



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

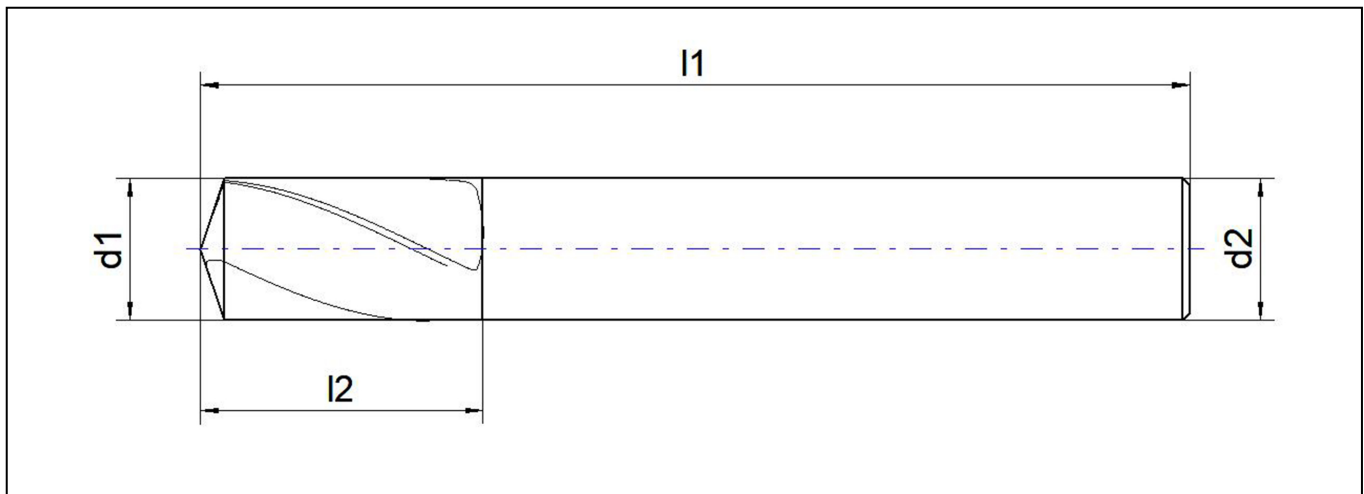
FRÄSEN



Bohrer VHM

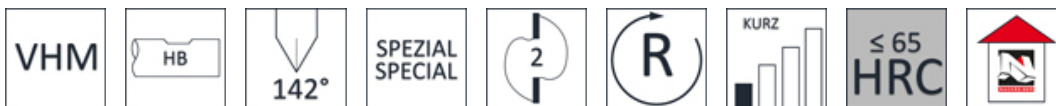
Drills solid carbide





VHM-Pilotzentrierbohrer für Hochleistungsbohrer ab 8xd

E.3652.1



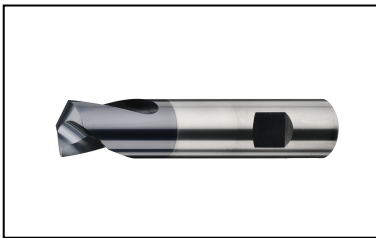
Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	80
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	75
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	65
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	50
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	35
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	40
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	35
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	50
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	35
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	30
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	25
Gusseisen bis 180 HB	3.1	70

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	70
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	80
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	35
Nickel	5.2	
gehärtete Stähle 45-55 HRC	6.1	35
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	30
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	25

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	d1 h6	l1	l2	d2
E.3652.1.0300	3	32	8	3,0
E.3652.1.0400	4	40	10	4,0
E.3652.1.0500	5	50	13	5,0
E.3652.1.0600	6	50	13	6,0
E.3652.1.0800	8	63	23	8,0
E.3652.1.1000	10	72	20	10,0
E.3652.1.1200	12	73	24	12,0
E.3652.1.1600	16	82	26	16,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/nc-anbohrer/nc-anbohrer-1420/866/vhm-pilotzentrierbohrer-fuer-hochleistungsbohrer-ab-8xd>.





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