



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.

## BOHREN



## FRÄSEN

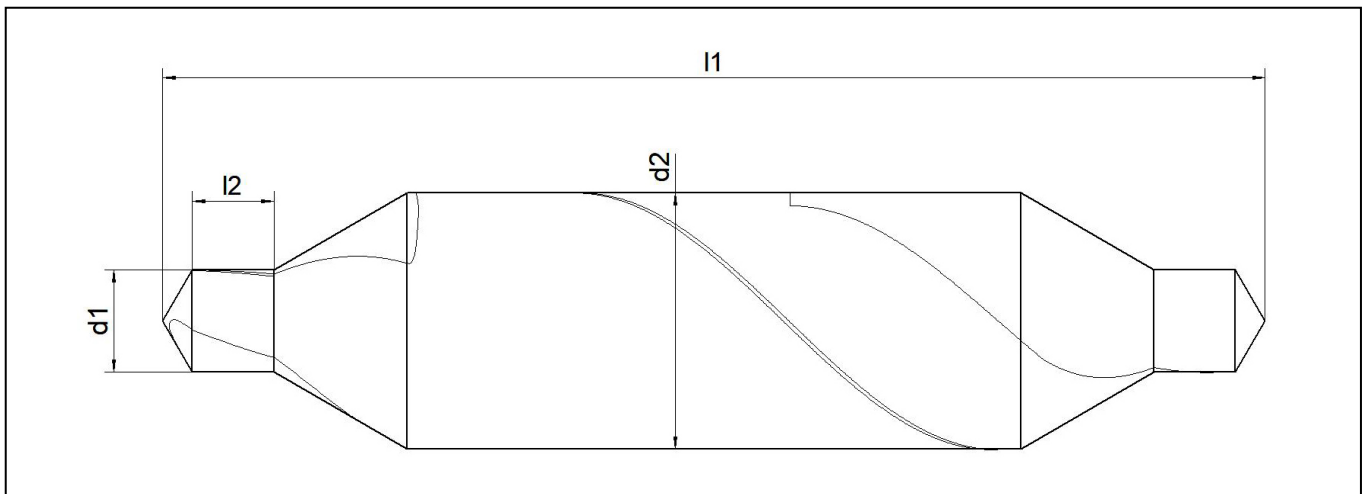
## REIBEN

## SENKEN



Bohrer HSS/E  
Drills HSS/E





## HSSE-Zentrierbohrer 60°, überlang

E.2639.0



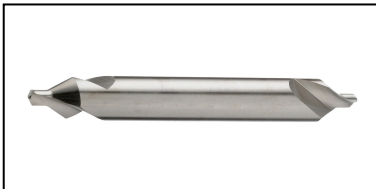
[Schnittdaten >](#)

### Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>	1.1	30 - 45
allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>	1.2	30 - 40
allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>	1.3	25 - 35
allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>	1.4	10 - 20
allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>	1.5	5 - 10
Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.6	15 - 25
Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.7	10 - 15
Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>	1.8	15 - 20
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	7 - 12
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup>	2.1	10 - 15
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>	2.2	10 - 15
Gusseisen bis 180 HB	3.1	20 - 30
Temperguss	3.2	20 - 30

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	60 - 80
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	40 - 60
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	40 - 80
Duroplaste und Thermoplast	4.5	15 - 40
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	3 - 8
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

Artikel-Nr.	d1 k12	l1	l2	d2 H7
E.2639.0.0075.060	0.75	60	1,0 - 1,3	3,5
E.2639.0.0075.120	0.75	120	1,0 - 1,3	3,5
E.2639.0.0100.060	1	60	1,3 - 1,7	4,0
E.2639.0.0100.100	1	100	1,3 - 1,7	4,0
E.2639.0.0100.120	1	120	1,3 - 1,7	4,0
E.2639.0.0150.060	1.5	60	2,0 - 2,6	5,0
E.2639.0.0150.100	1.5	100	2,0 - 2,6	5,0
E.2639.0.0150.150	1.5	150	2,0 - 2,6	5,0
E.2639.0.0160.120	1.6	120	2,0 - 2,6	5,0
E.2639.0.0200.080	2	80	2,5 - 3,1	6,0

E.2639.0.0200.100	2	100	2,5 - 3,1	6,0
E.2639.0.0200.120	2	120	2,5 - 3,1	6,0
E.2639.0.0200.150	2	150	2,5 - 3,1	6,0
E.2639.0.0200.200	2	200	2,5 - 3,1	5,0
E.2639.0.0250.080	2.5	80	3,1 - 3,8	8,0
E.2639.0.0250.100	2.5	100	3,1 - 3,8	8,0
E.2639.0.0250.120	2.5	120	3,1 - 3,8	8,0
E.2639.0.0250.200	2.5	200	3,1 - 3,8	6,3
E.2639.0.0300.080	3	80	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0300.100.08	3	100	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0300.100.10	3	100	3,9 - 4,6	10,0
E.2639.0.0300.150.08	3	150	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0315.120.10	3.15	120	3,9 - 4,6	10,0
E.2639.0.0315.200	3.15	200	3,9 - 4,6	8,0
E.2639.0.0400.100.10	4	100	5,0 - 5,9	10,0
E.2639.0.0400.100.12	4	100	5,0 - 5,9	12,0
E.2639.0.0400.120.10	4	120	5,0 - 5,9	10,0
E.2639.0.0400.120.12	4	120	5,0 - 5,9	12,0
E.2639.0.0400.150.10	4	150	5,0 - 5,9	10,0
E.2639.0.0500.120	5	120	6,3 - 7,2	14,0

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-hss-hsse/zentrierbohrer/zentrierbohrer-form-a/834/hsse-zentrierbohrer-600-ueberlang>.







# 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)