NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

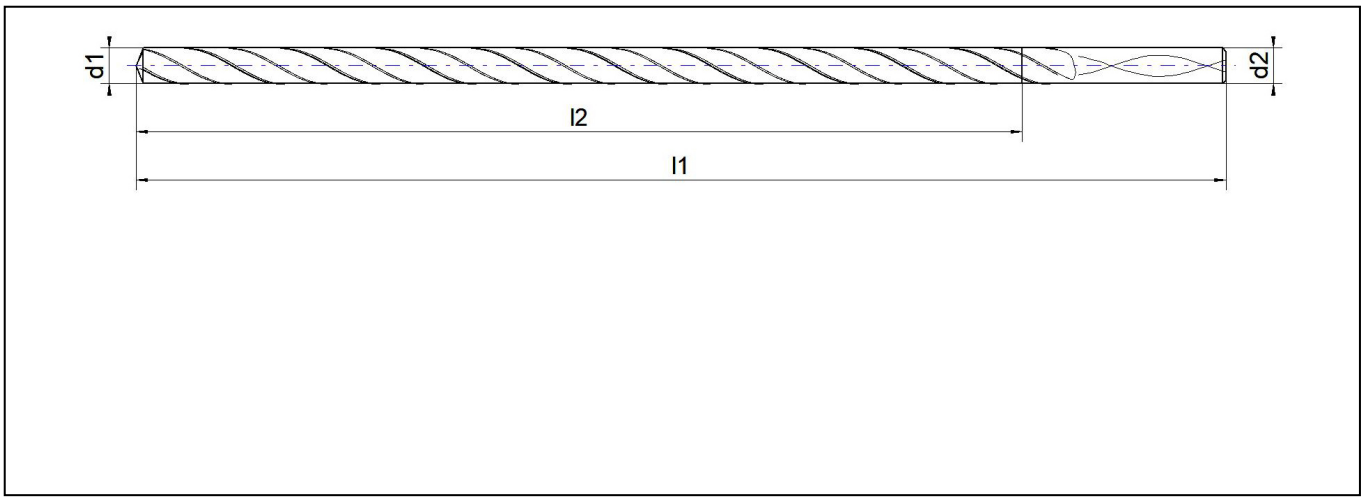
BOHREN FRÄSEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

REIBEN

SENKEN

Bohrer VHM
Drills solid carbide



VHM-Tiefloch-Spiralbohrer 25xd mit IK

E.3693.1

VHM | HA | 135° | SPEZIAL SPECIAL | 2 | R | 25xD | 4 FÜHRUNGS-PHASEN GUIDE MARGINS

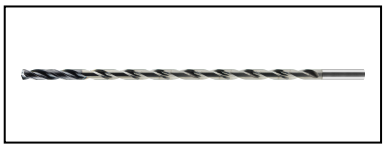
Schnittdaten ›

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 h7	l1	l2	d2 h6
E.3693.1.0300	3	130	85.5	6,0
E.3693.1.0320	3.2	140	95.5	6,0
E.3693.1.0330	3.3	140	95.5	6,0
E.3693.1.0350	3.5	150	100.5	6,0
E.3693.1.0380	3.8	150	105.5	6,0
E.3693.1.0400	4	160	110.5	6,0
E.3693.1.0420	4.2	170	120.5	6,0
E.3693.1.0450	4.5	180	130.5	6,0
E.3693.1.0480	4.8	190	140.5	6,0
E.3693.1.0500	5	190	140.5	6,0
E.3693.1.0550	5.5	210	160.5	6,0

E.3693.1.0580	5.8	210	160.5	6,0
E.3693.1.0600	6	220	170.5	6,0
E.3693.1.0650	6.5	230	191	8,0
E.3693.1.0680	6.8	230	191	8,0
E.3693.1.0700	7	240	201	8,0
E.3693.1.0750	7.5	250	214	8,0
E.3693.1.0780	7.8	260	224	8,0
E.3693.1.0800	8	260	224	8,0
E.3693.1.0850	8.5	280	237	10,0
E.3693.1.0880	8.8	290	247	10,0
E.3693.1.0900	9	290	247	10,0
E.3693.1.0950	9.5	310	267	10,0
E.3693.1.0980	9.8	310	267	10,0
E.3693.1.1000	10	310	267	10,0
E.3693.1.1020	10.2	340	292	12,0
E.3693.1.1080	10.8	350	302	12,0
E.3693.1.1180	11.8	375	327	12,0
E.3693.1.1200	12	375	327	12,0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/tieflochbohrer/1344/vhm-tiefloch-spiralbohrer-25xd-mit-ik.

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