NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



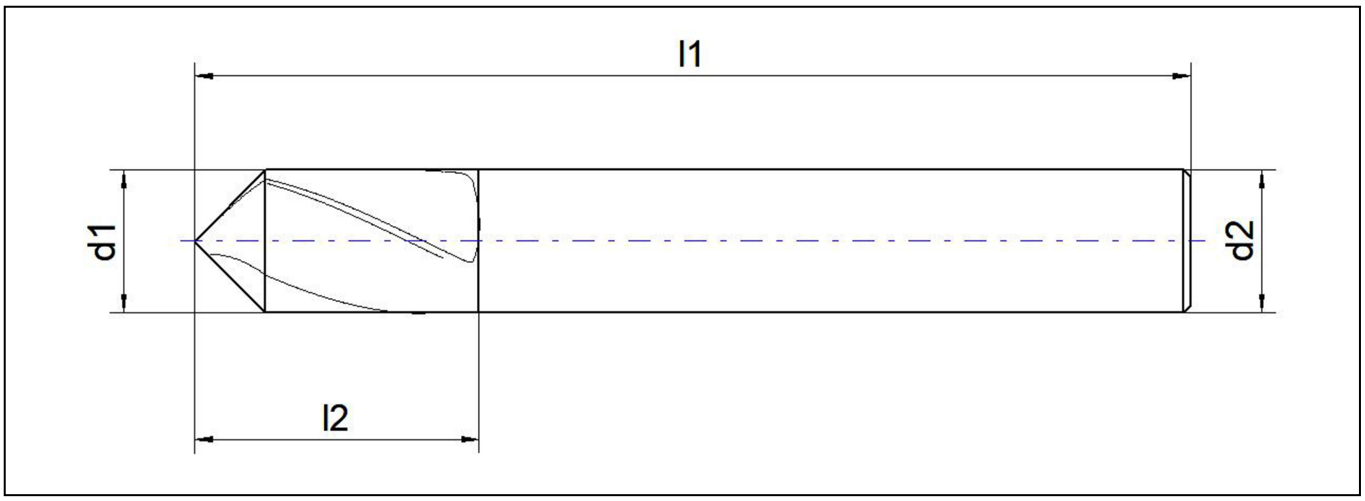
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Bohrer VHM
Drills solid carbide





VHM-NC-Anbohrer

E.3631.0



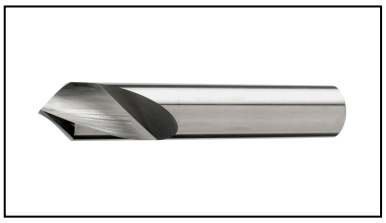
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	70 - 80
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	65 - 75
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	55 - 65
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	40 - 50
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	25 - 35
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	30 - 40
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	30 - 40
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	40 - 50
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	25 - 35
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	20 - 30
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	20 - 25
Gusseisen bis 180 HB	3.1	60 - 70
Temperguss	3.2	60 - 70

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	60 - 70
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	180 - 200
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	160 - 180
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	140 - 160
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	60 - 80
Duroplaste und Thermoplast	4.5	40 - 50
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	25 - 35
Nickel	5.2	25 - 35
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
E.3631.0.0100	1	26	6	1,0
E.3631.0.0200	2	32	6	2,0
E.3631.0.0300	3	32	8	3,0
E.3631.0.0400	4	40	10	4,0
E.3631.0.0500	5	50	13	5,0
E.3631.0.0600	6	50	13	6,0
E.3631.0.0800	8	63	16	8,0
E.3631.0.1000	10	72	20	10,0
E.3631.0.1200	12	73	24	12,0
E.3631.0.1400	14	75	26	14,0

E.3631.0.1600	16	82	28	16,0
E.3631.0.1800	18	100	33	18,0
E.3631.0.2000	20	104	35	20,0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/nc-anbohrer/nc-anbohrer-900/859/vhm-nc-anbohrer.

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