



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Bohrer VHM

Drills solid carbide



Inserts with chamfer for holder E.3661

E.3664.5

VHM

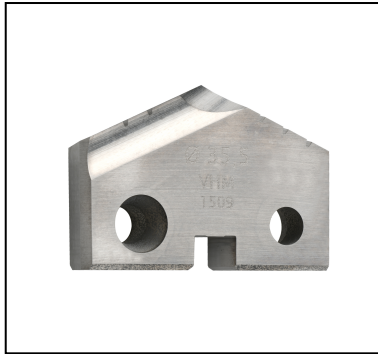
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
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	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	90 - 110
Temperguss	3.2	70 - 100
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	70 - 90
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	160 - 200
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	140 - 160
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	100 - 140
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	60 - 90
Duroplaste und Thermoplast	4.5	45 - 60
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	
Nickel	5.2	

Material	Nr.	Vc m/min
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 / 0,05 stg.	insert thickness
E.3664.5.1000-1400	10,00 - 14,00	2,5
E.3664.5.1350-2000	13,50 - 20,00	3,5
E.3664.5.1895-2600	18,95 - 26,00	4,0
E.3664.5.2400-2900	24,00 - 29,00	5,0
E.3664.5.2910-3600	29,10 - 36,00	5,0
E.3664.5.3500-4550	35,00 - 45,50	7,0
E.3664.5.3610-4050	36,10 - 40,50	5,0
E.3664.5.4600-5550	46,00 - 55,50	7,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-drills/insert-drills/1285/inserts-with-chamfer-for-holder-e.3661>.





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