



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

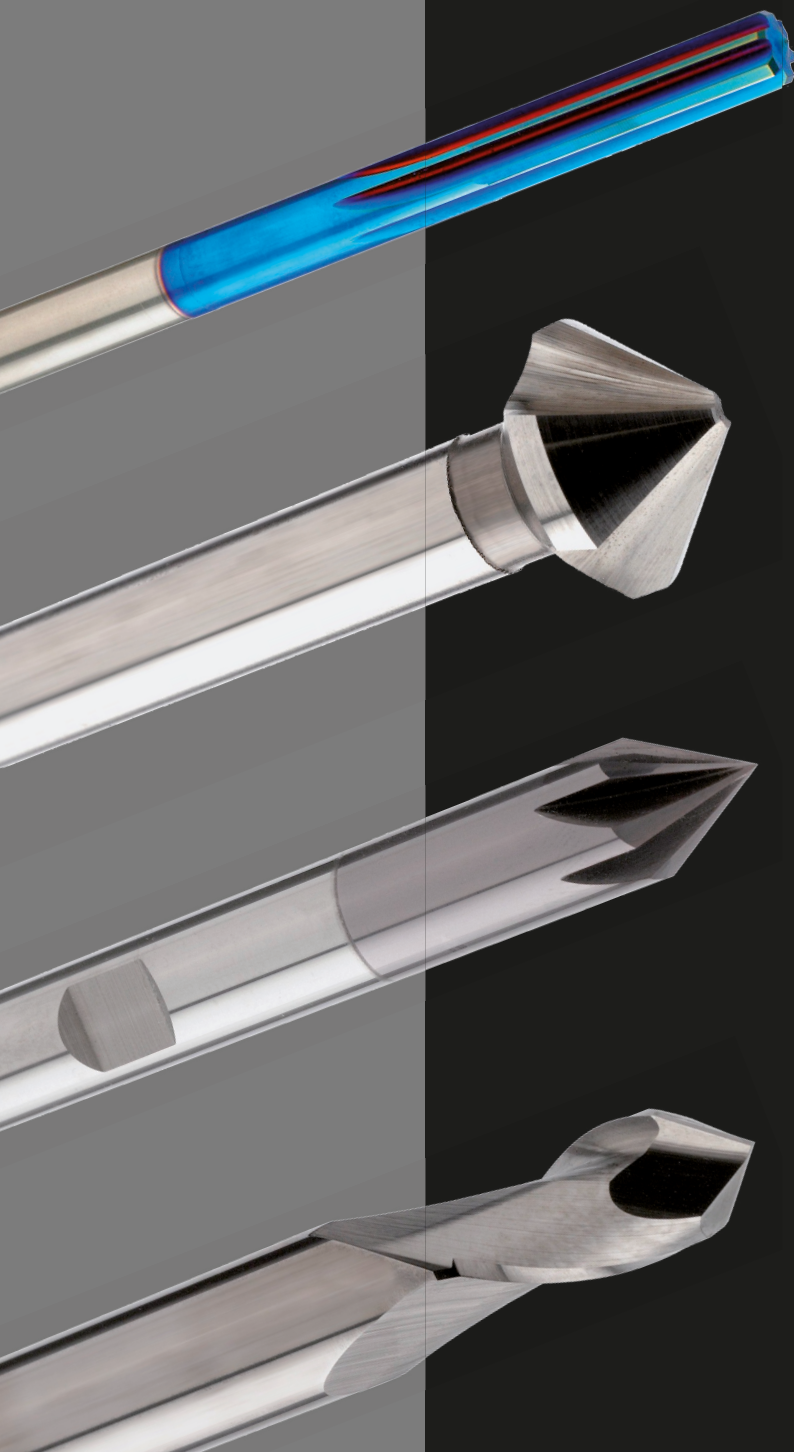
BOHREN SENKEN

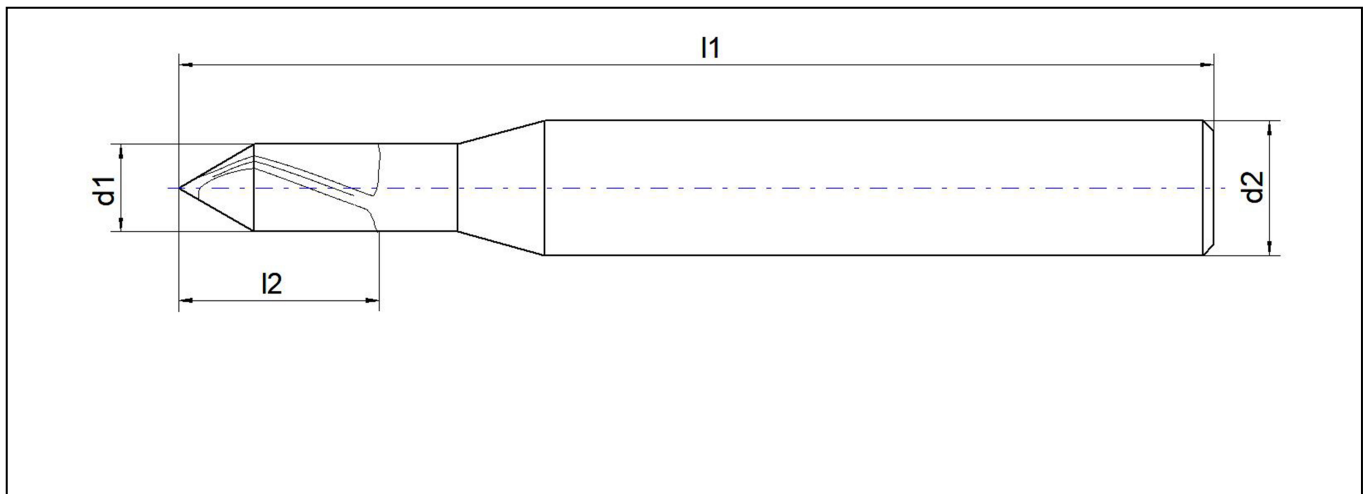
FRÄSEN



Reibahlen und Senker VHM

Reamers and countersinks solid carbide





VHM-8-Fachwerkzeuge 60°

E.5616.0



Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	60 - 80
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	60 - 70
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	60 - 70
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	40 - 50
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	30 - 50
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	25 - 40
Gusseisen bis 180 HB	3.1	50 - 60
Temperguss	3.2	50 - 60

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	180 - 200
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	130 - 180
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	100 - 120
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	l1	l2	d2 h6
E.5616.0.0050	0.5	39	1	3,0
E.5616.0.0150	1.5	39	3	3,0
E.5616.0.0200	2	39	4	3,0
E.5616.0.0250	2.5	39	5	3,0
E.5616.0.0300	3	50	6	4,0
E.5616.0.0400	4	50	8	5,0
E.5616.0.0500	5	57	10	6,0
E.5616.0.0600	6	57	12	6,0
E.5616.0.0800	8	72	16	10,0
E.5616.0.1000	10	83	18	12,0

E.5616.0.1200	12	83	20	12,0
E.5616.0.1600	16	92	26	16,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/senker-und-reibahlen-vhm/8-fachwerkzeuge/936/vhm-8-fachwerkzeuge-600>.





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