



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## BOHREN

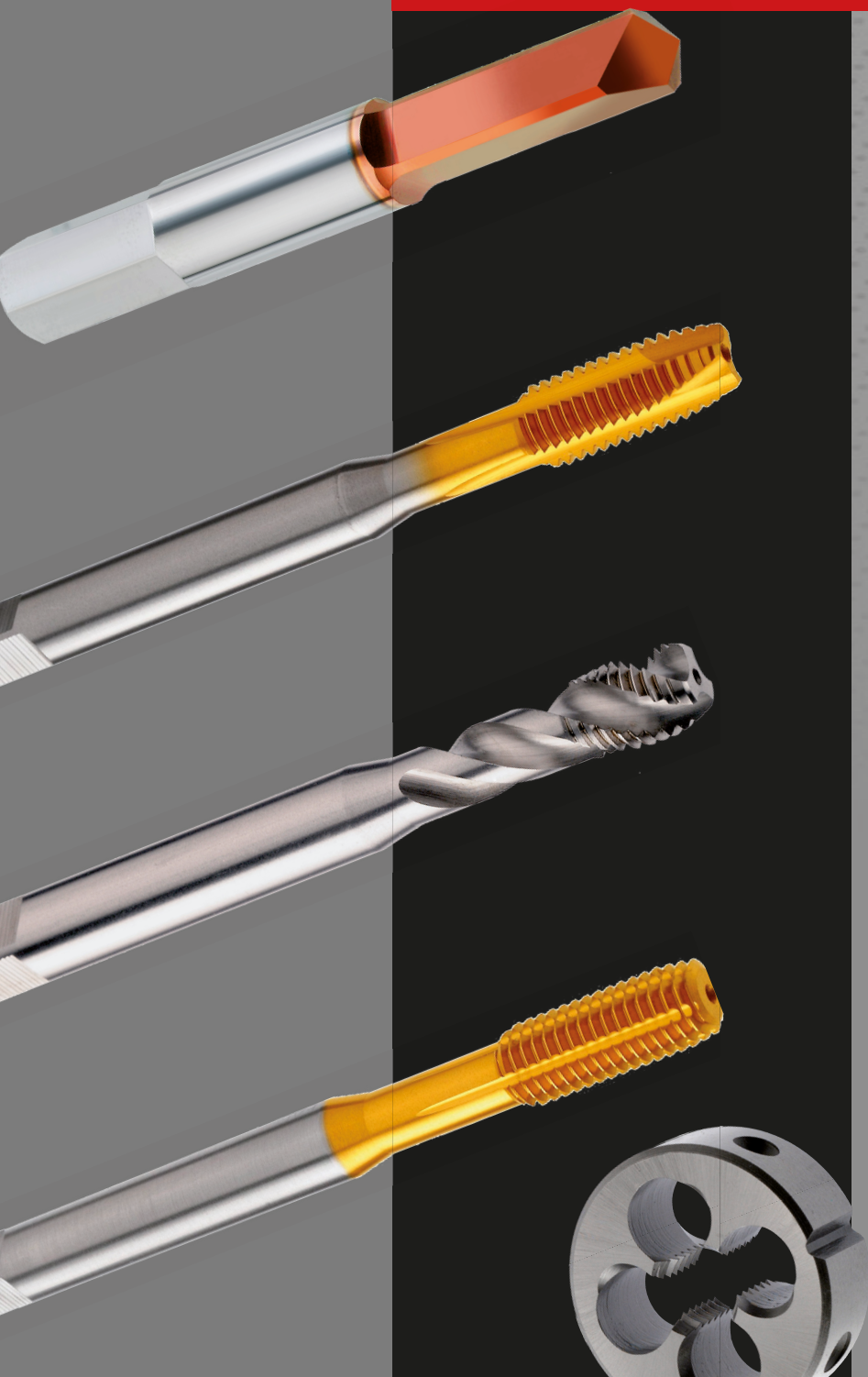
## FRÄSEN

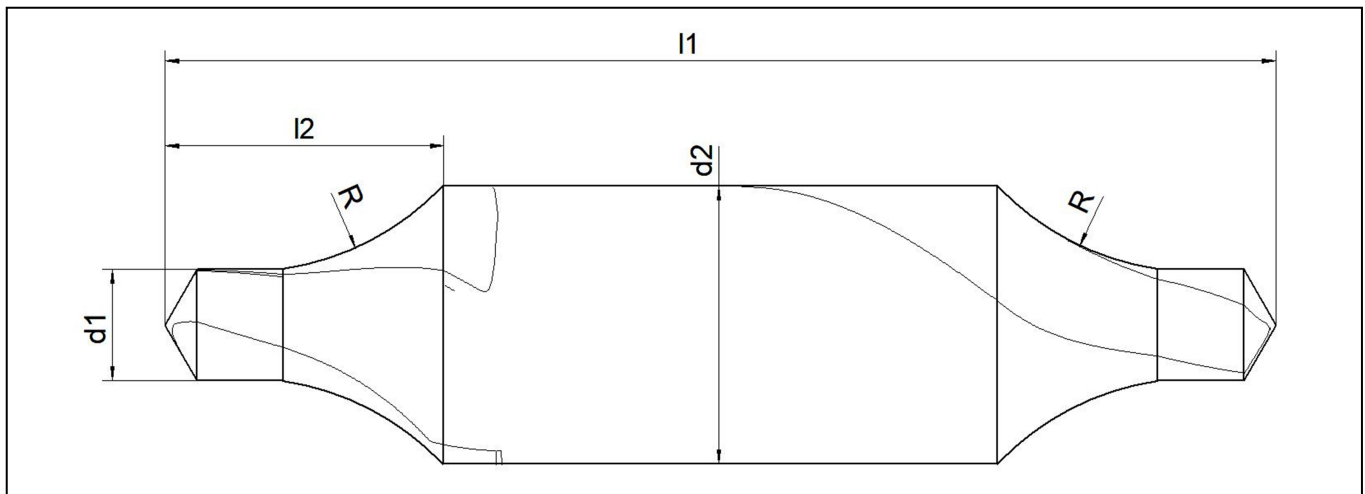
## REIBEN

## SENKEN



Gewindeschneider  
Thread cutting tools





## HSS-Radius-Zentrierbohrer 60°

E.2640.0



[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	R
E.2640.0.0050	0.5	25	2,3 - 2,6	3,15	0
E.2640.0.0080	0.8	25	2,6 - 2,9	3,15	0
E.2640.0.0100	1	31	3,0 - 3,3	3,15	0
E.2640.0.0125	1.25	31	3,3 - 3,6	3,15	0
E.2640.0.0160	1.6	35	4,2 - 4,7	4,00	0
E.2640.0.0200	2	40	5,0 - 5,4	5,00	0
E.2640.0.0250	2.5	45	6,3 - 6,8	6,30	0
E.2640.0.0315	3.15	50	8,0 - 8,5	8,00	0
E.2640.0.0400	4	55	10,0 - 10,6	10,00	0

E.2640.0.0500	5	63	12,5 - 13,1	12,50	0
E.2640.0.0630	6.3	71	16,0 - 16,6	16,00	0
E.2640.0.0800	8	80	20,0 - 20,7	20,00	0
E.2640.0.1000	10	100	25,0 - 25,7	25,00	0
E.2640.0.1250	12.5	125	31,5 - 32,3	31,50	0

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/gewindeschneider/mgb-quot-unf-quot/quot-unf-quot-durchgangsloch/836/hss-radius-zentrierbohrer-600>.





# 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)