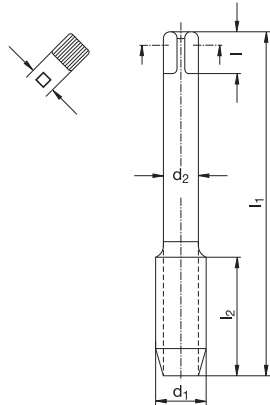


M GH53 6HX PS 105 WEXO 60° DIN 13 ≤1,5xd 42~53 HRC



M  
MF  
G

PS  
105



Schneidöl  
Cutting oil  
Huile de coupe  
Olio da taglio

Schneidöl  
Cutting oil  
Huile de coupe  
Olio da taglio



50 ml

125 ml

Katalog-Nr./Rabattgruppe No. de catalogue/Groupe de remise	No. of catalogue/Discount group Nr. di catalogo/Gruppo sconto	<b>954 100/3</b>	<b>954 200/3</b>	<b>990 050/18</b>	<b>990 050/18</b>
		<b>GH53 - TiCN</b>	<b>GH53 - TiCN</b>	<b>CURTIS 55-Cut E</b>	

Werkstoffgruppen Groupes de matières	Classification of work materials Gruppo materiali	8.2 42 - 53 HRC	8.2 42 - 53 HRC	8.2 42 - 63 HRC	
---	--	--------------------	--------------------	--------------------	--

d <sub>1</sub> [mm]	P [mm]	l <sub>1</sub> [mm]	l <sub>2</sub> [mm]	d <sub>2</sub> [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	Code	Code	Code	Code
M 3	0,5	46	11	3,5	6	2,7	4	2,55	430 950	430 970	130 300	130 301
M 4	0,7	52	13	4,5	6	3,4	4	3,4	430 951	430 971	Für zähe und schwer zerspanbare Werkstoffe und zum Hartgewindebohren bis ca. 63 HRC. For ductile and difficult to cut materials and for high hardened materials up to 63 HRC. Pour aciers tenaces et difficiles et pour usinage dans matières trempées jusqu'à 63 HRC. Per materiali difficili da lavorare e temprati fino a 63 HRC.	
M 5	0,8	60	16	6	8	4,9	4	4,3	430 952	430 972		
M 6	1	62	19	6	8	4,9	4	5,1	430 953	430 973		
M 8	1,25	70	22	6	8	4,9	5	6,9	430 954	430 974		
M 10	1,5	75	24	7	8	5,5	5	8,6	430 955	430 975		
M 12	1,75	82	29	9	10	7	5	10,4	430 956	430 976		
M 16	2	95	32	12	12	9	5	14,1		430 978		
M 20	2,5	105	37	16	15	12	5	17,7		430 980		
M 12 x 1,5		82	29	9	10	7	5	10,6		430 982		
M 14 x 1,5		88	30	11	12	9	5	12,6		430 984		

	P [Gg/1"]	d <sub>1</sub> [mm]	l <sub>1</sub> [mm]	l <sub>2</sub> [mm]	d <sub>2</sub> [mm]	□ [mm]	z	Ø [mm]	
G 1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	5	8,8	430 993
G 1/4	19	13,16	70	20	11	9	5	11,9	430 990




Katalog-Nr./Rabattgruppe No. de catalogue/Groupe de remise		No. of catalogue/Discount group Nr. di catalogo/Gruppo sconto		914 100/5		914 200/5		990 050/18		990 050/18		
Werkstoffgruppen Groupes de matières		Classification of work materials Gruppo materiali		8.2 50 - 63 HRC		8.2 50 - 63 HRC		8.2 42 - 63 HRC				
d <sub>1</sub> [mm]	P [mm]	l <sub>1</sub> [mm]	l <sub>2</sub> [mm]	d <sub>2</sub> [mm]	l [mm]	□ [mm]	z	∅ [mm]	Code	Code	Code	Code
M 3	0,5	46	11	3,5	6	2,7	4	2,55	140 100	140 120	130 300	130 301
M 3,5	0,6	46	13	4	6	3	4	3	140 099	140 119		
M 4	0,7	52	13	4,5	6	3,4	4	3,4	140 101	140 121		
M 5	0,8	60	16	6	8	4,9	4	4,3	140 102	140 122		
M 6	1	62	19	6	8	4,9	5	5,1	140 103	140 123		
M 8	1,25	70	22	6	8	4,9	5	6,9	140 104	140 124		
M 10	1,5	75	24	7	8	5,5	5	8,6	140 105	140 125		
M 12	1,75	82	29	9	10	7	5	10,4	140 106	140 126		
M 14	2	88	30	11	12	9	6	12,1	140 107	140 127		
M 16	2	95	32	12	12	9	6	14,1	140 108	140 128		
M 20	2,5	105	37	16	15	12	6	17,7	140 110	140 130		
M 8 x 1		70	22	6	8	4,9	5	7,1	140 150	140 200		
M 10 x 1		75	24	7	8	5,5	5	9,1	140 151	140 201		
M 12 x 1		82	29	9	10	7	5	11,1	140 152	140 202		
M 12 x 1,5		82	29	9	10	7	5	10,6	140 155	140 205		
M 14 x 1,5		88	30	11	12	9	6	12,6	140 158	140 208		
M 16 x 1,5		95	32	12	12	9	6	14,6	140 160	140 210		
M 20 x 1,5		105	37	16	15	12	6	18,6	140 165	140 215		
	P [Gg/1"]	d <sub>1</sub> [mm]	l <sub>1</sub> [mm]	l <sub>2</sub> [mm]	d <sub>2</sub> [mm]	□ [mm]	z	∅ [mm]				
G 1/8	28	9,73	63	18	7	5,5	5	8,9	140 250	140 300		
G 1/4	19	13,16	70	20	11	9	5	11,9	140 251	140 301		

