



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

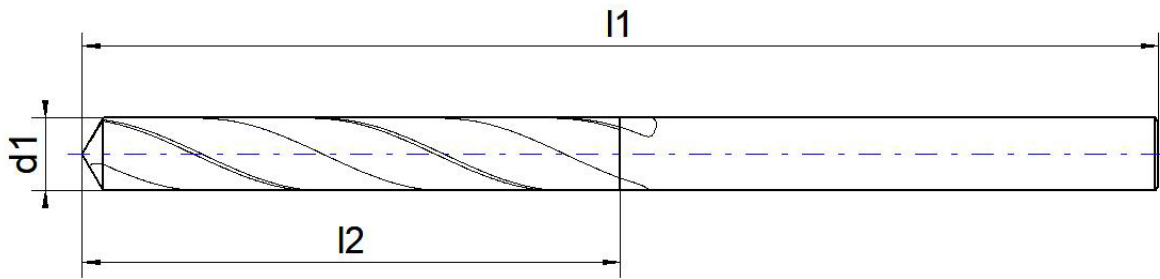
FRÄSEN



Bohrer VHM

Drills solid carbide





VHM-Spiralbohrer ähnl. DIN 340

E.3609.0



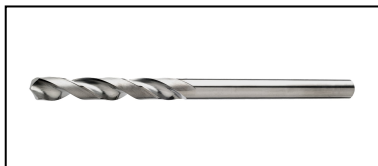
Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	60 - 80
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	60 - 80
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	60 - 80
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	50 - 70
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	20 - 35
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	35 - 50
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	35 - 50
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	40 - 55
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	20 - 35
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	25 - 35
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	20 - 30
Gusseisen bis 180 HB	3.1	80 - 100
Temperguss	3.2	70 - 90

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	60 - 80
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	180 - 220
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	130 - 180
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	90 - 130
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	120 - 160
Duroplaste und Thermoplast	4.5	40 - 60
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	20 - 35
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	Gewindebohrer	Gewindeform
E.3609.0.0100	1	75	25	1,00		M 1,1
E.3609.0.0110	1.1	75	25	1,10	M 1,4	M 1,2
E.3609.0.0120	1.2	75	25	1,20		
E.3609.0.0130	1.3	75	25	1,30		
E.3609.0.0140	1.4	75	30	1,40		
E.3609.0.0150	1.5	75	30	1,50		
E.3609.0.0160	1.6	75	30	1,60	M 2	
E.3609.0.0170	1.7	75	30	1,70		
E.3609.0.0180	1.8	75	30	1,80	M 2,2	M 2
E.3609.0.0190	1.9	75	30	1,90	M 2,3	

E.3609.0.0200	2	75	30	2,00		
E.3609.0.0210	2.1	75	30	2,10		
E.3609.0.0220	2.2	75	30	2,20		
E.3609.0.0230	2.3	75	30	2,30		
E.3609.0.0240	2.4	100	35	2,40		
E.3609.0.0250	2.5	100	35	2,50	M 3	
E.3609.0.0260	2.6	100	35	2,60		
E.3609.0.0270	2.7	100	35	2,70		
E.3609.0.0280	2.8	100	35	2,80		M 3
E.3609.0.0290	2.9	100	35	2,90	M 3,5	M 3 x 0,25
E.3609.0.0300	3	100	50	3,00		
E.3609.0.0320	3.2	100	50	3,2		
E.3609.0.0330	3.3	100	50	3,30	M 4	M 3,5 x 0,5
E.3609.0.0350	3.5	100	50	3,50	M 4 x 0,5	
E.3609.0.0380	3.8	100	50	3,80		M 4 x 0,5
E.3609.0.0400	4	100	50	4,00	M 4,5 x 0,5	
E.3609.0.0420	4.2	100	50	4,20	M 5	M 4,5
E.3609.0.0500	5	150	75	5,00	M 6/M 5,5 x 0,5	
E.3609.0.0600	6	150	75	6,00	M 7	
E.3609.0.0680	6.8	150	75	6,80	M 8	M 7 x 0,5
E.3609.0.0800	8	150	75	8,00	M 9 x 1	
E.3609.0.0850	8.5	150	75	8,50	M 10	
E.3609.0.1000	10	150	75	10,00	M 11 x 1	

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/werksnorm/879/vhm-spiralbohrer-aehnl.-din-340>.





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