



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

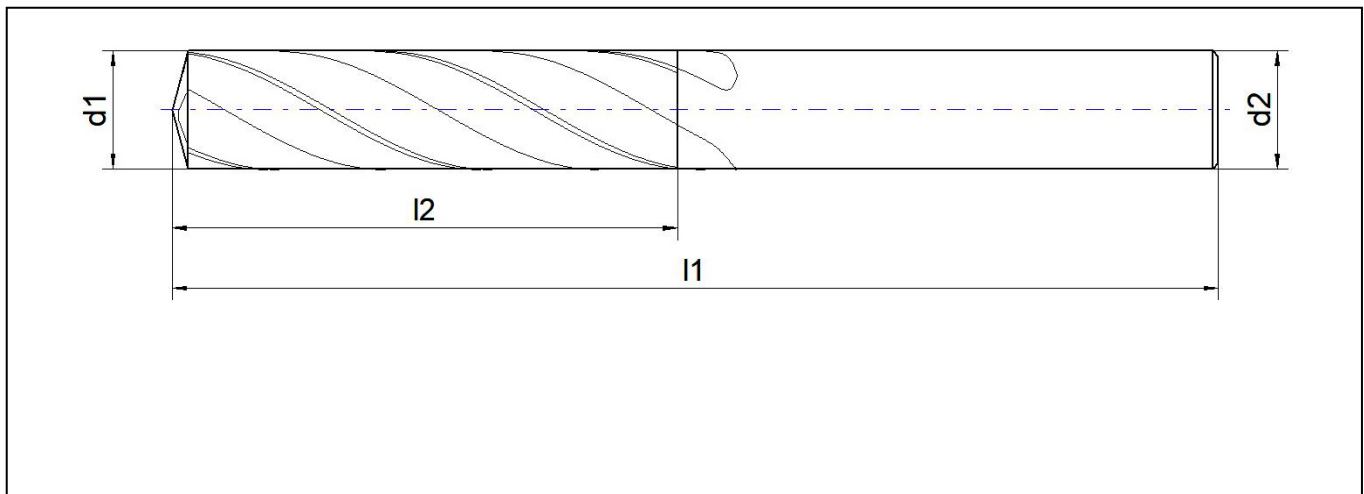
FRÄSEN



Bohrer VHM

Drills solid carbide





VHM-Bohrsenker

E.3606.1



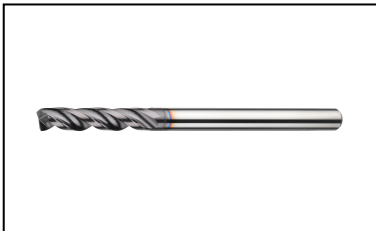
Schnittdaten >

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	
Temperguss	3.2	

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	
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 h6	l1	l2	d2	GewindebohrerGewindeform	
E.3606.1.0300	3	46	16	3,0		
E.3606.1.0330	3.3	49	18	3,3	M 4	M 3,5 x 0,5
E.3606.1.0400	4	55	22	4,0	M 4,5 x 0,5	
E.3606.1.0430	4.3	58	24	4,3		M 4,5 x 0,5
E.3606.1.0500	5	62	26	5,0	M 6 / M 5,5x0,5	
E.3606.1.0600	6	66	28	6,0	M 7	
E.3606.1.0650	6.5	70	31	6,5		
E.3606.1.0680	6.8	74	34	6,8	M 8	M 7 x 0,5
E.3606.1.0800	8	79	37	8,0	M 9 x 1	

E.3606.1.0850	8.5	79	37	8,5	M 10
E.3606.1.1000	10	89	43	10,0	M 11 x 1
E.3606.1.1200	12	102	51	12,0	M 14

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/din-bohrer/din-1897/1342/vhm-bohrsenker>.





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