

Wendeplatten mit Fase für Halter E.3661 Inserts with chamfer for holder E.3661



VHM



Artikelnummer Article-No.	insert thickness	d1 / 0,05 stg.
E.3664.5.1000-1400	2,5	10,00 - 14,00
E.3664.5.1350-2000	3,5	13,50 - 20,00
E.3664.5.1895-2600	4,0	18,95 - 26,00
E.3664.5.2400-2900	5,0	24,00 - 29,00
E.3664.5.2910-3600	5,0	29,10 - 36,00
E.3664.5.3500-4550	7,0	35,00 - 45,50
E.3664.5.3610-4050	5,0	36,10 - 40,50
E.3664.5.4600-5550	7,0	46,00 - 55,50



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz				
			Ø 10.00	Ø 24.00	Ø 35.00	Ø 46.00	
K Gusseisen Cast iron	Bohrer VHM	100.00	0.390	0.550	0.650	0.800	
	Temperguss Malleable cast iron	Bohrer VHM	90.00	0.390	0.550	0.650	0.800
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Bohrer VHM	85.00	0.390	0.550	0.650	0.800
N AL- und AL-Legierungen AL and AL-alloys	Bohrer VHM	180.00	0.400	0.580	0.680	0.900	
	AL- und AL-Legierungen AL and AL-alloys	Bohrer VHM	160.00	0.400	0.580	0.680	0.900
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL and AL-alloys >12% Si	Bohrer VHM	130.00	0.400	0.580	0.680	0.900
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Bohrer VHM	75.00	0.320	0.430	0.520	0.650
Kunststoff Thermoplaste	Bohrer VHM	60.00	0.250	0.350	0.450	0.650	
	Duroplaste Duroplast	Bohrer VHM	50.00	0.250	0.350	0.450	0.650