



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

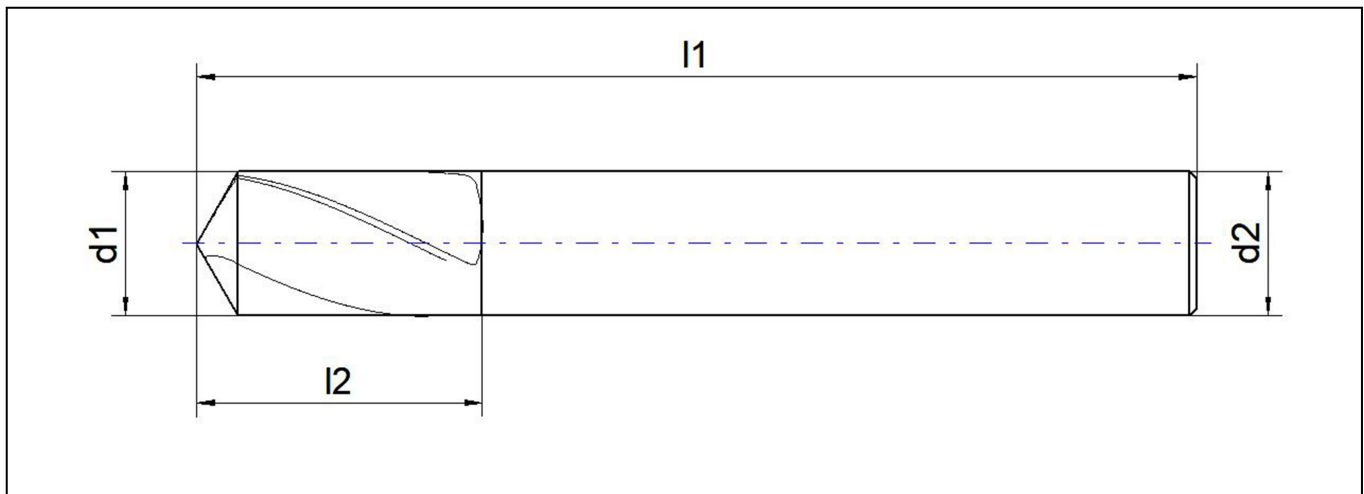
FRÄSEN



Bohrer VHM

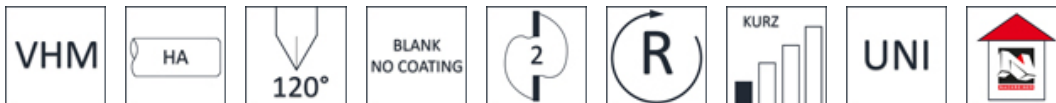
Drills solid carbide





Solid carbide NC-center drills

E.3633.0



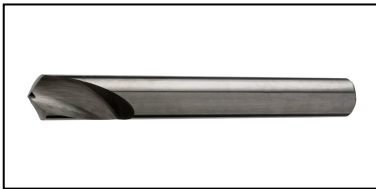
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	70 - 80
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	65 - 75
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	55 - 65
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	40 - 50
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	25 - 35
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	30 - 40
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	30 - 40
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	40 - 50
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	25 - 35
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	20 - 30
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	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.3633.0.0300	3	32	8	3,0
E.3633.0.0400	4	40	10	4,0
E.3633.0.0500	5	50	13	5,0
E.3633.0.0600	6	50	13	6,0
E.3633.0.0800	8	63	16	8,0
E.3633.0.1000	10	72	20	10,0
E.3633.0.1200	12	73	24	12,0
E.3633.0.1600	16	82	28	16,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-drills/nc-center-drills/nc-center-drills-1200/863/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