



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

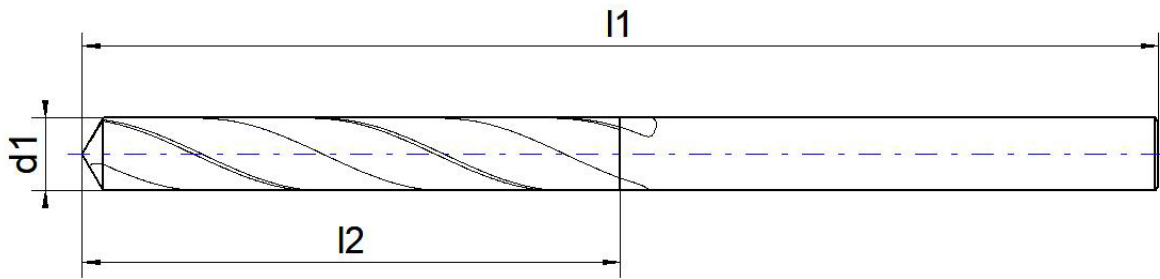
FRÄSEN



Bohrer VHM

Drills solid carbide





Solid carbide twist drills sim. to DIN 340

E.3609.0



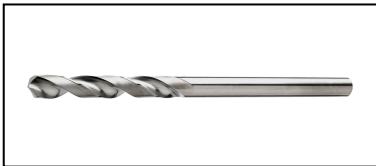
Cutting Data >

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 - 80
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	60 - 80
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	50 - 70
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	20 - 35
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	35 - 50
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	35 - 50
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	40 - 55
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	20 - 35
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	25 - 35
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	20 - 30
Gusseisen bis 180 HB	3.1	80 - 100
Temperguss	3.2	70 - 90

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	60 - 80
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	180 - 220
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	130 - 180
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	90 - 130
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	120 - 160
Duroplaste und Thermoplast	4.5	40 - 60
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	20 - 35
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	taps	forming taps
E.3609.0.0100	1	75	25	1,00		M 1,1
E.3609.0.0110	1.1	75	25	1,10	M 1,4	M 1,2
E.3609.0.0120	1.2	75	25	1,20		
E.3609.0.0130	1.3	75	25	1,30		
E.3609.0.0140	1.4	75	30	1,40		
E.3609.0.0150	1.5	75	30	1,50		
E.3609.0.0160	1.6	75	30	1,60	M 2	
E.3609.0.0170	1.7	75	30	1,70		
E.3609.0.0180	1.8	75	30	1,80	M 2,2	M 2
E.3609.0.0190	1.9	75	30	1,90	M 2,3	

E.3609.0.0200	2	75	30	2,00		
E.3609.0.0210	2.1	75	30	2,10		
E.3609.0.0220	2.2	75	30	2,20		
E.3609.0.0230	2.3	75	30	2,30		
E.3609.0.0240	2.4	100	35	2,40		
E.3609.0.0250	2.5	100	35	2,50	M 3	
E.3609.0.0260	2.6	100	35	2,60		
E.3609.0.0270	2.7	100	35	2,70		
E.3609.0.0280	2.8	100	35	2,80		M 3
E.3609.0.0290	2.9	100	35	2,90	M 3,5	M 3 x 0,25
E.3609.0.0300	3	100	50	3,00		
E.3609.0.0320	3.2	100	50	3,2		
E.3609.0.0330	3.3	100	50	3,30	M 4	M 3,5 x 0,5
E.3609.0.0350	3.5	100	50	3,50	M 4 x 0,5	
E.3609.0.0380	3.8	100	50	3,80		M 4 x 0,5
E.3609.0.0400	4	100	50	4,00	M 4,5 x 0,5	
E.3609.0.0420	4.2	100	50	4,20	M 5	M 4,5
E.3609.0.0500	5	150	75	5,00	M 6/M 5,5 x 0,5	
E.3609.0.0600	6	150	75	6,00	M 7	
E.3609.0.0680	6.8	150	75	6,80	M 8	M 7 x 0,5
E.3609.0.0800	8	150	75	8,00	M 9 x 1	
E.3609.0.0850	8.5	150	75	8,50	M 10	
E.3609.0.1000	10	150	75	10,00	M 11 x 1	

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-drills/company-std./879/solid-carbide-twist-drills-sim.-to-din-340>.





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