



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

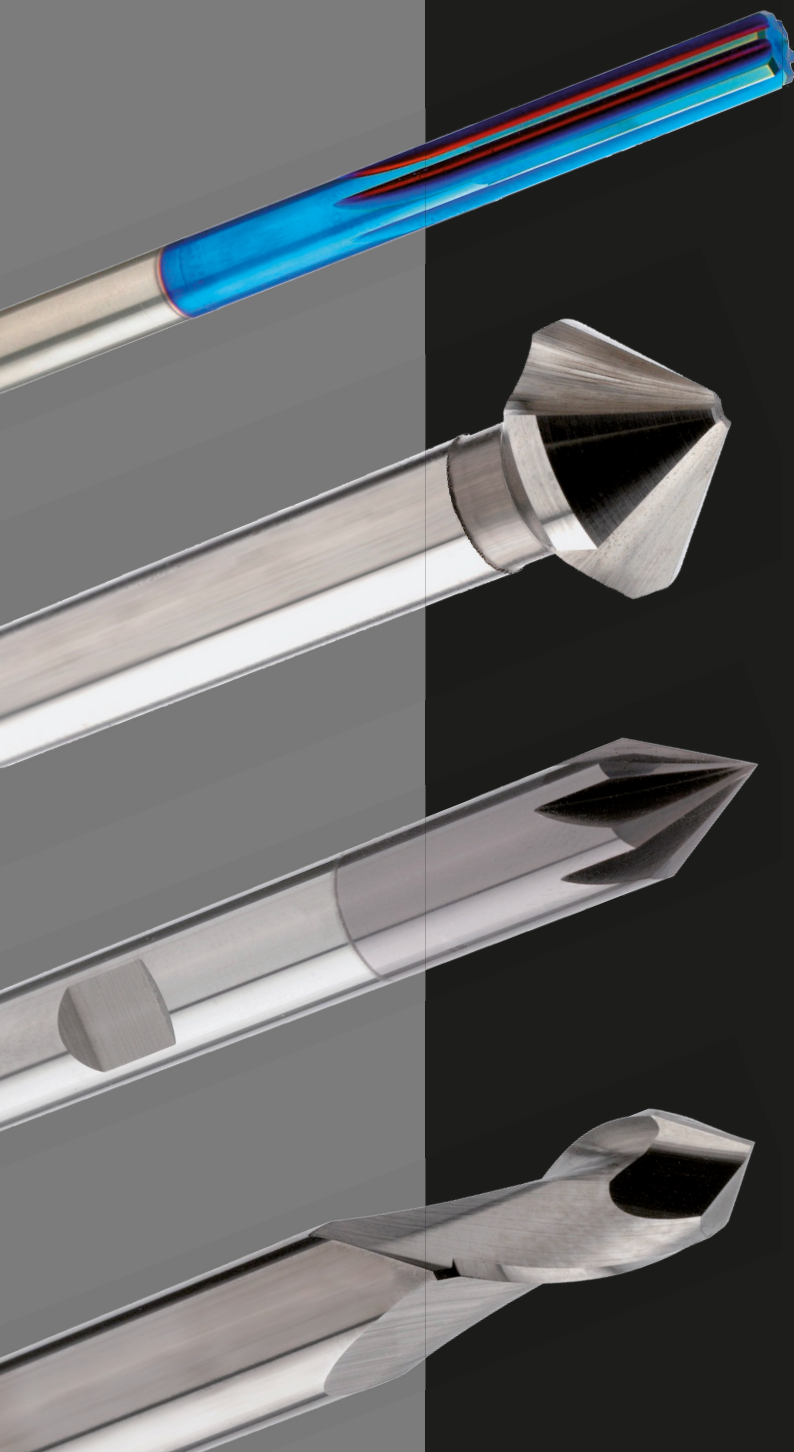
## BOHREN SENKEN

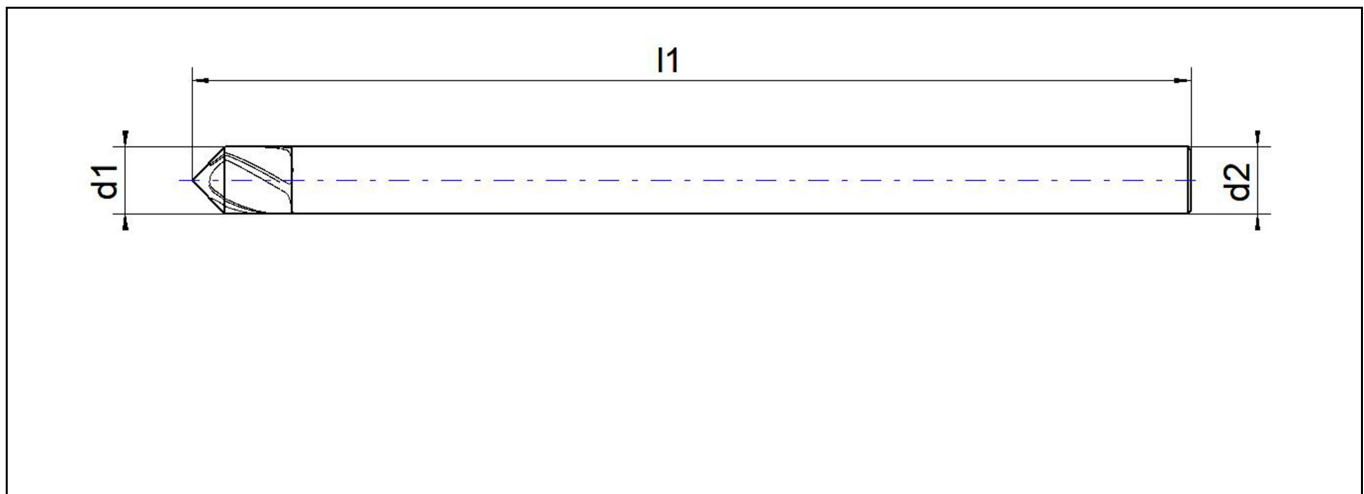
## FRÄSEN



# Reibahlen und Senker VHM

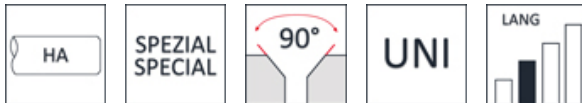
## Reamers and countersinks solid carbide





## Solid carbide deburring tools 90°, long

**E.5637.1**



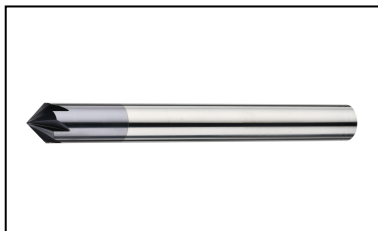
**Cutting Data** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min |
|----------------------------------------------------------|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 120      |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 105      |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 95       |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 90       |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 | 0 - 5080 |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 80       |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 80       |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 100      |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 70       |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 80       |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 60       |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 120      |
| Temperguss                                               | 3.2 | 60       |

| Material                             | Nr. | Vc m/min |
|--------------------------------------|-----|----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 90       |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 | 300      |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 280      |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 | 200      |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 | 200      |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 |          |
| Grafit, GFK, Kupfer                  | 4.6 |          |
| Titan und Titanlegierung             | 5.1 | 40       |
| Nickel                               | 5.2 | 40       |
| 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  | d2   | flutes |
|----------------|-------|-----|------|--------|
| E.5637.1.0400  | 4     | 100 | 4,0  | 4      |
| E.5637.1.0600  | 6     | 100 | 6,0  | 4      |
| E.5637.1.0800  | 8     | 150 | 8,0  | 5      |
| E.5637.1.1000  | 10    | 150 | 10,0 | 6      |
| E.5637.1.1200  | 12    | 150 | 12,0 | 6      |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-countersinks-and-reamers/deburrer/deburrer-900/945/solid-carbide-deburring-tools-900-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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)