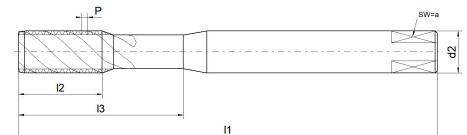


HSSE MGB 45° Sackloch, DIN 371/376, beschichtet

HSSE Machine tap 45° for blind holes, DIN 371/376, coated



Artikelnummer Article-No.	für Gewinde	l1	l2	l3	d2	a	P
E. 1793.1.M01	M 1	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E. 1793.1.M011	M 1,1	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E. 1793.1.M012	M 1,2	40	5	-	2,5	2,10	0,25
E. 1793.1.M014	M 1,4	40	6	-	2,5	2,10	0,30
E. 1793.1.M016	M 1,6	40	7	-	2,5	2,10	0,35
E. 1793.1.M017	M 1,7	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E. 1793.1.M018	M 1,8	40	8	-	2,5	2,10	0,35
E. 1793.1.M02	M 2	45	3,2	10	2,8	2,10	0,40
E. 1793.1.M022	M 2,2	45	3,6	11	2,8	2,10	0,45
E. 1793.1.M023	M 2,3	45	3,6	12	2,8	2,10	0,40
E. 1793.1.M025	M 2,5	50	3,6	13	2,8	2,10	0,45
E. 1793.1.M026	M 2,6	50	3,6	13	2,8	2,10	0,45
E. 1793.1.M03	M 3	56	4	18	3,5	2,70	0,50
E. 1793.1.M035	M 3,5	56	4,8	20	4,0	3,00	0,60
E. 1793.1.M04	M 4	63	5,6	21	4,5	3,40	0,70
E. 1793.1.M045	M 4,5	70	6	25	6,0	4,90	0,75
E. 1793.1.M05	M 5	70	6,4	25	6,0	4,90	0,80
E. 1793.1.M06	M 6	80	8	30	6,0	4,90	1,00
E. 1793.1.M08	M 8	90	10	35	8,0	6,20	1,25
E. 1793.1.M10	M 10	100	12	39	10,0	8,00	1,50
E. 1793.1.M12	M 12	110	14	-	9,0	7,00	1,75
E. 1793.1.M16	M 16	110	16	-	12,0	9,00	2,00
E. 1793.1.M20	M 20	140	25	-	16,0	12,00	2,50
E. 1793.1.M24	M 24	160	30	-	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

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	Ø 2.500
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	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	Gewindeschneiden	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	Gewindeschneiden	12.00	0.400	0.450	0.500	0.700		0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	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	Gewindeschneiden	8.00	0.400	0.450	0.500	0.700		0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm² Tempering steel < 850N/mm²	Gewindeschneiden	12.00	0.400	0.450	0.500	0.700		0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle < 1000N/mm² Tempering steel < 1000N/mm²	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/mm² Tempering steel < 1400N/mm²	Gewindeschneiden	5.00	0.400	0.450	0.500	0.700		0.800	1.000	1.250	1.500	1.750	2.000
	Vergütungsstähle > 1400N/mm² Tempering steel > 1400N/mm²	Gewindeschneiden	2.00	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	5.00	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	5.00	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	10.00	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	5.00	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	15.00	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