



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



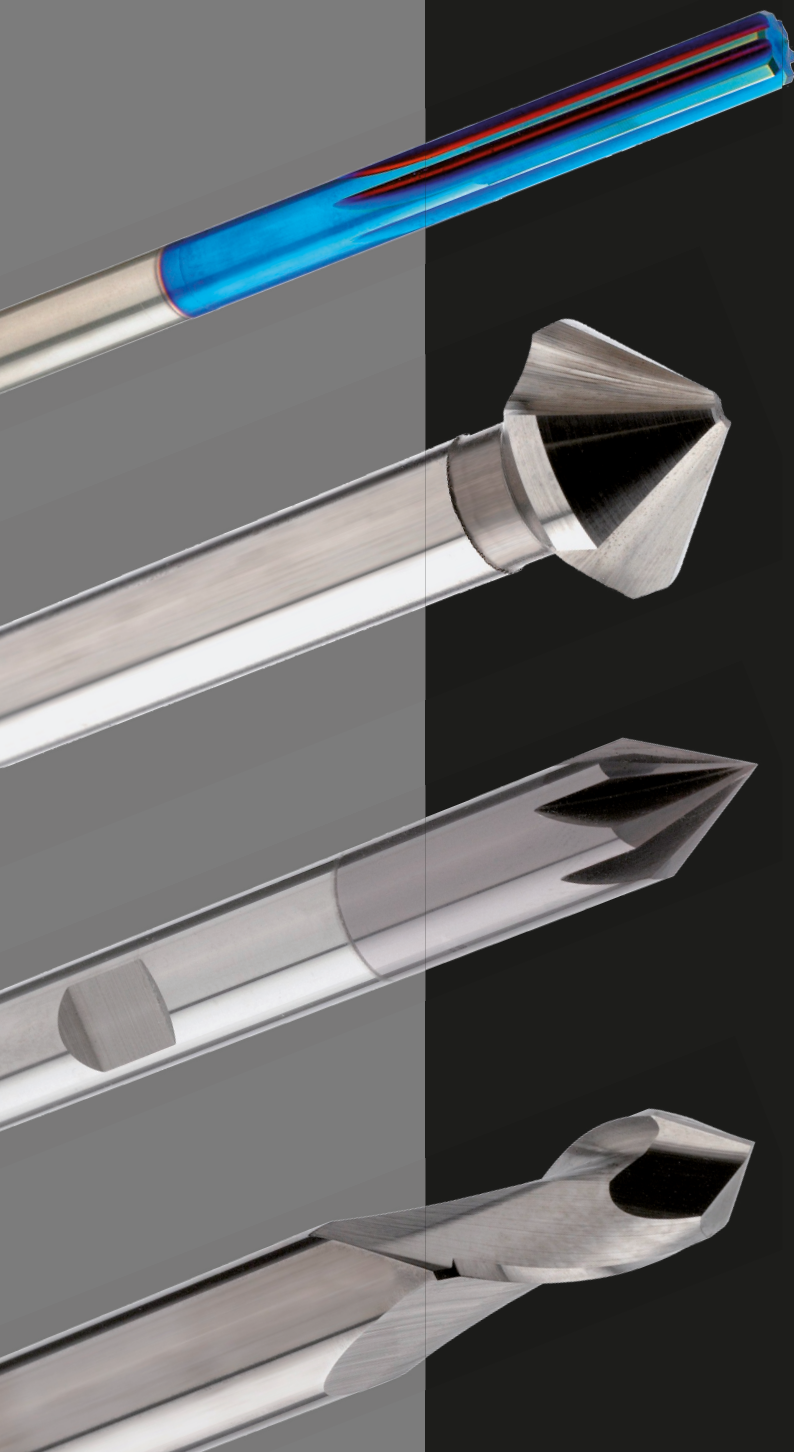
## BOHREN SENKEN

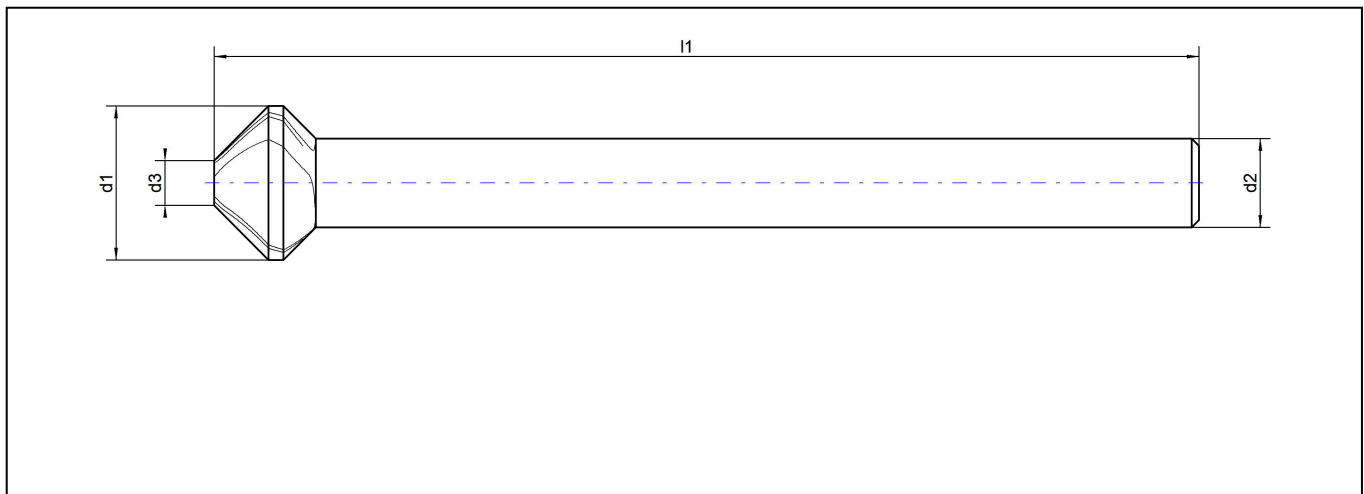
## FRÄSEN

## REIBEN



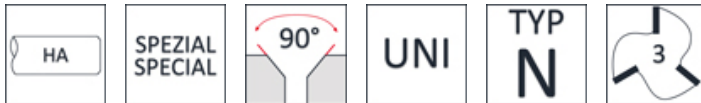
Reibahlen und Senker VHM  
Reamers and countersinks solid carbide





# VHM-Kegelsenker 90°

E.5603.1



**Schnittdaten** >

## Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min |
|----------------------------------------------------------|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 50 - 70  |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 50 - 70  |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 50 - 65  |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 50 - 65  |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 | 10 - 15  |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 40 - 60  |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 40 - 60  |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 50 - 70  |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 15 - 25  |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 15 - 25  |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)