

HSSE-Maschinengewindebohrer

E.1722.1



HSSE machine taps

Gwintowniki maszynowe HSSE

Maschi a macchina HSSE

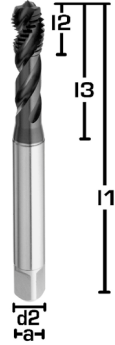
Machos de máquina en HSSE

HSSE Helis Makina Kılavuzu

Метчики машинные (спираль 40°) HSSE (HARD LUBE) для глухих отверстий универсального применения

Schnittwerte Seite 1.51
Cutting data page 1.51

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	



für Gewinde for thread	P	I2	I3	I1	d2	a	d1	DIN	Artikelnummer Article-No.	Stück / piece	€
M 3	0,50	5.00	18.00	56.00	3.50	2,7	2.50	371	E.1722.1.M03	11.90	
M 4	0,70	7.00	21.00	63.00	4.50	3,4	3.30	371	E.1722.1.M04	12.30	
M 5	0,80	8.00	25.00	70.00	6.00	4,9	4.20	371	E.1722.1.M05	13.50	
M 6	1,00	10.00	30.00	80.00	6.00	4,9	5.00	371	E.1722.1.M06	15.10	
M 8	1,25	13.00	35.00	90.00	8.00	6,2	6.80	371	E.1722.1.M08	22.90	
M 10	1,50	15.00	39.00	100.00	10.00	8,0	8.50	371	E.1722.1.M10	30.60	
M 12	1,75	18.00		110.00	9.00	7,0	10.20	376	E.1722.1.M12	42.90	
M 16	2,00	20.00		110.00	12.00	9,0	14.00	376	E.1722.1.M16	60.10	
M 20	2,50	25.00		140.00	16.00	12,0	17.50	376	E.1722.1.M20	102.10	
M 24	3,00	30.00		160.00	18.00	14,5	21.00	376	E.1722.1.M24	136.90	

HSSE-MGB für langspanendes Alu + Cu

E.1609.1



HSSE machine taps for long-chipping Alu + Cu

Gwintowniki maszynowe HSSE powlekane do materiałó (Al +Cu) dających długi wiór

Maschi in HSSE per lavorazioni di leghe leggere d'alluminio e leghe di rame a truciolo lungo

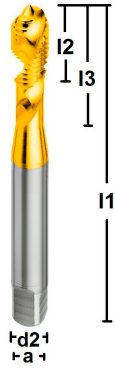
Macho de máquina HSSE para aluminio y cobre de viruta larga

HSSE Helis Makina Kılavuzu, uzun talaşlı Alu+Bakır için

Метчики машинные 2-х зубые (спираль 40°) HSSE (Алтор) для глухих отв. в алюминии, меди, титане

Schnittwerte Seite 1.51
Cutting data page 1.51

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	



für Gewinde for thread	P	I2	I3	I1	d2 h9	a	d1	DIN	Artikelnummer Article-No.	Stück / piece	€
M 2	0,40	7.00	11.00	45.00	2.80	2,1	1.60	371	E.1609.1.M02	25.60	
M 2,5	0,45	9.00	15.00	50.00	2.80	2,1	2.05	371	E.1609.1.M025	25.10	
M 3	0,50	10.00	18.00	56.00	3.50	2,7	2.50	371	E.1609.1.M03	23.60	
M 4	0,70	12.00	21.00	63.00	4.50	3,4	3.30	371	E.1609.1.M04	25.20	
M 5	0,80	14.00	24.50	70.00	6.00	4,9	4.20	371	E.1609.1.M05	25.80	
M 6	1,00	16.00	29.00	80.00	6.00	4,9	5.00	371	E.1609.1.M06	26.00	
M 8	1,25	18.00	33.00	90.00	8.00	6,2	6.80	371	E.1609.1.M08	30.40	
M 10	1,50	20.00	36.00	100.00	10.00	8,0	8.50	371	E.1609.1.M10	35.50	
M 12	1,75	24.00		110.00	9.00	7,0	10.20	376	E.1609.1.M12	43.20	

d1 = Bohrdurchmesser
d1 = drilling diameter