



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

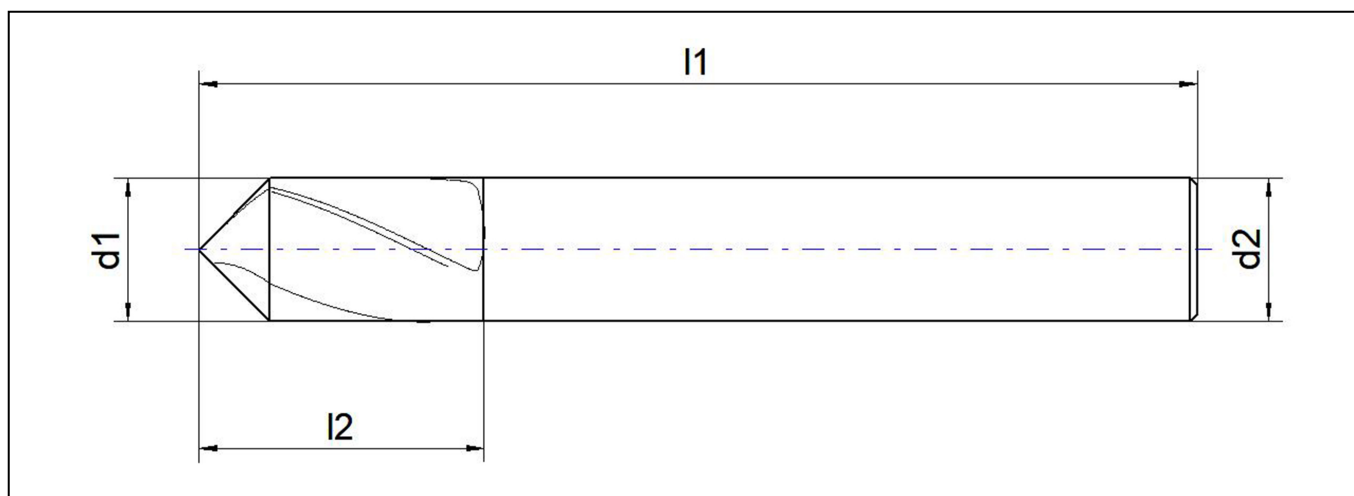
FRÄSEN



Bohrer VHM

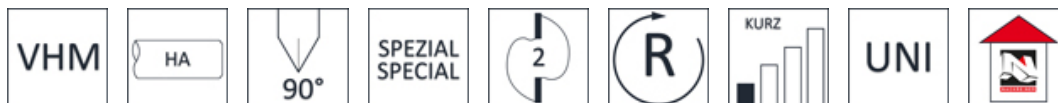
Drills solid carbide





VHM-NC-Anbohrer 90°

E.3631.1



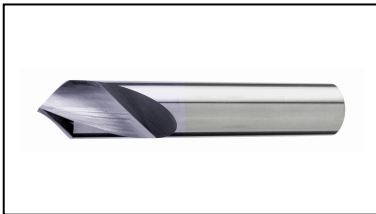
Schnittdaten >

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	l1	l2	d2
E.3631.1.0100	1	26	6	1,0
E.3631.1.0200	2	32	6	2,0
E.3631.1.0300	3	32	8	3,0
E.3631.1.0400	4	40	10	4,0
E.3631.1.0500	5	50	13	5,0
E.3631.1.0600	6	50	13	6,0
E.3631.1.0800	8	63	16	8,0
E.3631.1.1000	10	72	20	10,0
E.3631.1.1200	12	73	24	12,0
E.3631.1.1400	14	75	26	14,0

E.3631.1.1600	16	82	28	16,0
E.3631.1.2000	20	104	35	20,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/nc-anbohrer/nc-anbohrer-900/1347/vhm-nc-anbohrer-900>.





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