



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

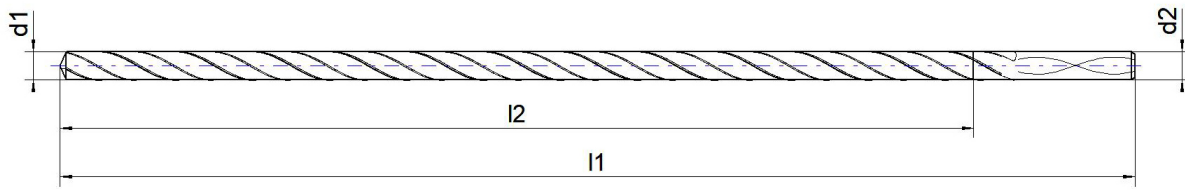
FRÄSEN



Bohrer VHM

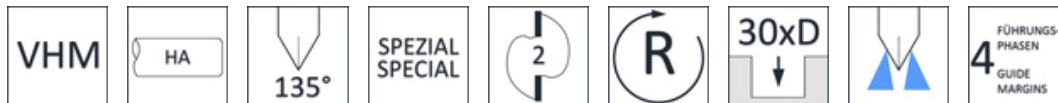
Drills solid carbide





VHM-Tiefloch-Spiralbohrer 30xD, mit IK

E.3627.1



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 h7	l1	l2	d2 h6
E.3627.1.0200	2	105	65.5	4,0
E.3627.1.0220	2.2	115	75.5	4,0
E.3627.1.0230	2.3	115	75.5	4,0
E.3627.1.0240	2.4	130	85.5	4,0
E.3627.1.0250	2.5	130	85.5	4,0
E.3627.1.0270	2.7	140	95.5	4,0
E.3627.1.0280	2.8	140	95.5	4,0
E.3627.1.0290	2.9	140	95.5	4,0
E.3627.1.0300	3	150	105.5	6,0
E.3627.1.0320	3.2	150	105.5	6,0
E.3627.1.0330	3.3	160	115.5	6,0

E.3627.1.0350	3.5	160	115.5	6,0
E.3627.1.0380	3.8	175	125.5	6,0
E.3627.1.0400	4	185	135.5	6,0
E.3627.1.0420	4.2	185	135.5	6,0
E.3627.1.0450	4.5	195	145.5	6,0
E.3627.1.0460	4.6	205	155.5	6,0
E.3627.1.0480	4.8	210	165.5	6,0
E.3627.1.0500	5	210	165.5	6,0
E.3627.1.0550	5.5	240	180.5	6,0
E.3627.1.0580	5.8	240	190.5	6,0
E.3627.1.0600	6	240	190.5	6,0
E.3627.1.0650	6.5	260	222	8,0
E.3627.1.0680	6.8	260	222	8,0
E.3627.1.0700	7	270	232	8,0
E.3627.1.0750	7.5	290	252	8,0
E.3627.1.0780	7.8	300	262	8,0
E.3627.1.0800	8	305	267	8,0
E.3627.1.0850	8.5	320	278	10,0
E.3627.1.0880	8.8	340	298	10,0
E.3627.1.0900	9	340	298	10,0
E.3627.1.0950	9.5	360	318	10,0
E.3627.1.0980	9.8	380	338	10,0
E.3627.1.1000	10	380	338	10,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/tieflochbohrer/1345/vhm-tiefloch-spiralbohrer-30xd-mit-ik>.





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