NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

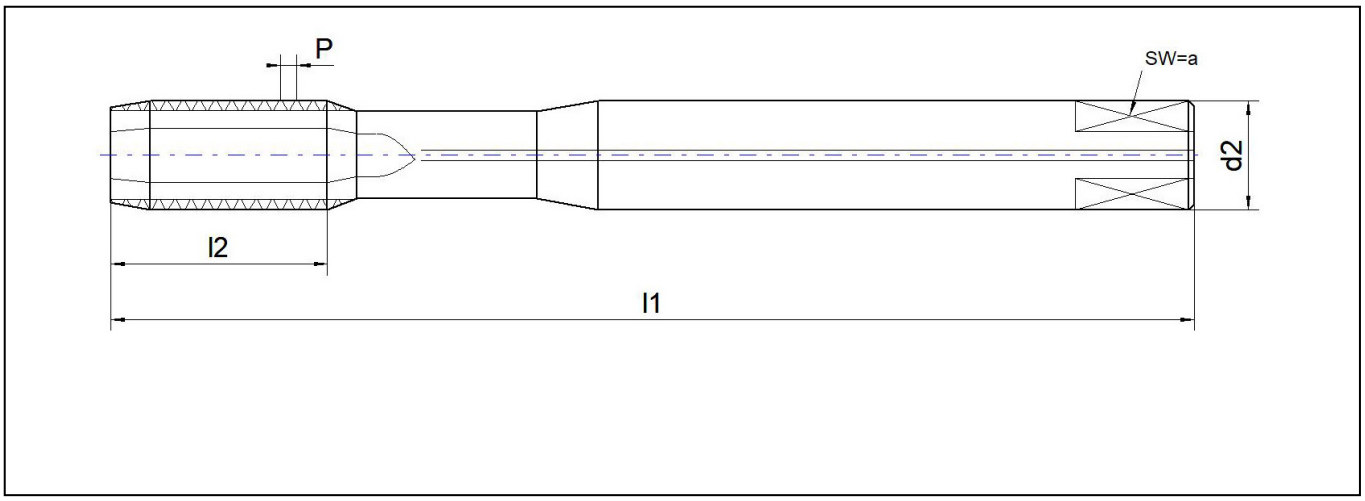
Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN







VHM-Maschinengewindebohrer mit Innenkühlung für die Hartbearbeitung

E.1634.1



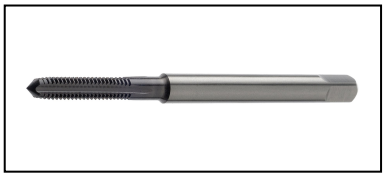
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	
Nickel	5.2	
gehärtete Stähle 45-55 HRC	6.1	2 - 5
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	1 - 4
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	für Gewinde	d1	l1	l2	a	d2	P
E.1634.1.M03	M 3	2.5	56	10	4,90	3,5	0,50
E.1634.1.M04	M 4	3.3	63	12	4,90	4,5	0,70
E.1634.1.M05	M 5	4.2	70	14	4,90	6,0	0,80
E.1634.1.M06	M 6	5	80	16	4,90	6,0	1,00
E.1634.1.M08	M 8	6.8	90	18	6,00	8,0	1,25
E.1634.1.M10	M 10	8.5	100	20	8,00	10,0	1,50

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/hm-gewindewerkzeuge/810/vhm-maschinengewindebohrer-mit-innenkuehlung-fuer-die-hartbearbeitung.

NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

Nachreiner GmbH
Egert 6, Industriegebiet Rote Länder
D-72336 Balingen
Telefon: 07433-90977-0
Telefax: 07433-90977-77
E-Mail: info@nachreiner-werkzeuge.de