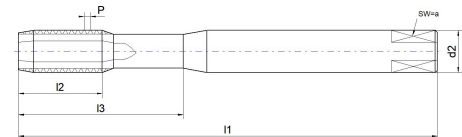


HSSE MGB Durchgangsloch, DIN 371/376, beschichtet

HSSE Machine tap through holes, DIN 371/376, coated



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E.1792.1.M01	M 1	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E.1792.1.M011	M 1,1	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E.1792.1.M012	M 1,2	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E.1792.1.M014	M 1,4	40	7	-	2,5	2,10	0,30
E.1792.1.M016	M 1,6	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E.1792.1.M017	M 1,7	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E.1792.1.M018	M 1,8	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E.1792.1.M02	M 2	45	8	-	2,8	2,10	0,40
E.1792.1.M022	M 2,2	45	9	-	2,8	2,10	0,45
E.1792.1.M023	M 2,3	45	9	-	2,8	2,10	0,40
E.1792.1.M025	M 2,5	50	9	-	2,8	2,10	0,45
E.1792.1.M026	M 2,6	50	9	-	2,8	2,10	0,45
E.1792.1.M03	M 3	56	11	18	3,5	2,70	0,50
E.1792.1.M035	M 3,5	56	12	20	4,0	3,00	0,60
E.1792.1.M04	M 4	63	13	21	4,5	3,40	0,70
E.1792.1.M045	M 4,5	70	16	25	6,0	4,90	0,75
E.1792.1.M05	M 5	70	16	25	6,0	4,90	0,80
E.1792.1.M06	M 6	80	19	30	6,0	4,90	1,00
E.1792.1.M08	M 8	90	22	35	8,0	6,20	1,25
E.1792.1.M10	M 10	100	24	39	10,0	8,00	1,50
E.1792.1.M12	M 12	110	28	-	9,0	7,00	1,75
E.1792.1.M16	M 16	110	32	-	12,0	9,00	2,00
E.1792.1.M20	M 20	140	34	-	16,0	12,00	2,50
E.1792.1.M24	M 24	160	38	-	18,0	14,50	3,00



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz												
			Ø 0.75-1.75	Ø 1.90-2.10	Ø 2.50-2.90	Ø 3.30-3.70	Ø 4.20	Ø 5.00	Ø 6.80	Ø 8.50	Ø 10.20	Ø 14.00	Ø 17.50	Ø 25.00	
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	25.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	15.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/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	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	5.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	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	5.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
K Gusseisen 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	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	30.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
	Gewindeschneiden	10.00	0.400	0.450	0.500	0.700	0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000	2.500	3.000	
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	2.500	3.000	