



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

## BOHREN SENKEN

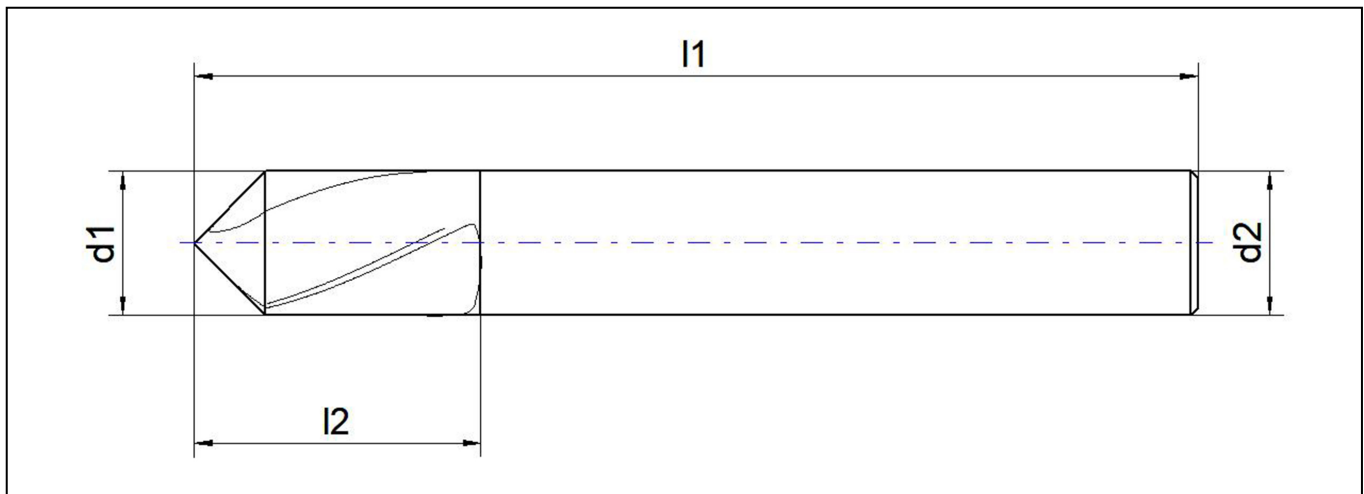
## FRÄSEN



# Bohrer VHM

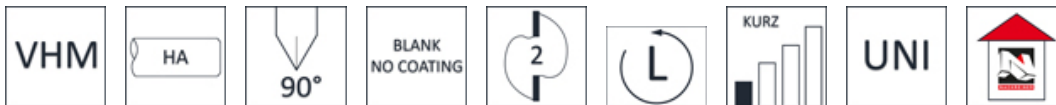
## Drills solid carbide





## Solid carbide NC-center drills

E.3632.0



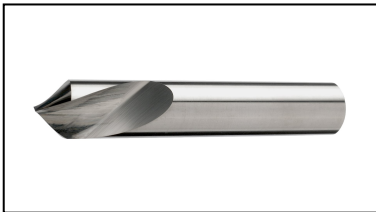
**Cutting Data** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min |
|----------------------------------------------------------|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 70 - 80  |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 65 - 75  |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 55 - 65  |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 40 - 50  |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 | 25 - 35  |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 30 - 40  |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 30 - 40  |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 40 - 50  |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 25 - 35  |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 20 - 30  |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 20 - 25  |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 60 - 70  |
| Temperguss                                               | 3.2 | 60 - 70  |

| Material                             | Nr. | Vc m/min  |
|--------------------------------------|-----|-----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 60 - 70   |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 | 180 - 200 |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 160 - 180 |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 | 140 - 160 |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 | 60 - 80   |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 | 40 - 50   |
| Grafit, GFK, Kupfer                  | 4.6 |           |
| Titan und Titanlegierung             | 5.1 | 25 - 35   |
| Nickel                               | 5.2 | 25 - 35   |
| 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   |
|----------------|-------|----|----|------|
| E.3632.0.0300  | 3     | 32 | 8  | 3,0  |
| E.3632.0.0400  | 4     | 40 | 10 | 4,0  |
| E.3632.0.0500  | 5     | 50 | 13 | 5,0  |
| E.3632.0.0600  | 6     | 50 | 13 | 6,0  |
| E.3632.0.0800  | 8     | 63 | 16 | 8,0  |
| E.3632.0.1000  | 10    | 72 | 20 | 10,0 |
| E.3632.0.1200  | 12    | 73 | 24 | 12,0 |
| E.3632.0.1400  | 14    | 75 | 26 | 14,0 |
| E.3632.0.1600  | 16    | 82 | 28 | 16,0 |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-drills/nc-center-drills/nc-center-drills-900/860/solid-carbide-nc-center-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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)