



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



BOHREN

FRÄSEN

REIBEN

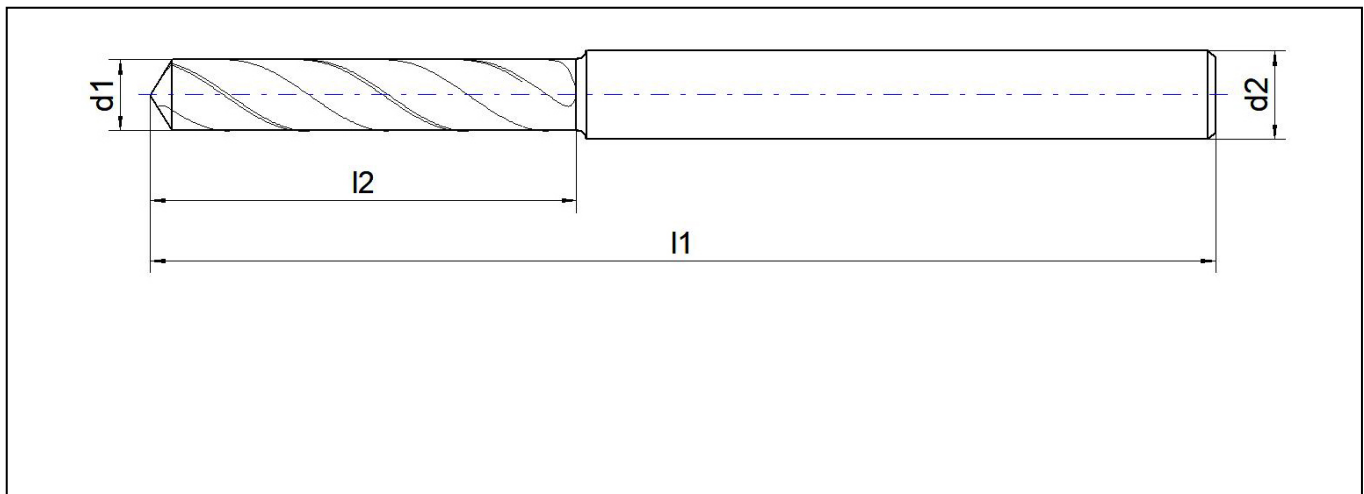
SENKEN



Bohrer VHM

Drills solid carbide





Solid carbide micro drills

E.3601.0



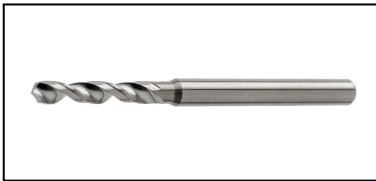
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	50 - 60
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	50 - 60
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	50 - 60
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	40 - 50
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	35 - 45
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	35 - 45
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	40 - 50
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	30 - 40
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	20 - 30
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	20 - 30
Gusseisen bis 180 HB	3.1	60 - 80
Temperguss	3.2	50 - 60

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	50 - 60
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	120 - 180
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	80 - 120
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	60 - 80
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	40 - 60
Duroplaste und Thermoplast	4.5	30 - 50
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	20 - 30
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

article number	d1 h6	l1	l2	d2 h6
E.3601.0.0020	0.2	30	2	1,0
E.3601.0.0023	0.23	30	2	1,0
E.3601.0.0025	0.25	30	2	1,0
E.3601.0.0030	0.3	30	2.5	1,0
E.3601.0.0035	0.35	30	4	1,0
E.3601.0.0040	0.4	30	4	1,0
E.3601.0.0042	0.42	30	4	1,0
E.3601.0.0045	0.45	30	6	1,0
E.3601.0.0050	0.5	30	6	1,0
E.3601.0.0057	0.57	30	6	1,0

E.3601.0.0058	0.58	30	6	1,0
E.3601.0.0060	0.6	30	6	1,0
E.3601.0.0065	0.65	30	7	1,0
E.3601.0.0070	0.7	30	7	1,0
E.3601.0.0072	0.72	30	7	1,0
E.3601.0.0075	0.75	30	8	1,0
E.3601.0.0076	0.76	30	8	1,0
E.3601.0.0080	0.8	30	8	1,5
E.3601.0.0082	0.82	30	8	1,5
E.3601.0.0085	0.85	30	8	1,5
E.3601.0.0090	0.9	30	8	1,5
E.3601.0.0095	0.95	30	10	1,5
E.3601.0.0100	1	30	10	1,5
E.3601.0.0105	1.05	30	10	1,5
E.3601.0.0110	1.1	30	10	1,5
E.3601.0.0115	1.15	30	12	1,5
E.3601.0.0120	1.2	30	12	1,5
E.3601.0.0123	1.23	30	12	1,5
E.3601.0.0125	1.25	30	12	1,5
E.3601.0.0130	1.3	30	12	1,5
E.3601.0.0132	1.32	30	12	1,5
E.3601.0.0142	1.42	30	12	1,5
E.3601.0.0145	1.45	30	12	1,5
E.3601.0.0150	1.5	30	12	2,0
E.3601.0.0155	1.55	30	12	2,0
E.3601.0.0160	1.6	30	12	2,0
E.3601.0.0165	1.65	30	12	2,0
E.3601.0.0167	1.67	30	12	2,0

E.3601.0.0169	1.69	30	12	2,0
E.3601.0.0170	1.7	30	12	2,0
E.3601.0.0175	1.75	30	12	2,0
E.3601.0.0180	1.8	30	12	2,0
E.3601.0.0185	1.85	30	12	2,0
E.3601.0.0190	1.9	30	12	2,0
E.3601.0.0195	1.95	30	12	2,0
E.3601.0.0200	2	30	12	2,5

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-drills/company-std./877/solid-carbide-micro-drills>.





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