



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

BOHREN



FRÄSEN

REIBEN

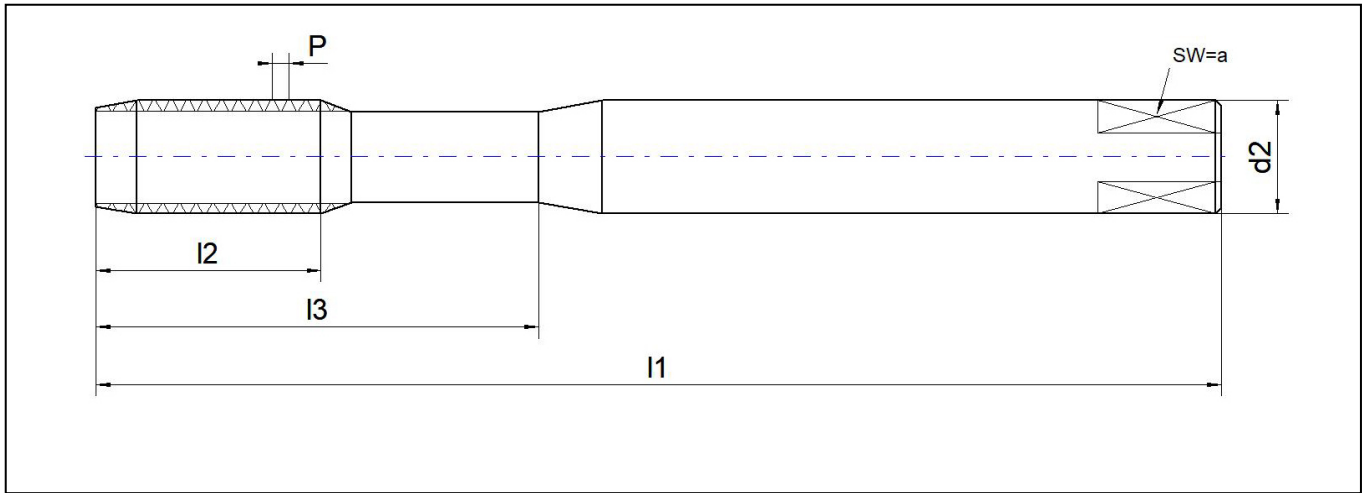
SENKEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



HSSE/PM forming taps

E.1631.1



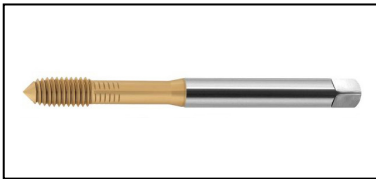
[Cutting Data >](#)

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	20 - 35
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	20 - 35
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	20 - 35
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	15 - 25
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	15 - 25
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	25 - 40
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	25 - 40
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	15 - 25
Nickel	5.2	10 - 20
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	d1	l1	l2	a	d2	l3	P
E.1631.1.M02	M 2	1.85	45	8	2,10	2,8	8	0,40
E.1631.1.M025	M 2,5	2.33	50	9	2,10	2,8	9	0,45
E.1631.1.M026	M 2,6	2.3	50	9	2,10	2,8	15	0,45
E.1631.1.M03	M 3	2.8	56	10	2,70	3,5	18	0,50
E.1631.1.M08	M 8	7.45	90	13	6,20	8,0	35	1,25

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/taps/forming-taps/forming-taps-m/796/hsse/pm-forming-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