



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.

## BOHREN



## FRÄSEN

## REIBEN

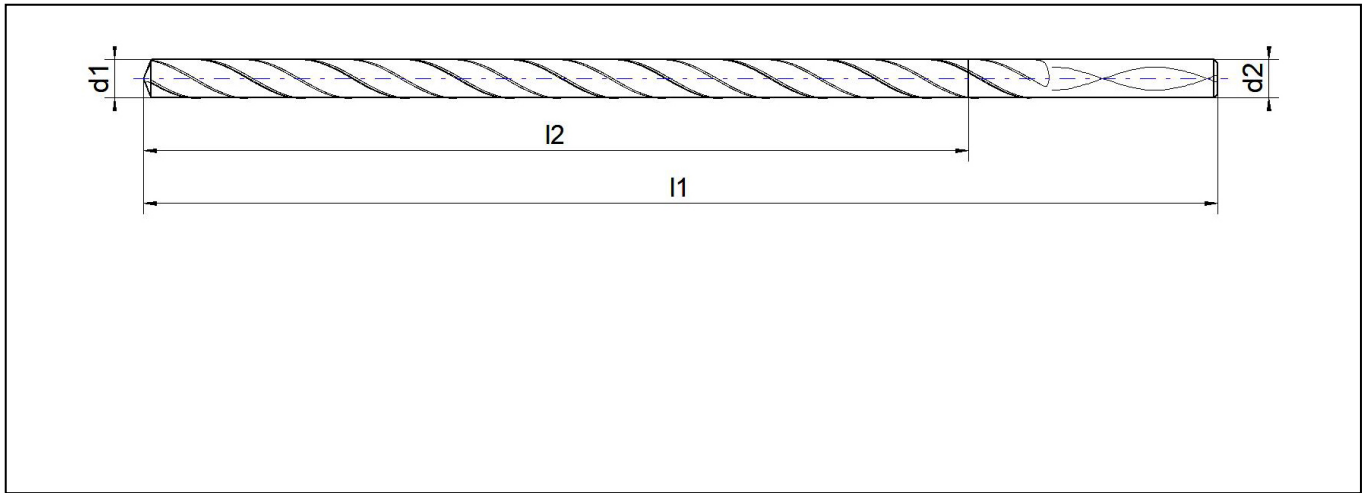
## SENKEN



# Bohrer VHM

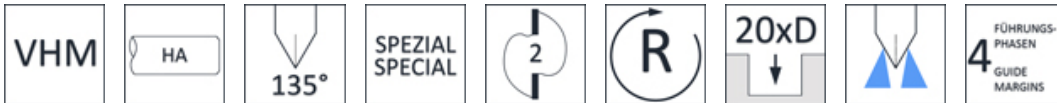
## Drills solid carbide





## VHM-Tiefloch-Spiralbohrer 20xd mit IK

E.3616.1



[Schnittdaten >](#)

### 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	
Temperguss	3.2	

Material	Nr.	Vc m/min
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

Artikel-Nr.	d1 H7	l1	l2	d2 h6
E.3616.1.0200	2	95	45.5	4,0
E.3616.1.0210	2.1	95	50.5	4,0
E.3616.1.0220	2.2	95	50.5	4,0
E.3616.1.0230	2.3	95	55.5	4,0
E.3616.1.0240	2.4	95	55.5	4,0
E.3616.1.0250	2.5	108	60.5	4,0
E.3616.1.0260	2.6	108	60.5	4,0
E.3616.1.0270	2.7	108	65.5	4,0
E.3616.1.0280	2.8	108	65.5	4,0
E.3616.1.0290	2.9	112	68.5	4,0
E.3616.1.0300	3	112	68.5	6,0

E.3616.1.0320	3.2	120	75.5	6,0
E.3616.1.0330	3.3	120	75.5	6,0
E.3616.1.0350	3.5	130	80.5	6,0
E.3616.1.0380	3.8	140	90.5	6,0
E.3616.1.0400	4	140	95.5	6,0
E.3616.1.0420	4.2	140	95.5	6,0
E.3616.1.0450	4.5	160	110.5	6,0
E.3616.1.0460	4.6	160	110.5	6,0
E.3616.1.0480	4.8	160	115.5	6,0
E.3616.1.0500	5	160	115.5	6,0
E.3616.1.0550	5.5	185	140.5	6,0
E.3616.1.0580	5.8	185	140.5	6,0
E.3616.1.0600	6	185	140.5	6,0
E.3616.1.0650	6.5	190	150	8,0
E.3616.1.0680	6.8	200	160	8,0
E.3616.1.0700	7	210	170	8,0
E.3616.1.0750	7.5	210	170	8,0
E.3616.1.0780	7.8	230	190	8,0
E.3616.1.0800	8	230	190	8,0
E.3616.1.0850	8.5	240	196	10,0
E.3616.1.0880	8.8	260	216	10,0
E.3616.1.0900	9	260	216	10,0
E.3616.1.0980	9.8	280	236	10,0
E.3616.1.1000	10	280	236	10,0
E.3616.1.1020	10.2	290	241	12,0
E.3616.1.1080	10.8	315	266	12,0
E.3616.1.1180	11.8	315	266	12,0
E.3616.1.1200	12	315	266	12,0

---

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/tieflochbohrer/1343/vhm-tiefloch-spiralbohrer-20xd-mit-ik>.





# 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)