



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.

## BOHREN



## FRÄSEN

## REIBEN

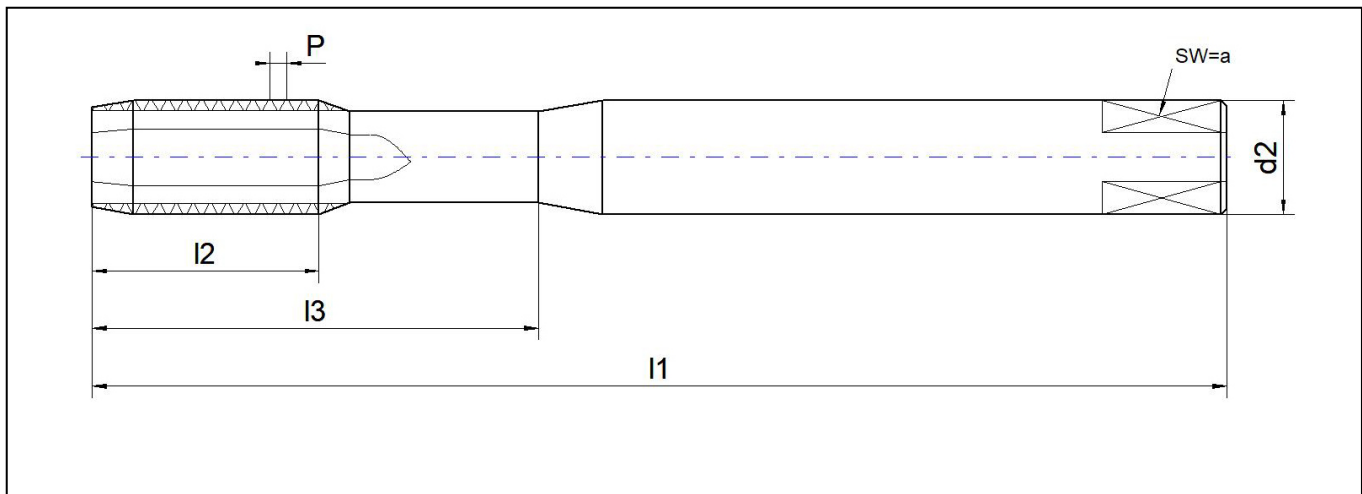
## SENKEN



# KATEGORIE

---

Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



## HSSE machine taps

### E.1601.0



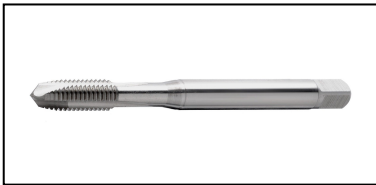
[Cutting Data >](#)

### Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>	1.1	8 - 15
allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>	1.2	10 - 15
allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup>	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	8 - 15
Temperguss	3.2	8 - 15

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	8 - 15
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	10 - 15
Duroplaste und Thermoplast	4.5	10 - 15
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

article number	for thread	l1	l2	a	d2	DIN	l3	P	
E.1601.0.M01	M 1	0.75	40	6	2,10	2,5	371	13	0,25
E.1601.0.M012	M 1,2	0.95	40	6	2,10	2,5	371	13	0,25
E.1601.0.M014	M 1,4	1.1	40	7	2,10	2,5	371	13	0,30
E.1601.0.M016	M 1,6	1.25	40	8	2,10	2,5	371	13	0,35
E.1601.0.M017	M 1,7	1.35	40	8	2,10	2,5	371	13	0,35
E.1601.0.M018	M 1,8	1.45	40	8	2,10	2,5	371	13	0,35
E.1601.0.M02	M 2	1.6	45	10	2,10	2,8	371	13	0,40
E.1601.0.M025	M 2,5	2.05	50	9	2,10	2,8	371	14	0,45
E.1601.0.M026	M 2,6	2.15	50	9	2,10	2,8	371	14	0,45
E.1601.0.M03	M 3	2.5	56	10	2,70	3,5	371	18	0,50

E.1601.0.M035	M 3,5	2.9	56	12	3,00	4,0	371	20	0,60
E.1601.0.M04	M 4	3.3	63	12	3,40	4,5	371	21	0,70
E.1601.0.M05	M 5	4.2	70	14	4,90	6,0	371	25	0,80
E.1601.0.M06	M 6	5	80	18	4,90	6,0	371	30	1,00
E.1601.0.M07	M 7	6	80	18	5,50	7,0	371	30	1,00
E.1601.0.M08	M 8	6.8	90	20	6,20	8,0	371	35	1,25
E.1601.0.M10	M 10	8.5	100	20	8,00	10,0	371	39	1,50
E.1601.0.M12	M 12	10.2	110	24	7,00	9,0	376	0	1,75
E.1601.0.M14	M 14	12	110	25	9,00	11,0	376	0	2,00
E.1601.0.M16	M 16	14	110	32	9,00	12,0	376	0	2,00
E.1601.0.M18	M 18	15.5	125	32	11,00	14,0	376	0	2,50
E.1601.0.M24	M 24	21	160	38	14,50	18,0	376	0	3,00
E.1601.0.M27	M 27	24	160	38	16,00	20,0	376	0	3,00
E.1601.0.M33	M 33	29.5	180	50	20,00	25,0	376	0	3,50

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/taps/machine-taps-m/m-through-hole/743/hsse-machine-taps>.





# 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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)