NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



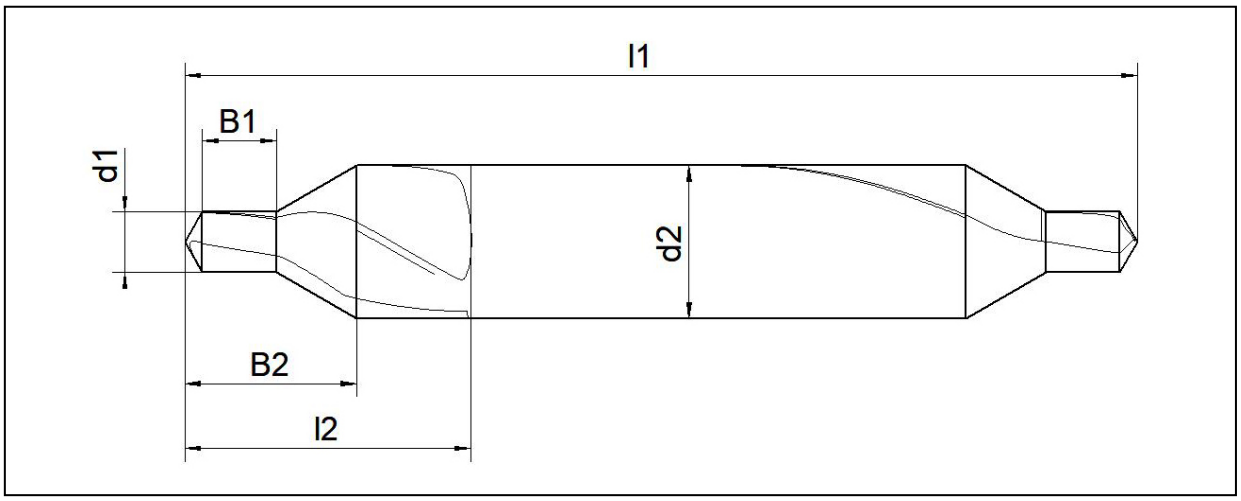
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Bohrer VHM
Drills solid carbide





VHM-Zentrierbohrer 60°

E.3638.0



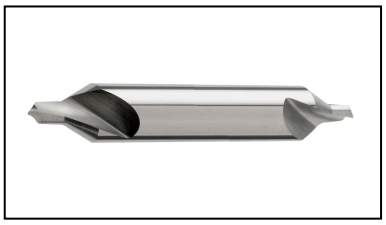
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

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

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	70
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	200
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	180
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	160
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	100
Duroplaste und Thermoplast	4.5	45
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	25
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 h10	l1	l2	B1	B2	d2 h6
E.3638.0.0050	0.5	31.5	5.5	0,80	3,24	3,15
E.3638.0.0080	0.8	31.5	5.5	1,10	3,37	3,15
E.3638.0.0100	1	31.5	6	1,30	3,45	3,15
E.3638.0.0125	1.25	31.5	6	1,60	3,60	3,15
E.3638.0.0160	1.6	35.5	7.5	2,00	4,54	4,0
E.3638.0.0200	2	40	9.5	2,50	5,68	5,0
E.3638.0.0250	2.5	45	12	3,10	7,11	6,3
E.3638.0.0315	3.15	50	15	3,90	9,01	8,0
E.3638.0.0400	4	56	19	5,00	11,35	10,0

E.3638.0.0500	5	63	23.5	6,30	14,24	12,5
E.3638.0.0630	6.3	71	30	8,00	18,22	16,0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/zentrierbohrer/867/vhm-zentrierbohrer-600.

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