



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



BOHREN

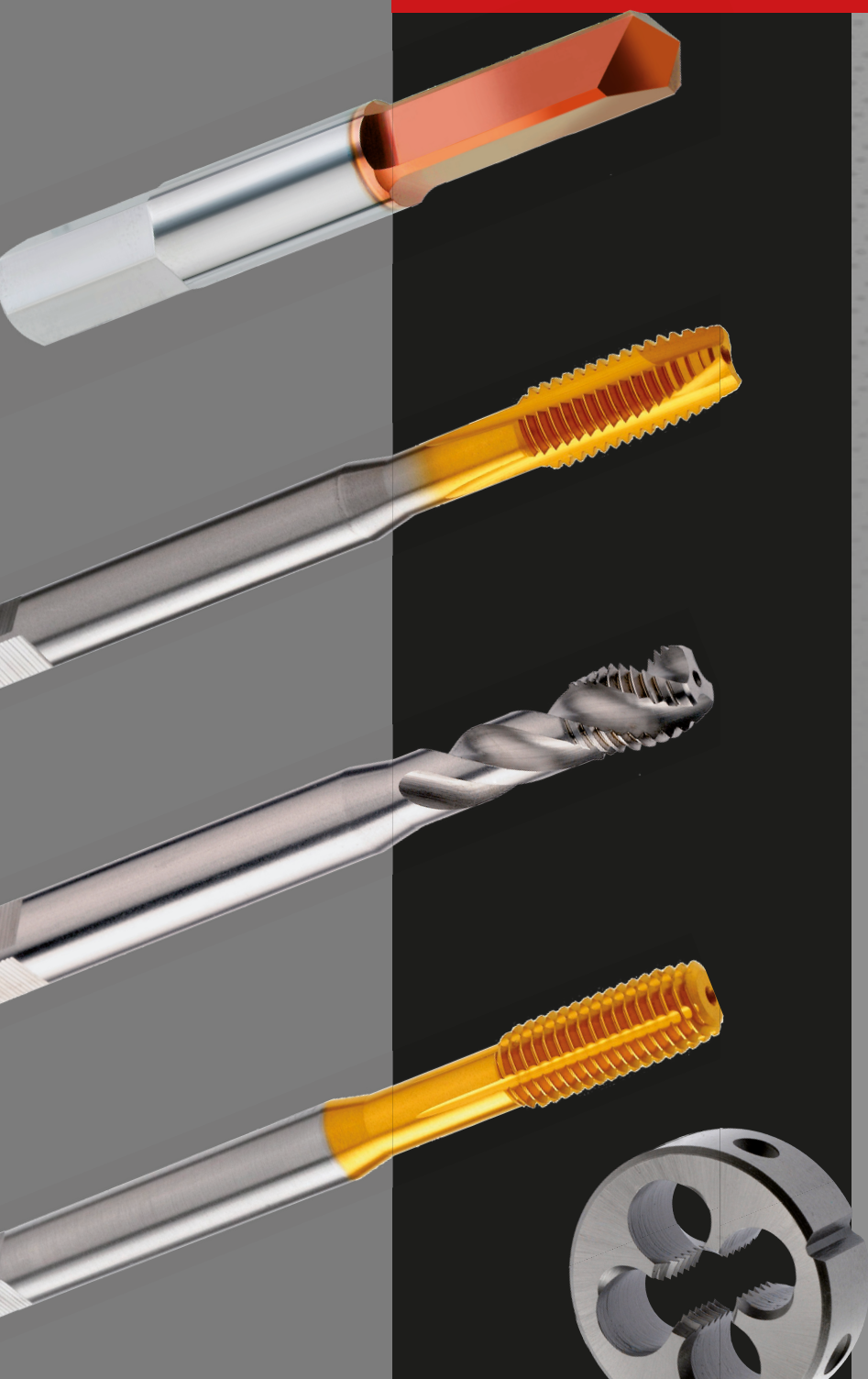
FRÄSEN

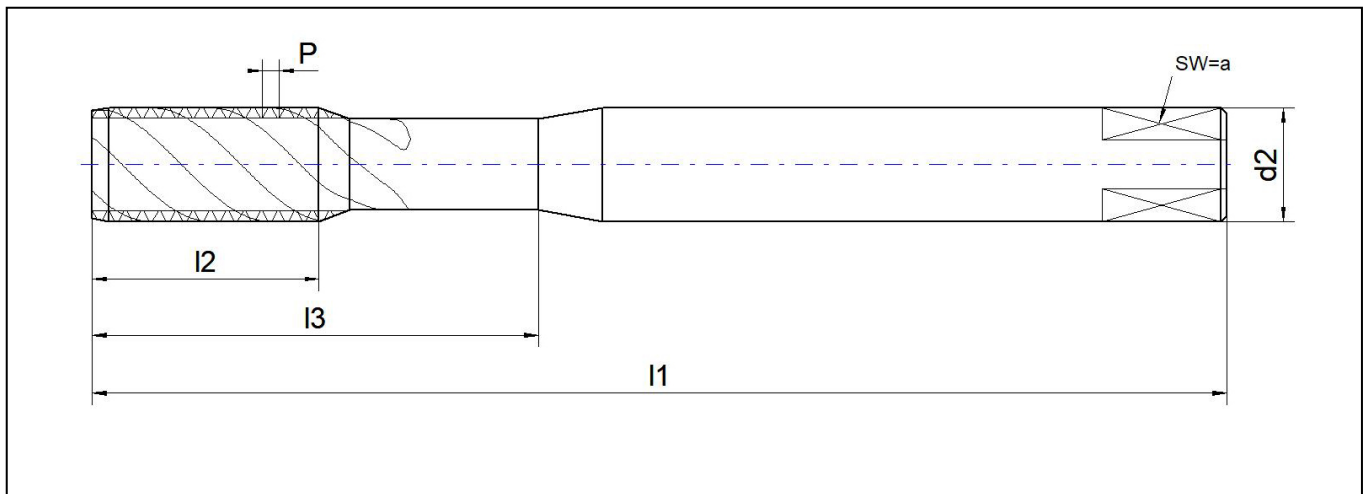
REIBEN

SENKEN



Gewindeschneider Thread cutting tools





HSSE MGB Sackloch, DIN 371/376, beschichtet

E.1793.1



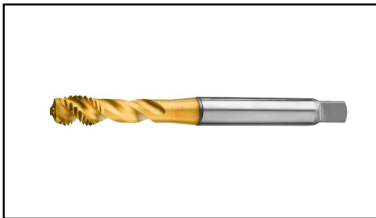
Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	
Temperguss	3.2	

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	
Nickel	5.2	
gehärtete Stähle 45-55 HRC	6.1	
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	für Gewinde		l1	l2	a	d2	DIN	l3	P
E.1793.1.M01	M 1	0.75	40	5	2,10	2,5	371	0	0,25
E.1793.1.M011	M 1,1	0.85	40	5	2,10	2,5	371	0	0,25
E.1793.1.M012	M 1,2	0.95	40	5	2,10	2,5	371	0	0,25
E.1793.1.M014	M 1,4	1.1	40	6	2,10	2,5	371	0	0,30
E.1793.1.M016	M 1,6	1.25	40	7	2,10	2,5	371	0	0,35
E.1793.1.M017	M 1,7	1.3	40	8	2,10	2,5	371	0	0,35
E.1793.1.M018	M 1,8	1.45	40	8	2,10	2,5	371	0	0,35
E.1793.1.M02	M 2	1.6	45	3.2	2,10	2,8	371	10	0,40
E.1793.1.M022	M 2,2	1.75	45	3.6	2,10	2,8	371	11	0,45

