



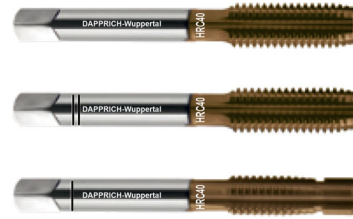
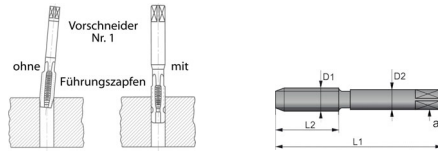
Serie 60636

HiPC-Handgewindebohrer HSSE-PM TiAlSi "HRC40"

Metrisches ISO-Regelgewinde nach DIN 13

Type 60636 - Satzgewindebohrer zum Schneiden von Hand in gehärtete Stähle bis 40HRC.

EN - Sets of Hand Taps suitable for hardened steels up to 40 HRC with maximum cutting depth of 1,5xd.



60636 Dapprich-TechBox

- ▶ DIN 352 - HRC40
- ▶ HSSE-PM / HSSE Powder Steel
- ▶ für Durchgangs- und Grundlöcher <1,5d
- ▶ 3-teilige Sätze (Vor-, Mittel-, Fertigschneider)
- ▶ rechtsschneidend
- ▶ Toleranz ISO2x/6HX
- ▶ Commodity-Code 8207.4010

P		M				K				Ti			Ni			Cu				N				Syn			✓	++						
1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7	1.8	2.1	2.2	2.3	2.4	3.1	3.2	3.3	3.4	4.1	4.2	4.3	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	6.3	6.4	7.1	7.2	7.3	7.4	8.1	8.2	8.3	○	+
BestNr A								60 636																										
Gruppe								10																										
Qualität								HSSE-PM																										
Schicht								P9-TiAlSi																										
Dreh								RH																										
Toleranz								6HX																										
BestNr B		D1	Steigung					€						L1	L2	D2	a													mögl. Wind-Eisen Gr.				
		mm	P / mm	mm	mm	Satz								mm	mm	mm	mm																	
		M	60° P	60° P	60° P	<1,5d																												
.030		M 3	0,50	2,50	77,25								40	10	3,5	2,7																		
.040		M 4	0,70	3,30	73,50								50	12	6	4,9																		
.050		M 5	0,80	4,20	79,56								50	14	6	4,9																		
.060		M 6	1,00	5,00	85,82								56	16	6	4,9																		
.080		M 8	1,25	6,80	104,44								63	20	6	4,9																		
.100		M 10	1,50	8,50	144,55								70	22	7	5,5																		
.120		M 12	1,75	10,20	195,30								75	24	9	7																		
.160		M 16	2,00	14,00	315,07								80	27	12	9																		
.200		M 20	2,50	17,50	516,99								95	32	16	12																		

Wichtige Einsatzhinweise

- 1) Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5xD
- 2) Es ist unbedingt auf die richtige Reihenfolge der Satzgewindebohrer zu achten
- 3) Als Schmiermittel muss ein qualitativ hochwertiges Schneidöl / -gel eingesetzt werden
- 4) Nach jedem Gewindeschneiden müssen alle Schneidspäne sowohl vom Gewindebohrer, als auch aus der Bohrung entfernt werden.
- 5) Schneiden Sie das Gewinde auf volle Gewindetiefe ohne Rückdrehen des Gewindebohrer. Ein Brechen der Späne durch Rückdrehen ist unbedingt zu vermeiden.

EN - General Application Notes

- 1) Maximum cutting depth 1,5xD
- 2) Rigorously respect sequence of tapping procedure - use tap numbers in correct order.
- 3) It is recommended to use a high quality cutting oil or gel.
- 4) Carefully clear each tap from chips before next usage
- 5) Do not reverse the tap revolution before reach full depth of cut.

FR - Remarques importantes sur l'utilisation

- 1) La profondeur maximale de filetage est de 1,5xD
- 2) Il faut absolument veiller à l'ordre correct des tarauds à refouler.
- 3) Une huile / un gel de coupe de haute qualité doit être utilisé comme lubrifiant.
- 4) Après chaque taraudage, tous les copeaux doivent être retirés du taraud et du trou.
- 5) Couper le filet à la profondeur totale sans retourner le taraud. Il faut absolument éviter de casser les copeaux en tournant en arrière.