NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

spanabhebende Werkzeuge

GEWINDE SCHNEIDEN

BOHREN

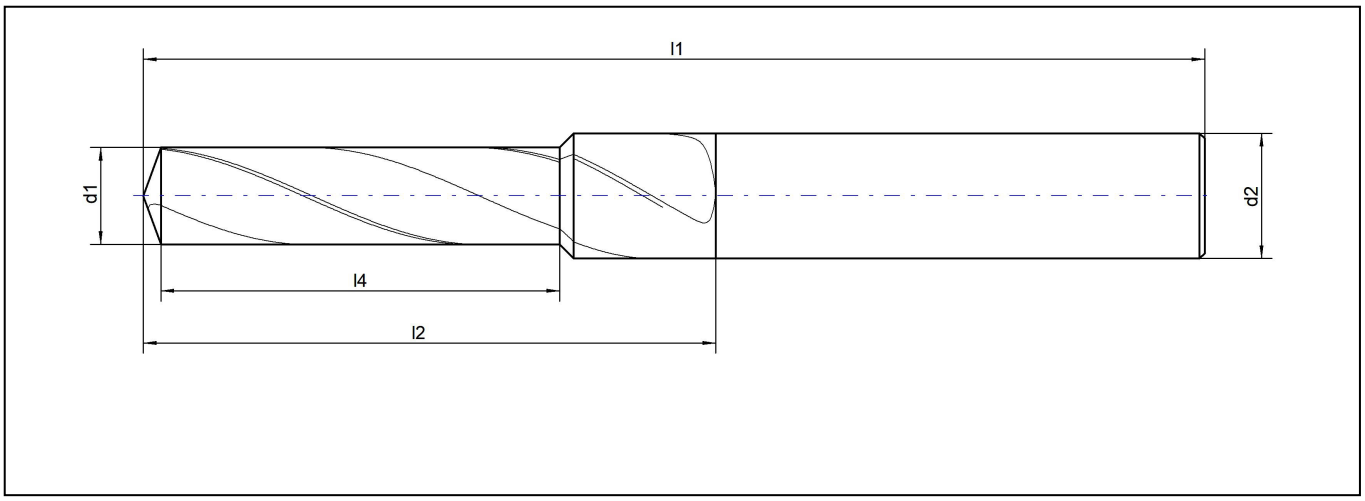
FRÄSEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

REIBEN

SENKEN

Bohrer VHM
Drills solid carbide



VHM-Stufenbohrer 140° für Gewindeformer

E.3689.1

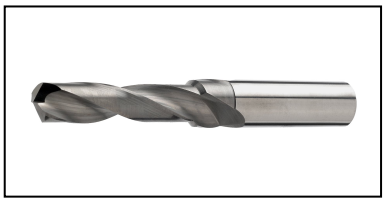
Schnittdaten ›

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.	für Gewinde	d1 h8	l1	l2	d2	l4 ohne Spitz
E.3689.1.M03	M 3	2.8	66	20	6,0	12.0
E.3689.1.M04	M 4	3.7	66	22	6,0	14.0
E.3689.1.M05	M 5	4.65	66	28	6,0	20.0
E.3689.1.M06	M 6	5.55	80	35	8,0	24.0
E.3689.1.M08	M 8	7.45	89	46	10,0	30.0
E.3689.1.M10	M 10	9.3	102	57	12,0	40.0
E.3689.1.M12	M 12	11.2	107	63	14,0	45.0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/stufenbohrer/1231/vhm-stufenbohrer-1400-fuer-gewindeformer.

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