



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



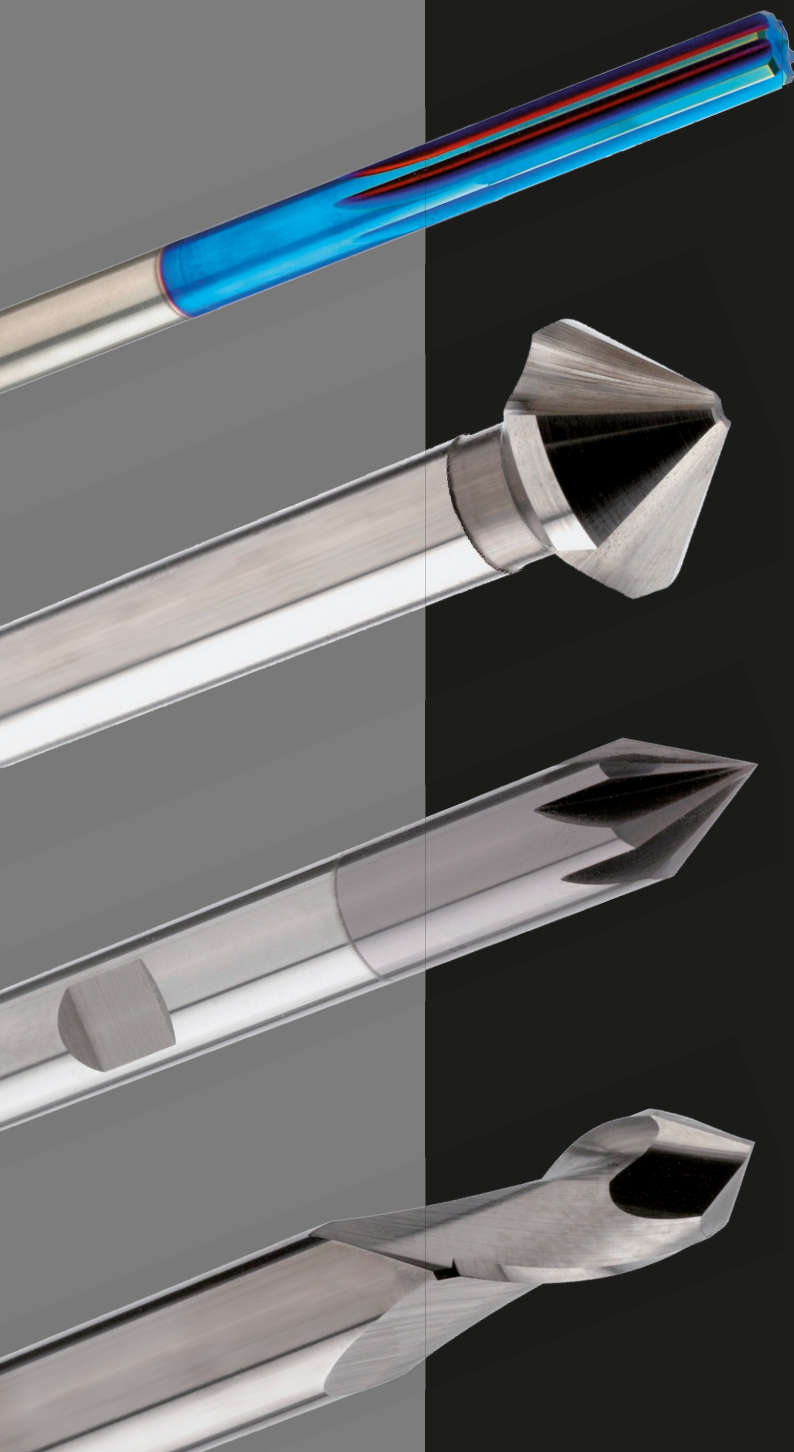
REIBEN

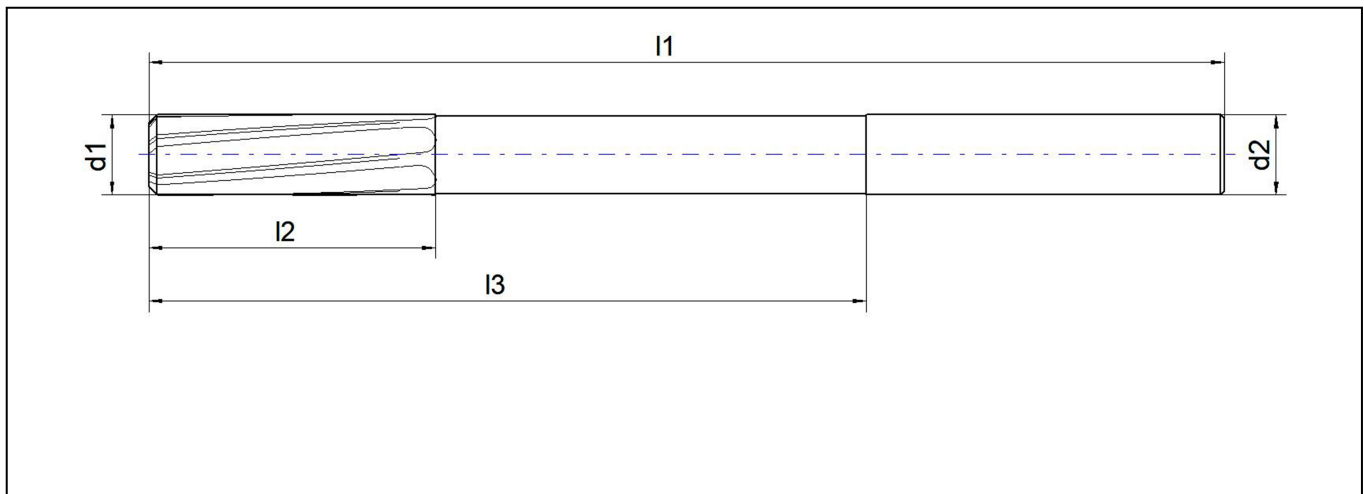
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Reibahlen und Senker VHM
Reamers and countersinks solid carbide





Solid carbide NC machine reamers, long

E.5618NC.0



Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	30 - 40
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	25 - 35
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	25 - 35
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	25 - 35
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	10 - 15
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	10 - 20
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	10 - 20
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	15 - 20
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	8 - 12
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	10 - 15
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	8 - 15
Gusseisen bis 180 HB	3.1	12 - 20
Temperguss	3.2	10 - 15

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	30 - 60
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	20 - 40
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	15 - 30
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	20 - 30
