



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



BOHREN

FRÄSEN

REIBEN

SENKEN



Bohrer VHM Drills solid carbide



Wendeplatten mit Fase für Halter E.3661

E.3664.2



[Schnittdaten >](#)

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	130 - 160
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	120 - 140
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	120 - 140
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	80 - 100
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	45 - 65
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	70 - 100
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	70 - 100
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	70 - 100
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	50 - 70
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	60 - 80
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	50 - 70
Gusseisen bis 180 HB	3.1	145 - 165
Temperguss	3.2	135 - 160
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	125 - 150
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	50 - 70
Nickel	5.2	50 - 70

Material	Nr.	Vc m/min
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 / 0,05 stg.	WP-Stärke
E.3664.2.1350-2000	13,50 - 20,00	3,5
E.3664.2.1895-2600	18,95 - 26,00	4,0
E.3664.2.2400-2900	24,00 - 29,00	5,0
E.3664.2.2910-3600	29,10 - 36,00	5,0
E.3664.2.3500-4550	35,00 - 45,50	7,0
E.3664.2.3610-4050	36,10 - 40,50	5,0
E.3664.2.4600-5550	46,00 - 55,50	7,0
E.3664.2.5600-6600	56,00 - 66,00	7,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/wendeplattenbohrer/1283/wendeplatten-mit-fase-fuer-halter-e.3661>.





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