NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Bohrer VHM
Drills solid carbide

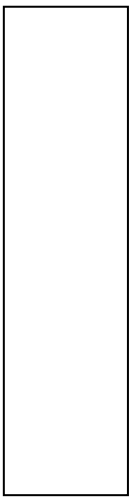


Wendeplatten mit Fase für Halter E.3661

E.3664.2

VHM SPEZIAL SPECIAL

Schnittdaten ›

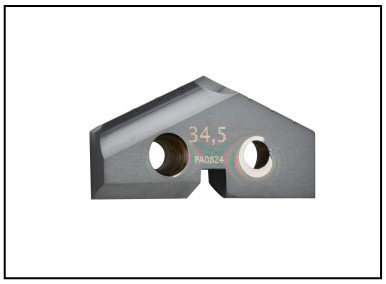


Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	130 - 160
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	120 - 140
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	120 - 140
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	80 - 100
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	45 - 65
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	70 - 100
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	70 - 100
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	70 - 100
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	50 - 70
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	60 - 80
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	50 - 70
Gusseisen bis 180 HB	3.1	145 - 165
Temperguss	3.2	135 - 160
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	125 - 150
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	50 - 70
Nickel	5.2	50 - 70

Material	Nr.	Vc m/min
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 / 0,05 stg.	WP-Stärke
E.3664.2.1350-2000	13,50 - 20,00	3,5
E.3664.2.1895-2600	18,95 - 26,00	4,0
E.3664.2.2400-2900	24,00 - 29,00	5,0
E.3664.2.2910-3600	29,10 - 36,00	5,0
E.3664.2.3500-4550	35,00 - 45,50	7,0
E.3664.2.3610-4050	36,10 - 40,50	5,0
E.3664.2.4600-5550	46,00 - 55,50	7,0
E.3664.2.5600-6600	56,00 - 66,00	7,0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/wendeplattenbohrer/1283/wendeplatten-mit-fase-fuer-halter-e.3661.

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