



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

BOHREN



FRÄSEN

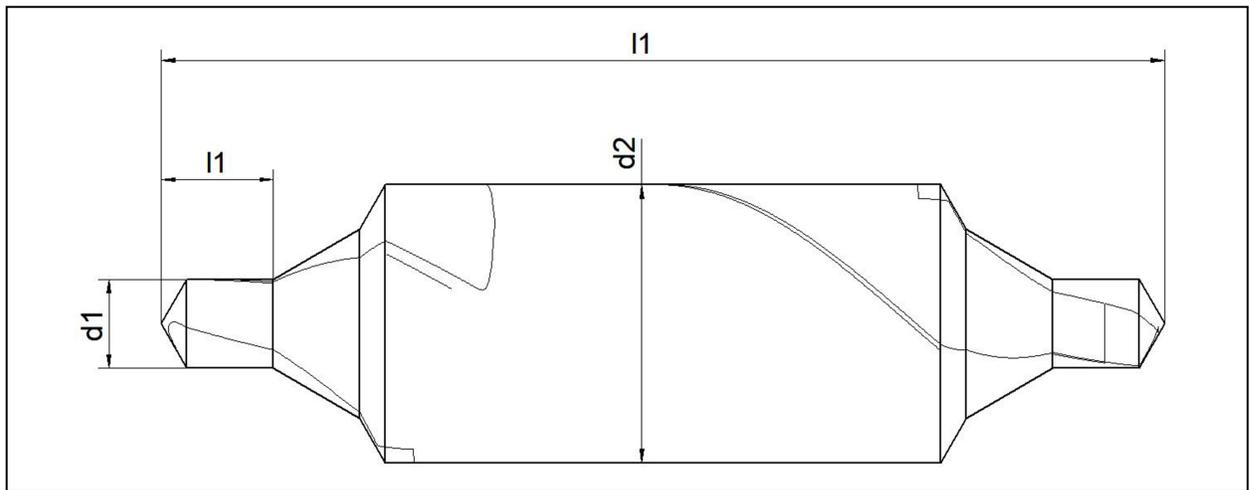
REIBEN

SENKEN



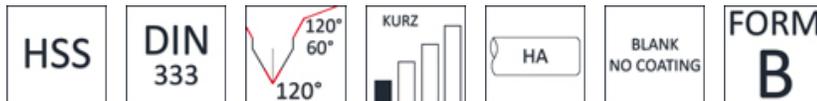
Bohrer HSS/E
Drills HSS/E





HSS-Zentrierbohrer 60°/120°

E.2635.0



[Schnittdaten >](#)

Einsatzrichtwerte

| Material | Nr. | Vc m/min |
|--|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm ² | 1.1 | 30 - 45 |
| allg. Stähle -700 N/mm ² | 1.2 | 30 - 40 |
| allg. Stähle - 850N/mm ² | 1.3 | 25 - 35 |
| allg. Stähle -1000 N/mm ² | 1.4 | 10 - 20 |
| allg. Stähle -1400 N/mm ² | 1.5 | 5 - 10 |
| Einsatzstähle < 1000N/mm ² | 1.6 | 15 - 25 |
| Nitrierstähle < 1000N/mm ² | 1.7 | 10 - 15 |
| Vergütungsstähle < 850N/mm ² | 1.8 | 15 - 20 |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert) | 1.9 | 7 - 12 |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ² | 2.1 | 10 - 15 |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ² | 2.2 | 10 - 15 |
| Gusseisen bis 180 HB | 3.1 | 20 - 30 |
| Temperguss | 3.2 | 20 - 30 |

| Material | Nr. | Vc m/min |
|--------------------------------------|-----|----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit | 3.3 | |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si | 4.1 | 60 - 80 |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 40 - 60 |
| AL-Legierung (über 12% Si) | 4.3 | |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss | 4.4 | 40 - 80 |
| Duroplaste und Thermoplast | 4.5 | 15 - 40 |
| Grafit, GFK, Kupfer | 4.6 | |
| Titan und Titanlegierung | 5.1 | 3 - 8 |
| 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 k12 | l2 | d2 H7 | l1 +1/-1 |
|---------------|--------|-----------|-------|----------|
| E.2635.0.0100 | 1 | 1,3 - 1,7 | 4,0 | 35 |
| E.2635.0.0125 | 1.25 | 1,6 - 2,0 | 5,0 | 40 |
| E.2635.0.0160 | 1.6 | 2,0 - 2,6 | 6,3 | 45 |
| E.2635.0.0200 | 2 | 2,5 - 3,1 | 8,0 | 50 |
| E.2635.0.0250 | 2.5 | 3,1 - 3,8 | 10,0 | 55 |
| E.2635.0.0315 | 3.15 | 3,9 - 4,6 | 11,2 | 62 |
| E.2635.0.0400 | 4 | 5,0 - 5,9 | 14,0 | 69 |
| E.2635.0.0500 | 5 | 6,3 - 7,2 | 18,0 | 77 |

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-hss-hsse/zentrierbohrer/zentrierbohrer-form-b/835/hss-zentrierbohrer-600/1200>.





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