



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



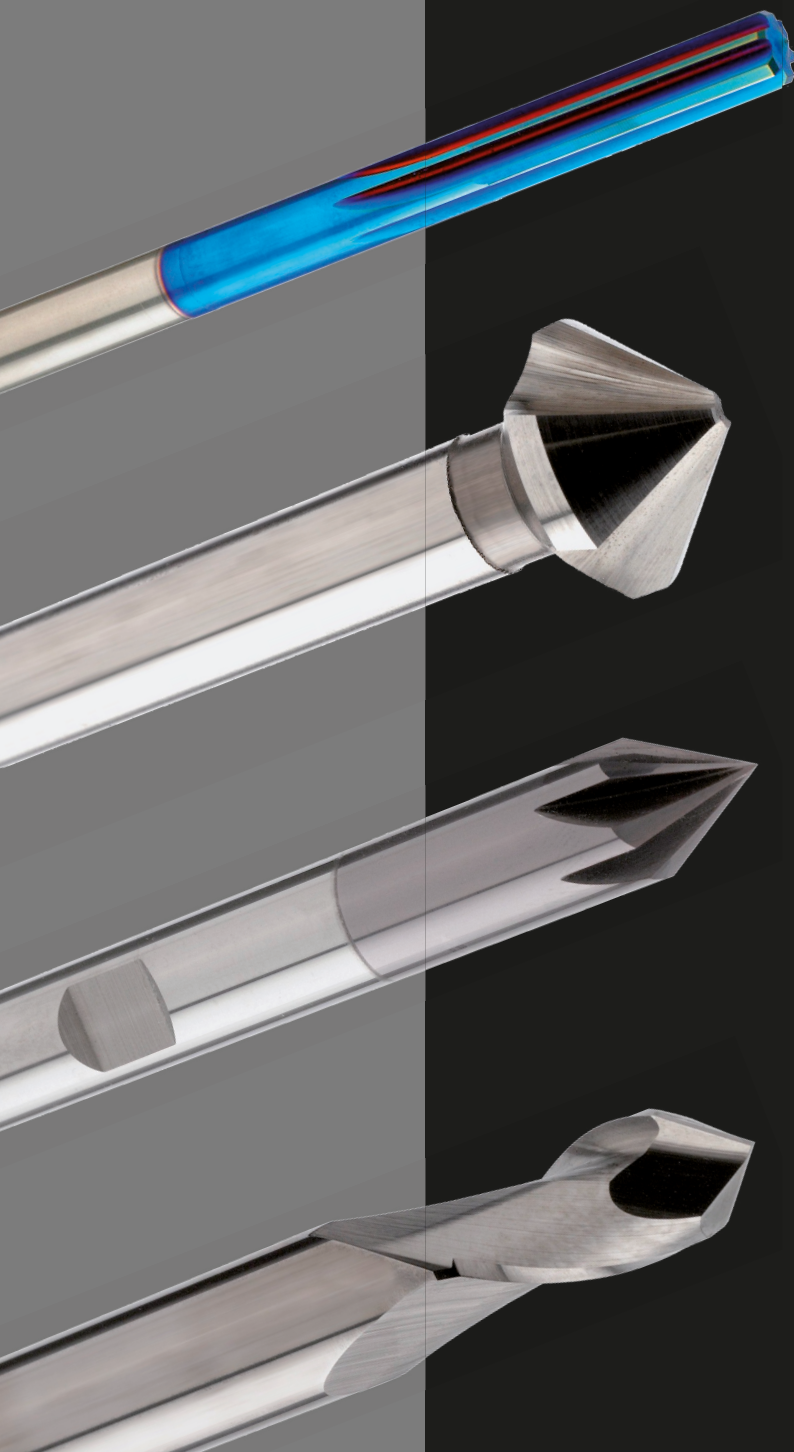
## REIBEN

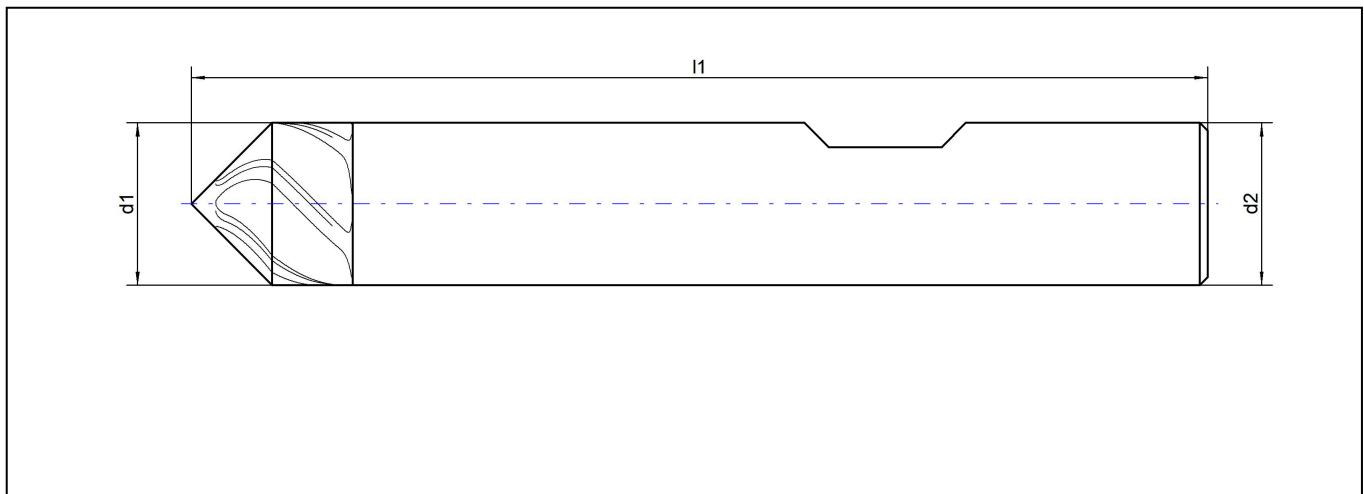
## BOHREN SENKEN

## FRÄSEN



Reibahlen und Senker VHM  
Reamers and countersinks solid carbide





## Solid carbide deburring tool 90°, company std. twisted

**E.5642.1**



**Cutting Data** >

### Einsatzrichtwerte

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

| Material                             | Nr. | Vc m/min |
|--------------------------------------|-----|----------|
| Temperguss                           | 3.2 |          |
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 |          |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 |          |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 |          |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 |          |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 |          |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 |          |
| Grafit, GFK, Kupfer                  | 4.6 |          |
| Titan und Titanlegierung             | 5.1 |          |
| 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 h6 | l1 | d2   | flutes |
|----------------|-------|----|------|--------|
| E.5642.1.0300  | 3     | 39 | 3,0  | 3      |
| E.5642.1.0400  | 4     | 50 | 4,0  | 3      |
| E.5642.1.0600  | 6     | 57 | 6,0  | 5      |
| E.5642.1.0800  | 8     | 63 | 8,0  | 5      |
| E.5642.1.1000  | 10    | 72 | 10,0 | 5      |
| E.5642.1.1200  | 12    | 83 | 12,0 | 6      |
| E.5642.1.1600  | 16    | 92 | 16,0 | 6      |

**Verfügbarkeit prüfen unter**

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/detail/index/sArticle/1385/sCategory/1282>.





# 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)