



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

## BOHREN SENKEN

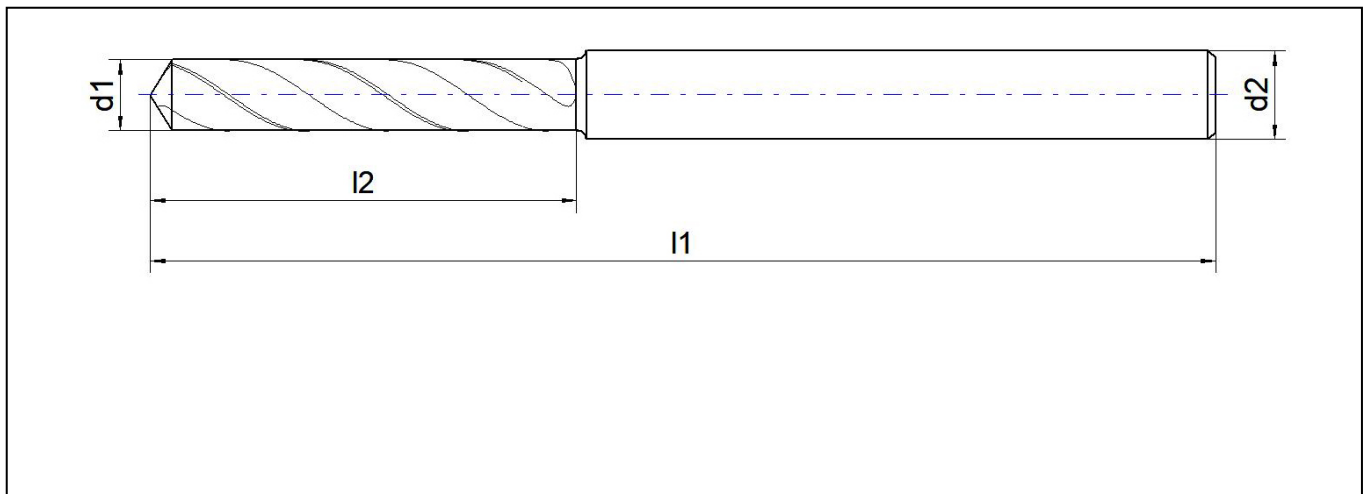
## FRÄSEN



# Bohrer VHM

## Drills solid carbide





## VHM-Kleinstbohrer

E.3601.0



**Schnittdaten** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min |
|----------------------------------------------------------|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 50 - 60  |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 50 - 60  |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 50 - 60  |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 40 - 50  |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 |          |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 35 - 45  |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 35 - 45  |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 40 - 50  |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 30 - 40  |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 20 - 30  |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 20 - 30  |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 60 - 80  |
| Temperguss                                               | 3.2 | 50 - 60  |

| Material                             | Nr. | Vc m/min  |
|--------------------------------------|-----|-----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 50 - 60   |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 | 120 - 180 |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 80 - 120  |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 | 60 - 80   |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 | 40 - 60   |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 | 30 - 50   |
| Grafit, GFK, Kupfer                  | 4.6 |           |
| Titan und Titanlegierung             | 5.1 | 20 - 30   |
| 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 h6 | l1 | l2  | d2 h6 |
|---------------|-------|----|-----|-------|
| E.3601.0.0020 | 0.2   | 30 | 2   | 1,0   |
| E.3601.0.0023 | 0.23  | 30 | 2   | 1,0   |
| E.3601.0.0025 | 0.25  | 30 | 2   | 1,0   |
| E.3601.0.0030 | 0.3   | 30 | 2.5 | 1,0   |
| E.3601.0.0035 | 0.35  | 30 | 4   | 1,0   |
| E.3601.0.0040 | 0.4   | 30 | 4   | 1,0   |
| E.3601.0.0042 | 0.42  | 30 | 4   | 1,0   |
| E.3601.0.0045 | 0.45  | 30 | 6   | 1,0   |
| E.3601.0.0050 | 0.5   | 30 | 6   | 1,0   |
| E.3601.0.0057 | 0.57  | 30 | 6   | 1,0   |

|               |      |    |    |     |
|---------------|------|----|----|-----|
| E.3601.0.0058 | 0.58 | 30 | 6  | 1,0 |
| E.3601.0.0060 | 0.6  | 30 | 6  | 1,0 |
| E.3601.0.0065 | 0.65 | 30 | 7  | 1,0 |
| E.3601.0.0070 | 0.7  | 30 | 7  | 1,0 |
| E.3601.0.0072 | 0.72 | 30 | 7  | 1,0 |
| E.3601.0.0075 | 0.75 | 30 | 8  | 1,0 |
| E.3601.0.0076 | 0.76 | 30 | 8  | 1,0 |
| E.3601.0.0080 | 0.8  | 30 | 8  | 1,5 |
| E.3601.0.0082 | 0.82 | 30 | 8  | 1,5 |
| E.3601.0.0085 | 0.85 | 30 | 8  | 1,5 |
| E.3601.0.0090 | 0.9  | 30 | 8  | 1,5 |
| E.3601.0.0095 | 0.95 | 30 | 10 | 1,5 |
| E.3601.0.0100 | 1    | 30 | 10 | 1,5 |
| E.3601.0.0105 | 1.05 | 30 | 10 | 1,5 |
| E.3601.0.0110 | 1.1  | 30 | 10 | 1,5 |
| E.3601.0.0115 | 1.15 | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0120 | 1.2  | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0123 | 1.23 | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0125 | 1.25 | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0130 | 1.3  | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0132 | 1.32 | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0142 | 1.42 | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0145 | 1.45 | 30 | 12 | 1,5 |
| E.3601.0.0150 | 1.5  | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0155 | 1.55 | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0160 | 1.6  | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0165 | 1.65 | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0167 | 1.67 | 30 | 12 | 2,0 |

|               |      |    |    |     |
|---------------|------|----|----|-----|
| E.3601.0.0169 | 1.69 | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0170 | 1.7  | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0175 | 1.75 | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0180 | 1.8  | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0185 | 1.85 | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0190 | 1.9  | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0195 | 1.95 | 30 | 12 | 2,0 |
| E.3601.0.0200 | 2    | 30 | 12 | 2,5 |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/werksnorm/877/vhm-kleinstbohrer>.







# 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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)