NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



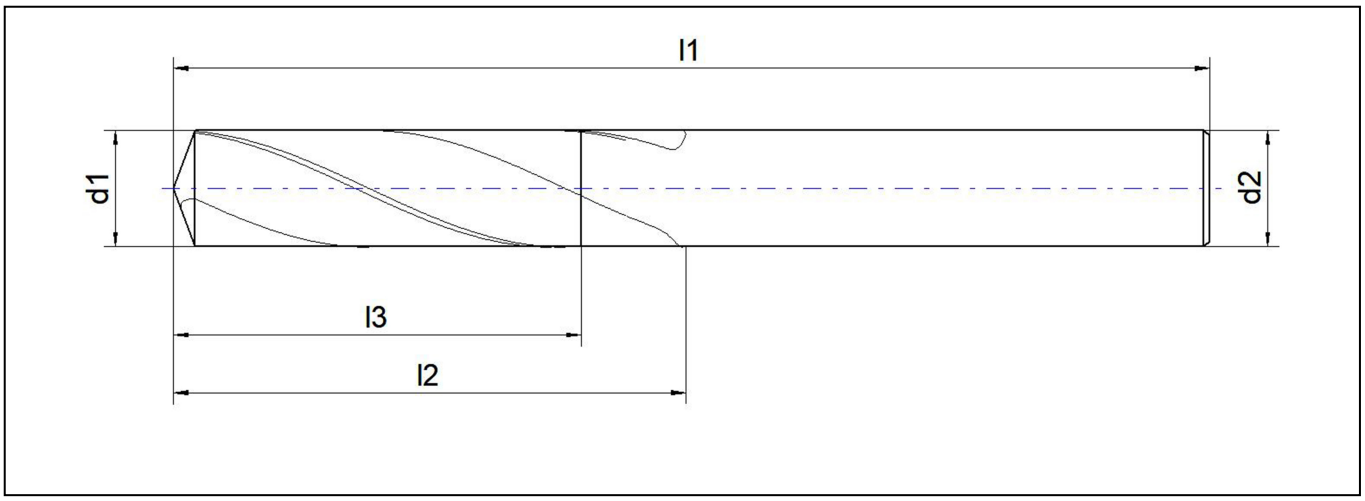
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Bohrer VHM
Drills solid carbide





VHM-HRC-HPC-Bohrer

E.3648.1

VHM | HA | 135° | SPEZIAL SPECIAL | 2 | R | 3xD | ≤ 65 HRC | TYP H

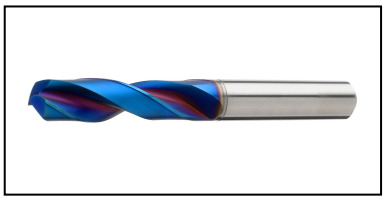
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	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 m7	l1	l2	d2 h6	l3
E.3648.1.0280	2.8	62	20	6,0	14
E.3648.1.0300	3	62	20	6,0	14
E.3648.1.0330	3.3	62	20	6,0	14
E.3648.1.0350	3.5	62	20	6,0	14
E.3648.1.0380	3.8	66	24	6,0	17
E.3648.1.0400	4	66	24	6,0	17
E.3648.1.0420	4.2	66	24	6,0	17
E.3648.1.0430	4.3	66	24	6,0	17
E.3648.1.0450	4.5	66	24	6,0	17
E.3648.1.0480	4.8	66	28	6,0	20

E.3648.1.0500	5	66	28	6,0	20
E.3648.1.0550	5.5	66	28	6,0	20
E.3648.1.0580	5.8	66	28	6,0	20
E.3648.1.0600	6	66	28	6,0	20
E.3648.1.0650	6.5	79	34	8,0	24
E.3648.1.0680	6.8	79	34	8,0	24
E.3648.1.0700	7	79	34	8,0	24
E.3648.1.0780	7.8	79	41	8,0	29
E.3648.1.0800	8	79	41	8,0	29
E.3648.1.0850	8.5	89	47	10,0	35
E.3648.1.0880	8.8	89	47	10,0	35
E.3648.1.0900	9	89	47	10,0	35
E.3648.1.1000	10	89	47	10,0	35
E.3648.1.1020	10.2	102	55	12,0	35
E.3648.1.1050	10.5	102	55	12,0	35
E.3648.1.1100	11	102	55	12,0	40
E.3648.1.1180	11.8	102	55	12,0	40
E.3648.1.1200	12	102	55	12,0	40
E.3648.1.1280	12.8	107	60	14,0	43
E.3648.1.1300	13	107	60	14,0	43
E.3648.1.1380	13.8	107	60	14,0	43
E.3648.1.1400	14	107	60	14,0	43
E.3648.1.1480	14.8	115	65	16,0	45
E.3648.1.1500	15	115	65	16,0	45
E.3648.1.1580	15.8	115	65	16,0	45
E.3648.1.1600	16	115	65	16,0	45

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/hochleistungsbohrer-hrc/896/vhm-hrc-hpc-bohrer.

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