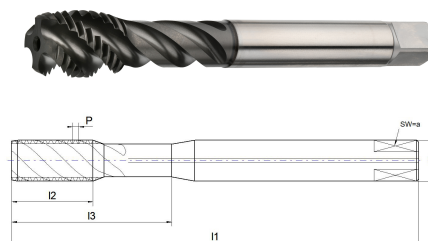
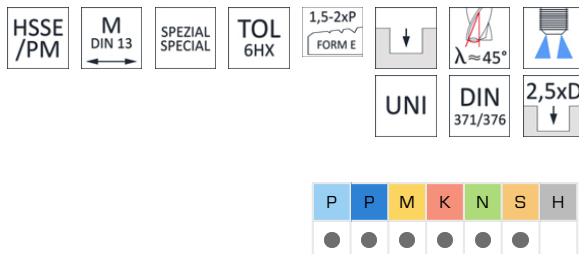


HSSE/PM-Maschinengewindebohrer

HSSE/PM machine taps



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	I1	I2	I3	d2	a	P
E. 1750.1.M05	M 5	70	8	25	6,0	4,9	0,80
E. 1750.1.M06	M 6	80	10	30	6,0	4,9	1,00
E. 1750.1.M08	M 8	90	13	35	8,0	6,2	1,25
E. 1750.1.M10	M 10	100	15	39	10,0	8,0	1,50
E. 1750.1.M12	M 12	110	18	-	9,0	7,0	1,75
E. 1750.1.M14	M 14	110	20	-	11,0	9,0	2,00
E. 1750.1.M16	M 16	110	20	-	12,0	9,0	2,00



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 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500	Ø 1.750	Ø 2.000
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	40.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	40.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	20.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	20.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneiden	30.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	20.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	25.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	15.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
K Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden	30.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	20.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Gewindeschneiden	10.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
				Ø 0.800	Ø 1.000	Ø 1.250	Ø 1.500	Ø 1.750	Ø 2.000
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	20.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	20.00	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	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Gewindeschneiden	6.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Titan Titanium	Gewindeschneiden	6.00	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000