

## Schnittdatenempfehlung Gewindebohrer HSS-E und HSS PM

**Gewindebohrer HSS-E | HSS-E Taps** SPPW-IDs: 360125-360165-360525-360555

Form B Durchgang   Through	[P] Stahl		[M] Inox		[N] NE-Metalle	
	P 1.1	P 1.3-1.4	M 2.1	M 2.2	N 1.1-1.2	N 2.1+2.3
X.Cut    vc	30-35	18-20	18-20	10-12	30-40	30-35

  

Form C Grundloch   Blind Hole	[P] Stahl		[M] Inox		[N] NE-Metalle	
	P 1.1	P 1.3-1.4	M 2.1	M 2.2	N 1.1-1.2	N 2.1+2.3
X.Cut    vc	25-30	8-10	8-10	5-7	25-30	20-25

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