



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

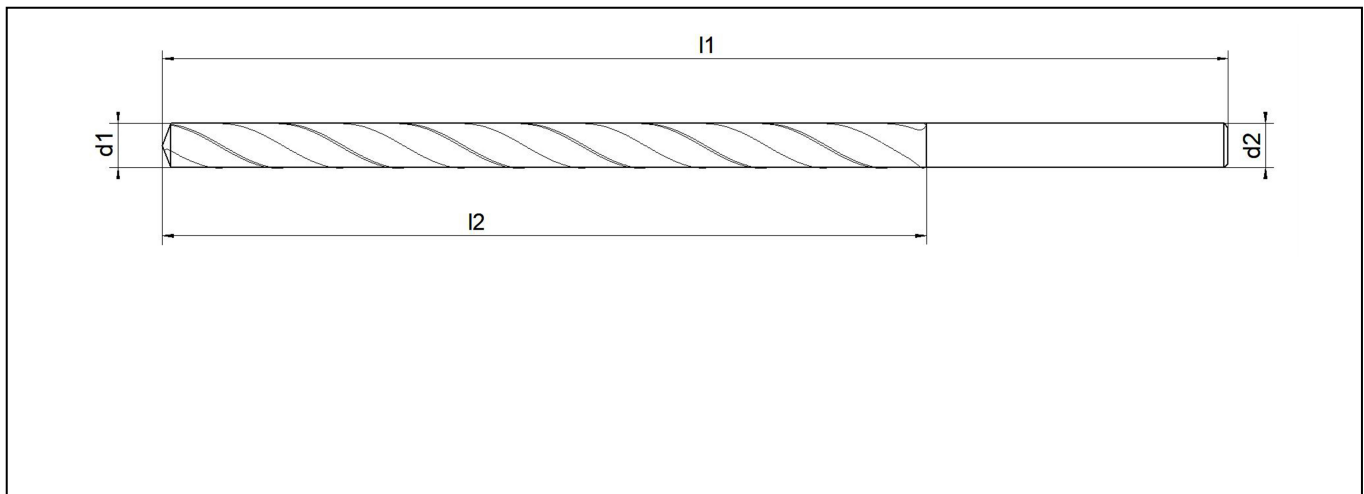


REIBEN

BOHREN SENKEN

FRÄSEN





HSSE-Spiralbohrer, XL

E.2617.0



Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	30 - 50
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	25 - 35
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	60 - 80
Temperguss	3.2	60 - 80

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	35 - 50
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	
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	d1 h8	d2	l1 +1/-1	l2 -0/+1
E.2617.0.0200.125	2	2,0	125	93
E.2617.0.0200.160	2	2,0	160	120
E.2617.0.0250.125	2.5	2,5	125	93
E.2617.0.0250.160	2.5	2,5	160	120
E.2617.0.0300.125	3	3,0	125	93
E.2617.0.0300.160	3	3,0	160	120
E.2617.0.0300.200	3	3,0	200	150
E.2617.0.0300.250	3	3,0	250	187
E.2617.0.0400.160	4	4,0	160	120
E.2617.0.0400.200	4	4,0	200	150

E.2617.0.0400.250	4	4,0	250	187
E.2617.0.0400.315	4	4,0	315	235
E.2617.0.0500.160	5	5,0	160	120
E.2617.0.0500.200	5	5,0	200	150
E.2617.0.0500.250	5	5,0	250	187
E.2617.0.0500.315	5	5,0	315	235
E.2617.0.0500.400	5	5,0	400	300
E.2617.0.0500.500	5	5,0	500	450
E.2617.0.0600.160	6	6,0	160	120
E.2617.0.0600.200	6	6,0	200	150
E.2617.0.0600.250	6	6,0	250	187
E.2617.0.0600.315	6	6,0	315	235
E.2617.0.0600.400	6	6,0	400	300
E.2617.0.0600.500	6	6,0	500	450
E.2617.0.0680.200	6.8	6,8	200	150
E.2617.0.0680.250	6.8	6,8	250	187
E.2617.0.0700.200	7	7,0	200	150
E.2617.0.0700.250	7	7,0	250	187
E.2617.0.0700.315	7	7,0	315	235
E.2617.0.0700.400	7	7,0	400	300
E.2617.0.0700.500	7	7,0	500	450
E.2617.0.0800.200	8	8,0	200	150
E.2617.0.0800.250	8	8,0	250	187
E.2617.0.0800.315	8	8,0	315	235
E.2617.0.0800.400	8	8,0	400	300
E.2617.0.0800.500	8	8,0	500	450
E.2617.0.0900.200	9	9,0	200	150
E.2617.0.0900.250	9	9,0	250	187

E.2617.0.0900.315	9	9,0	315	235
E.2617.0.0900.400	9	9,0	400	300
E.2617.0.0900.500	9	9,0	500	450
E.2617.0.1000.200	10	10,0	200	150
E.2617.0.1000.250	10	10,0	250	187
E.2617.0.1000.315	10	10,0	315	235
E.2617.0.1000.400	10	10,0	400	300
E.2617.0.1000.500	10	10,0	500	450
E.2617.0.1050.250	10.5	10,5	250	187
E.2617.0.1100.250	11	11,0	250	187
E.2617.0.1100.315	11	11,0	315	235
E.2617.0.1100.400	11	11,0	400	300
E.2617.0.1100.500	11	11,0	500	450
E.2617.0.1200.250	12	12,0	250	187
E.2617.0.1200.315	12	12,0	315	235
E.2617.0.1200.400	12	12,0	400	300
E.2617.0.1200.500	12	12,0	500	450
E.2617.0.1300.400	13	13,0	400	300

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-hss-hsse/bohrer-werksnorm/849/hsse-spiralbohrer-xl>.





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