NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



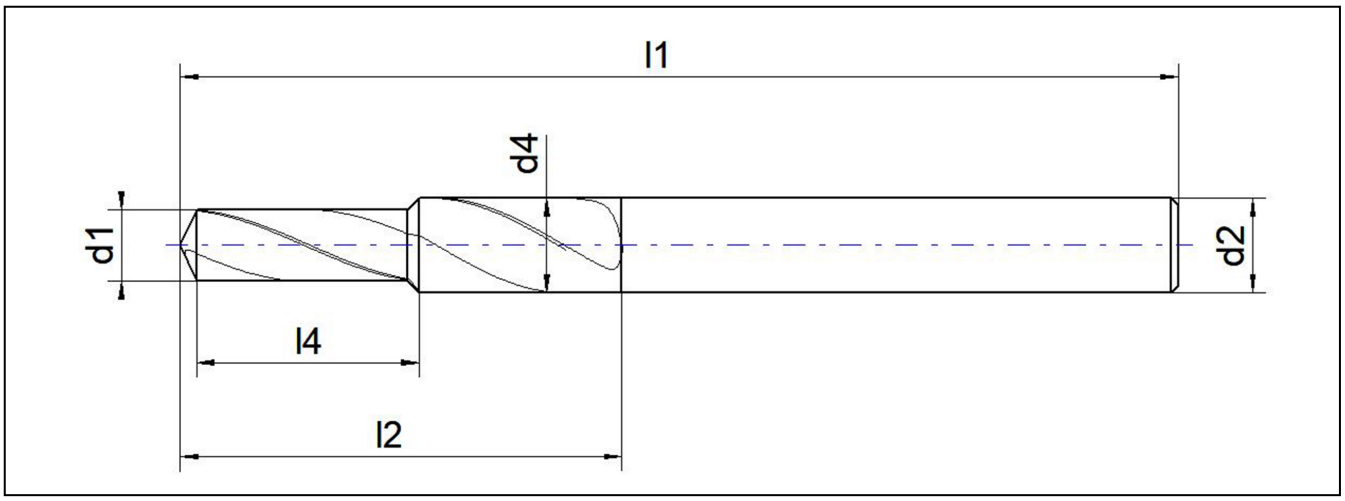
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





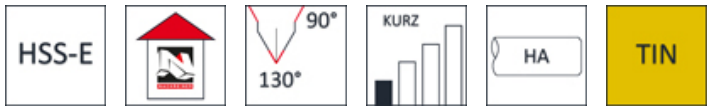
Bohrer HSS/E
Drills HSS/E





HSSE-Kurzstufenbohrer 90°, Kernloch

E.2643.1



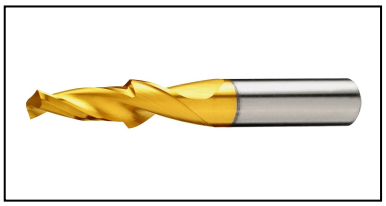
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	40 - 60
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	35 - 45
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	25 - 35
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	10 - 15
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	8 - 12
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	13 - 18
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	8 - 12
Gusseisen bis 180 HB	3.1	30 - 35
Temperguss	3.2	25 - 30

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	35 - 50
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	80 - 100
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	5 - 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.	für Gewinde	d1 ± 0,05	l2	d2 h8	d4	l1 ± 1	l4
E.2643.1.M03	M 3	2.5	20	3,4	3.4	52	8.0
E.2643.1.M04	M 4	3.3	24	4,5	4.5	58	11.0
E.2643.1.M05	M 5	4.2	28	5,5	5.5	66	13.0
E.2643.1.M06	M 6	5	31	6,6	6.6	70	16.0
E.2643.1.M08	M 8	6.8	40	9,0	9.0	84	20.0
E.2643.1.M10	M 10	8.5	47	11,0	11.0	95	24.0
E.2643.1.M12	M 12	10.2	54	14,0	14.0	107	29.0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-hss-hsse/stufenbohrer/856/hsse-kurzstufenbohrer-900-kernloch.



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