E.1793.1.M023	M 2,3	1.9	45	3.6	2,10	2,8	371	12	0,40
E.1793.1.M025	M 2,5	2.05	50	3.6	2,10	2,8	371	13	0,45
E.1793.1.M026	M 2,6	2.1	50	3.6	2,10	2,8	371	13	0,45
E.1793.1.M03	M 3	2.5	56	4	2,70	3,5	371	18	0,50
E.1793.1.M035	M 3,5	2.9	56	4.8	3,00	4,0	371	20	0,60
E.1793.1.M04	M 4	3.3	63	5.6	3,40	4,5	371	21	0,70
E.1793.1.M045	M 4,5	3.7	70	6	4,90	6,0	371	25	0,75
E.1793.1.M05	M 5	4.2	70	6.4	4,90	6,0	371	25	0,80
E.1793.1.M06	M 6	5	80	8	4,90	6,0	371	30	1,00
E.1793.1.M08	M 8	6.8	90	10	6,20	8,0	371	35	1,25
E.1793.1.M10	M 10	8.5	100	12	8,00	10,0	371	39	1,50
E.1793.1.M12	M 12	10.2	110	14	7,00	9,0	376	0	1,75
E.1793.1.M16	M 16	14	110	16	9,00	12,0	376	0	2,00
E.1793.1.M20	M 20	17.5	140	25	12,00	16,0	376	0	2,50
E.1793.1.M24	M 24	21	160	30	14,50	18,0	376	0	3,00

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/detail/index/sArticle/1390/sCategory/785>.





NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

Nachreiner GmbH

Egert 6, Industriegebiet Rote Länder
D-72336 Balingen

Telefon: 07433-90977-0

Telefax: 07433-90977-77

E-Mail: info@nachreiner-werkzeuge.de