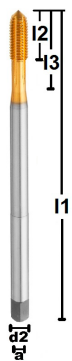


Gewindeschneider

Gewindeformer „M“

HSSE/PM-Gewindeformer, lang

E.1700.1



HSSE/PM

DIN 371/376

TOL 6 HX

2-3 x P FORM C

TIN

„M“

LANG LONG

≤2,5xD

🇬🇧

HSSE/PM forming taps, long

🇪🇸

Machos de laminación en HSSE/PM, serie larga

🇹🇷

HSSE/PM Ovalama Kilavuzu, Uzun

🇷🇺

Метчики безстружечные машинные длинные HSSE/PM (TiN) для глухих отверстий, универсального применения

🇵🇱

Wygniataki HSSE/PM, długie

🇮🇹

Maschi a macchina a rullare HSSE/PM, serie lunga

Material

1.1

1.2

1.3

1.4

1.5

1.6

1.7

1.8

1.9

2.1

2.2

3.1

3.2

Material

3.3

4.1

4.2

4.3

4.4

4.5

4.6

5.1

5.2

6.1

6.2

6.3

Schnittwerte Seite 1.51

Cutting data page 1.51

für Gewinde for thread

P

I2

I3

I1

d2 h9

a

d1

DIN

Zähne flutes

Artikelnummer Article-No.

Stück / piece

€

M 3

0,50

10.00

18.00

115.00

3.50

2,70

2.80

371

4

E.1700.1.M03

109.80

M 4

0,70

12.00

21.00

115.00

4.50

3,40

3.70

371

5

E.1700.1.M04

109.80

M 5

0,80

14.00

24.50

125.00

6.00

4,90

4.65

371

5

E.1700.1.M05

118.00

M 6

1,00

16.00

29.00

125.00

6.00

4,90

5.55

371

5

E.1700.1.M06

118.00

M 8

1,25

18.00

33.00

140.00

8.00

6,20

7.45

371

5

E.1700.1.M08

129.40

M 10

1,50

20.00

36.00

160.00

10.00

8,00

9.30

371

5

E.1700.1.M10

151.20

HSSE/PM-Gewindeformer

E.1686.1



HSSE/PM

DIN 371/376

TOL 6 HX

2-3 x P FORM C

TIN

„M“

OIL NUT

≤2,5xD

LH

🇬🇧

HSSE/PM forming taps

🇪🇸

Machos de laminación HSSE/PM

🇹🇷

HSSE/PM Ovalama Kilavuzu

🇷🇺

Метчики безстружечные машинные левосторонние, для глухих и сквозных отв., универс. применения

🇵🇱

Wygniataki HSSE/PM

🇮🇹

Maschi a macchina a rullare HSSE/PM

Material

1.1

1.2

1.3

1.4

1.5

1.6

1.7

1.8

1.9

2.1

2.2

3.1

3.2

Material

3.3

4.1

4.2

4.3

4.4

4.5

4.6

5.1

5.2

6.1

6.2

6.3

Schnittwerte Seite 1.51

Cutting data page 1.51

für Gewinde for thread

P

I2

I3

I1

d2 h9

a

d1

DIN

Zähne flutes

Artikelnummer Article-No.

Stück / piece

€

M 3

0,50

10.00

18.00

56.00

3.50

2,70

2.80

371

4

E.1686.1.M03

104.40

M 4

0,70

12.00

21.00

63.00

4.50

3,40

3.70

371

5

E.1686.1.M04

104.40

M 5

0,80

14.00

24.50

70.00

6.00

4,90

4.65

371

5

E.1686.1.M05

110.90

M 6

1,00

16.00

29.00

80.00

6.00

4,90

5.55

371

5

E.1686.1.M06

110.90

M 8

1,25

18.00

33.00

90.00

8.00

6,20

7.40

371

5

E.1686.1.M08

113.10

M 10

1,50

20.00

36.00

100.00

10.00

8,00

9.30

371

5

E.1686.1.M10

139.40

d1 = Bohrdurchmesser
d1 = drilling diameter

1.32