Duroplaste und Thermoplast	4.5	15 - 30
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	5 - 10
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 h7	l1	l2	d2	l3	flutes
E.5618NC.0.0100	1	50	10	3,0	25	4
E.5618NC.0.0150	1.5	50	10	3,0	25	4
E.5618NC.0.0200	2	60	10	3,0	25	4
E.5618NC.0.0250	2.5	60	18	3,0	30	4
E.5618NC.0.0300	3	60	18	3,0	30	4
E.5618NC.0.0340	3.4	75	18	6,0	40	4
E.5618NC.0.0350	3.5	80	18	6,0	40	4
E.5618NC.0.0400	4	80	18	6,0	40	4
E.5618NC.0.0450	4.5	100	26	6,0	60	4
E.5618NC.0.0500	5	100	26	6,0	60	6

E.5618NC.0.0550	5.5	100	26	6,0	60	6
E.5618NC.0.0600	6	100	26	6,0	60	6
E.5618NC.0.0650	6.5	118	36	8,0	75	6
E.5618NC.0.0680	6.8	118	36	8,0	75	6
E.5618NC.0.0700	7	118	36	8,0	75	6
E.5618NC.0.0750	7.5	118	36	8,0	75	6
E.5618NC.0.0800	8	118	36	8,0	75	6
E.5618NC.0.0850	8.5	135	36	10,0	90	6
E.5618NC.0.0900	9	135	36	10,0	90	6
E.5618NC.0.1000	10	135	36	10,0	90	6
E.5618NC.0.1050	10.5	150	45	12,0	105	6
E.5618NC.0.1100	11	150	45	12,0	105	6
E.5618NC.0.1150	11.5	150	45	12,0	105	6
E.5618NC.0.1200	12	150	45	12,0	105	6
E.5618NC.0.1700	17	165	50	18,0	120	6
E.5618NC.0.1800	18	165	50	18,0	120	6

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-countersinks-and-reamers/reamers/reamers-h7/949/solid-carbide-nc-machine-reamers-long>.





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