

MICRO-TARAUDS

MIKRO-GEWINDEBOHRER

MICRO-TAPS

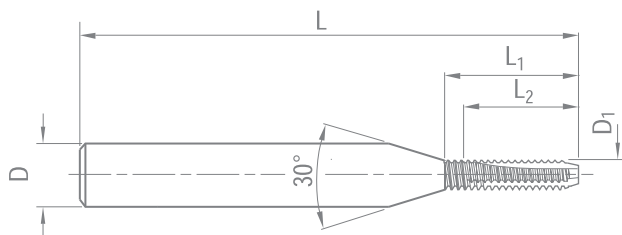
NIHS 06



P. 280

ISO 513: **PN**

	Pas Steigung Pitch	Ø perç. laiton Bohr-Ø Messing Drill. Ø brass	Ø perç. acier Bohr-Ø Stahl Drill. Ø steel	D ₁	L ₁	L ₂	D _{h6}	L	Z	HM
S 0.30	0.08	0.23	0.24	0.306	1.1	1.0	1.5	30	3	■
S 0.35	0.09	0.27	0.29	0.356	2.0	1.5	1.5	30	3	■
S 0.40	0.10	0.32	0.33	0.406	2.5	2.0	1.5	30	3	■
S 0.50	0.125	0.33	0.34	0.416	3.0	2.5	1.5	30	3	■
		0.40	0.42	0.506	3.0	2.5	1.5	30	3	■
S 0.60	0.15	0.41	0.43	0.516	4.0	3.5	1.5	30	3	■
		0.48	0.50	0.606	3.5	3.0	1.5	30	3	■
		0.49	0.51	0.616	4.5	4.0	1.5	30	3	■
S 0.70	0.175	0.50	0.52	0.626	4.5	4.0	1.5	30	3	■
		0.56	0.58	0.716	3.5	3.0	1.5	30	3	■
		0.57	0.59	0.726	4.5	4.0	1.5	30	3	■
S 0.80	0.20	0.58	0.60	0.736	4.5	4.0	1.5	30	3	■
		0.64	0.66	0.816	4.0	3.5	1.5	30	3	■
		0.65	0.67	0.826	5.0	4.0	1.5	30	3	■
S 0.90	0.225	0.66	0.68	0.836	5.0	4.0	1.5	30	3	■
		0.72	0.74	0.916	4.5	4.0	1.5	30	3	■
		0.73	0.75	0.926	5.0	4.0	1.5	30	3	■
S 1.00	0.25	0.74	0.76	0.936	5.0	4.0	1.5	30	3	■
		0.80	0.82	1.016	5.0	4.0	1.5	30	3	■
		0.81	0.83	1.026	5.0	4.0	1.5	30	3	■
S 1.20	0.25	0.82	0.84	1.036	5.0	4.0	1.5	30	3	■
		1.00	1.02	1.216	6.0	5.0	1.5	30	3	■
		1.01	1.03	1.226	6.0	5.0	1.5	30	3	■
S 1.40	0.30	1.02	1.04	1.236	6.0	5.0	1.5	30	3	■
		1.15	1.17	1.426	6.0	5.0	1.5	30	3	■
		1.16	1.18	1.436	6.0	5.0	1.5	30	3	■
M 1.50	0.30	1.26	1.28	1.536	7.0	6.0	2.0	38	3	■
M 2.00	0.40	1.65	1.68	2.056	12.0	11.0	2.5	43	3	■



n Vitesse de rotation [tr/min]
Drehzahl [U/min]
Rotation speed [rev/min]

500 - 2500