



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



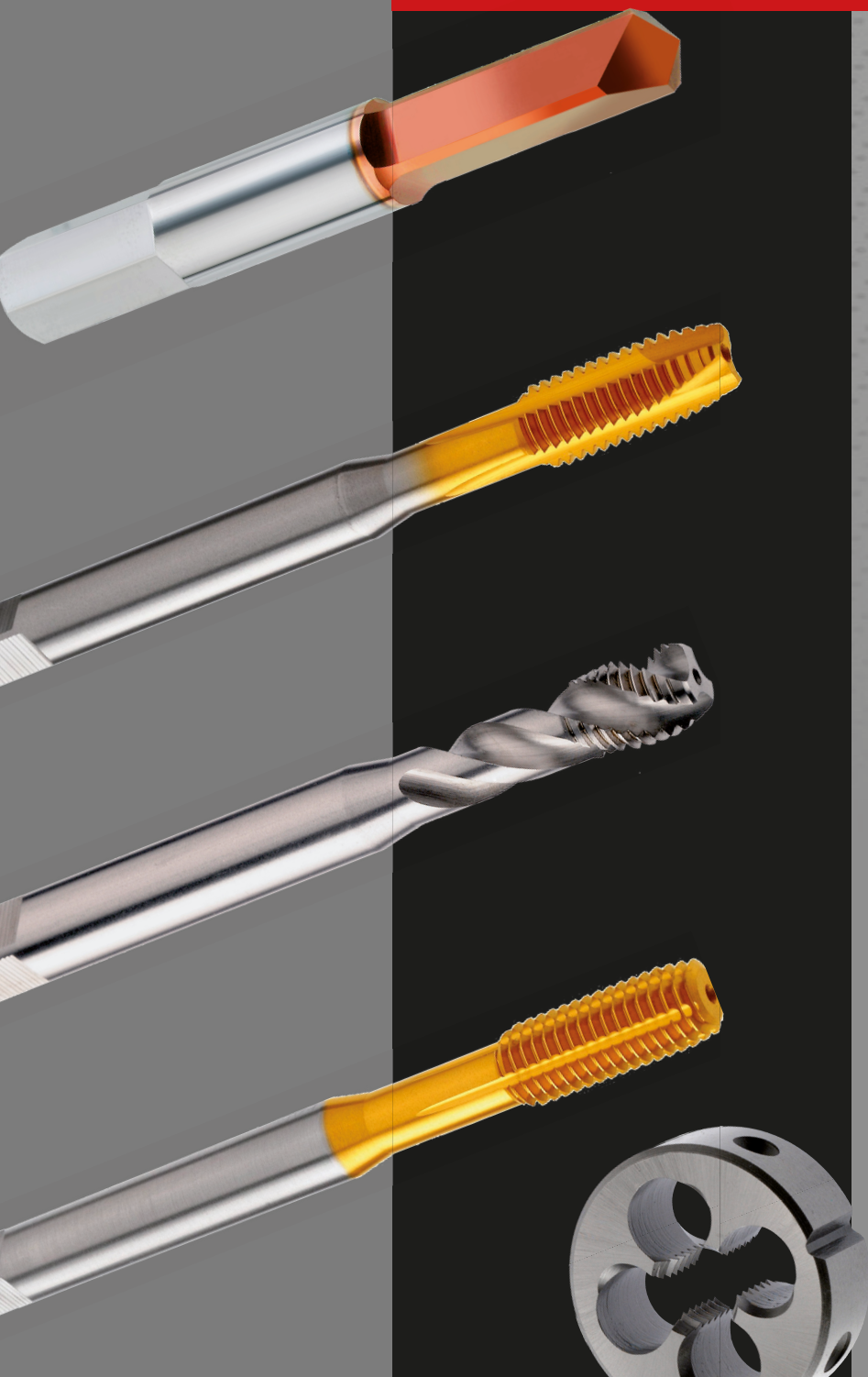
REIBEN

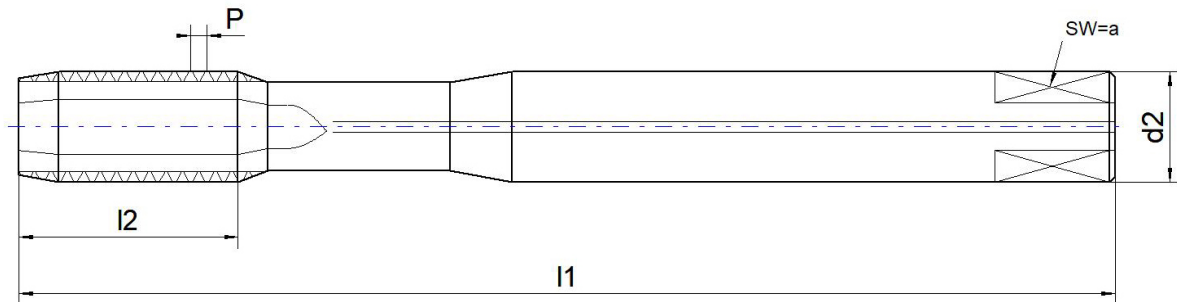
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Gewindeschneider Thread cutting tools





VHM-Maschinengewindebohrer

E.1680.1



Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	25 - 50
Temperguss	3.2	15 - 30

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	15 - 30
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	15 - 30
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	10 - 30
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	
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	für Gewinde	d1	l1	l2	a	d2	DIN	P
E.1680.1.M03	M 3	2.5	56	10	4,90	3,5	371	0,50
E.1680.1.M04	M 4	3.3	63	12	4,90	4,5	371	0,70
E.1680.1.M05	M 5	4.2	70	14	4,90	6,0	371	0,80
E.1680.1.M06	M 6	5	80	16	4,90	6,0	371	1,00
E.1680.1.M08	M 8	6.8	90	18	6,00	8,0	371	1,25
E.1680.1.M10	M 10	8.5	100	20	8,00	10,0	371	1,50
E.1680.1.M12	M 12	10.2	110	22	9,00	9,0	376	1,75
E.1680.1.M16	M 16	14	110	28	9,00	12,0	376	2,00

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/hm-gewindewerkzeuge/809/vhm-maschinengewindebohrer>.





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