NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

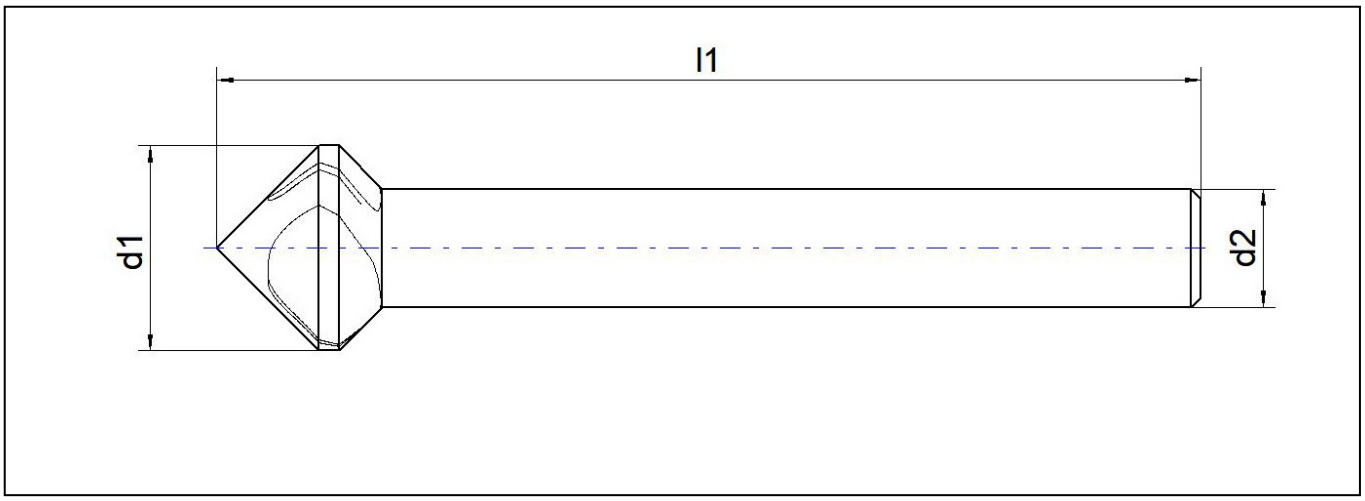
Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN







VHM-Kegelsenker 90°

E.5603.1



Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	50 - 70
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	50 - 70
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	50 - 65
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	50 - 65
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	10 - 15
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	40 - 60
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	40 - 60
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	50 - 70
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	15 - 25
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	15 - 25
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	15 - 25
Gusseisen bis 180 HB	3.1	40 - 60
Temperguss	3.2	25 - 40

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	140 - 180
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	70 - 100
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	30 - 50
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	90 - 150
Duroplaste und Thermoplast	4.5	30 - 60
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	35 - 55
Titan und Titanlegierung	5.1	13 - 20
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	l1	d2 h6	d3
E.5603.1.0430	4.3	40	4,0	0.5
E.5603.1.0530	5.3	40	4,0	1
E.5603.1.0630	6.3	45	5,0	1.5
E.5603.1.0830	8.3	50	6,0	2
E.5603.1.1040	10.4	50	6,0	3
E.5603.1.1240	12.4	56	8,0	3
E.5603.1.1650	16.5	60	10,0	3.5
E.5603.1.2050	20.5	63	10,0	4
E.5603.1.2500	25	67	10,0	4

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/senker-und-reibahlen-vhm/kegelsenker/938/vhm-kegelsenker-900.



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