

Schnittdatenempfehlung Gewindebohrer HSS-E und HSS PM

Gewindebohrer HSS-E | HSS-E Taps 306100-306300-334300-312800-312500-313400-324500-324600

Bitte die Werkzeug Eignungen beachten

Form B Durchgang Through	[P] Stahl			[M] Inox	[K] Guss	[N] NE-Metalle	
	P 1.1	P 1.2	P 1.3-1.4	M 2.1	K 3.1-3.2	N 1.1-1.2	N 2.1+2.3
blank vc	20-25	15-20				15-20	12-18

Bitte die Werkzeug Eignungen beachten

Form C Grundloch Blind Hole	[P] Stahl			[M] Inox	[K] Guss	[N] NE-Metalle	
	P 1.1	P 1.2	P 1.3-1.4	M 2.1	K 3.1-3.2	N 1.1-1.2	N 2.1+2.3
blank vc	15-20	12-15				12-15	10-12

Bitte die Werkstoffempfehlung des Werkzeugs beachten | Please follow the material recommendation of the tool