M  
MF  
G

VHM



Für zähe und schwer zerspanbare Werkstoffe und zum Hartgewindebohren bis ca. 63 HRC.  
For ductile and difficult to cut materials and for high hardened materials up to 63 HRC.  
Pour aciers tenaces et difficiles et pour usinage dans matières trempées jusqu'à 63 HRC.  
Per materiali difficili da lavorare e temprati fino a 63 HRC.

			GH53 <b>954 100</b> <b>954 200</b>		GH63 <b>914 100</b> <b>914 200</b>					
MAT			8.2 42~53 HRC		8.2					
V <sub>c</sub>			2,5 m/min		2,5 m/min		2,0 m/min		1,8 m/min	
d <sub>1</sub>	P	∅ [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]
M 3	0,5	2,55	250	125	250	125	212	106	190	95
M 3,5	0,6	3			225	135	180	108	160	96
M 4	0,7	3,4	200	140	200	140	160	112	140	98
M 5	0,8	4,3	160	128	160	128	125	100	115	92
M 6	1	5,1	132	132	132	132	106	106	95	95
M 8	1,25	6,9	100	125	100	125	80	100	72	90
M10	1,5	8,6	80	120	80	120	64	96	56	84
M12	1,75	10,4	64	112	64	112	56	98	48	84
M14	2	12,1			56	112	46	92	40	80
M16	2	14,1	50	100	50	100	40	80	36	72
M20	2,5	17,7	40	100	40	100	32	80	28	70
M 8x1	1	7,1			100	100	80	80	72	72
M10x1	1	9,1			80	80	64	64	56	56
M12x1	1	11,1			64	64	56	56	48	48
M12x1,5	1,5	10,6	64	96	64	96	64	96	48	72
M14x1,5	1,5	12,6	56	84	56	84	46	69	40	60
M16x1,5	1,5	14,6			50	75	40	60	36	54
M20x1,5	1,5	18,6			40	60	32	48	28	42
G 1/8"	28	8,9	76	69	76	69	65	59	56	51
G 1/4"	19	11,9	60	80	60	80	48	64	45	60

Einsatzbedingungen  
Conditions d'utilisation

Cutting conditions  
Condizioni d'uso

- Als Schmiermittel sollten wasserunlösliche Schneidöle verwendet werden.  
Water-insoluble oil is recommended for this application.  
Toujours utiliser de l'huile entière.  
Per queste lavorazioni si raccomanda olio da taglio intero.
- Nach jedem Gewinde müssen hängengebliebene Späne am Gewindebohrer entfernt werden.  
After each tapped thread, all stuck chips has to be removed from the tap.  
Enlever les copeaux du taraud après chaque taraudage.  
Dopo ogni filettatura eseguita, il maschio va' ripulito dai trucioli.
- Bei Verwendung eines Gewindeschneidfutters mit Drehmomentkupplung muss der Wert des Drehmoments auf Maximal eingestellt werden. Vorzugsweise sollten Schnellwechseleinsätze ohne Drehmomentkupplung verwendet werden.  
By using a tap holder with overload clutch, the overload torque has to be adjusted on its maximum. The usage of a quick change tap holder without overload clutch is recommended for this application.  
En utilisant des adaptateurs avec limiteur de couple, la valeur du couple doit être réglée au maximum.  
Se si utilizza un maschiatore con frizione, prego regolare la frizione al massimo del momento torcente. Si consiglia di utilizzare un maschiatore senza frizione.
- Es sollte auf keinen Fall mit der Hand geschnitten werden.  
In no case, the tap should be used by hand.  
Ne jamais tarauder à la main.  
Il maschio non e' adatto alle maschiature a mano.
- Die maximale Gewindetiefe beträgt 1,5 x d.  
The maximum thread depth is 1,5 x d.  
La profondeur de taraudage ne doit pas dépasser 1,5 x d.  
La profondità massima di maschiatura e' 1,5 x d.
- Beim Einsatz von Maschinen mit synchronisierter Spindel kann der Gewindebohrer starr gespannt werden und die angegebenen Schnittwerte können um ca. 10% erhöht werden.  
In case of using a machining center with synchronized tapping possibility, the tap should be clamped in a rigid tap holder. In such case, tapping speed can be increased by approx. 10%.  
Sur centre d'usinage avec avance synchronisée on peut utiliser un serrage fixe et on peut augmenter les conditions de coupe de 10% environ.  
In caso di utilizzo su CNC con maschiatura rigida, usando un maschiatore senza compensazione (rigido), la velocità di taglio può essere aumentata del 10%.



reich Tools GmbH  
Bäckergasse 5, 4707 Schlüsselberg  
T +43 7248 68 537 F +43 7248 64 285  
E office@reich.at W www.reich.at