



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

BOHREN



FRÄSEN

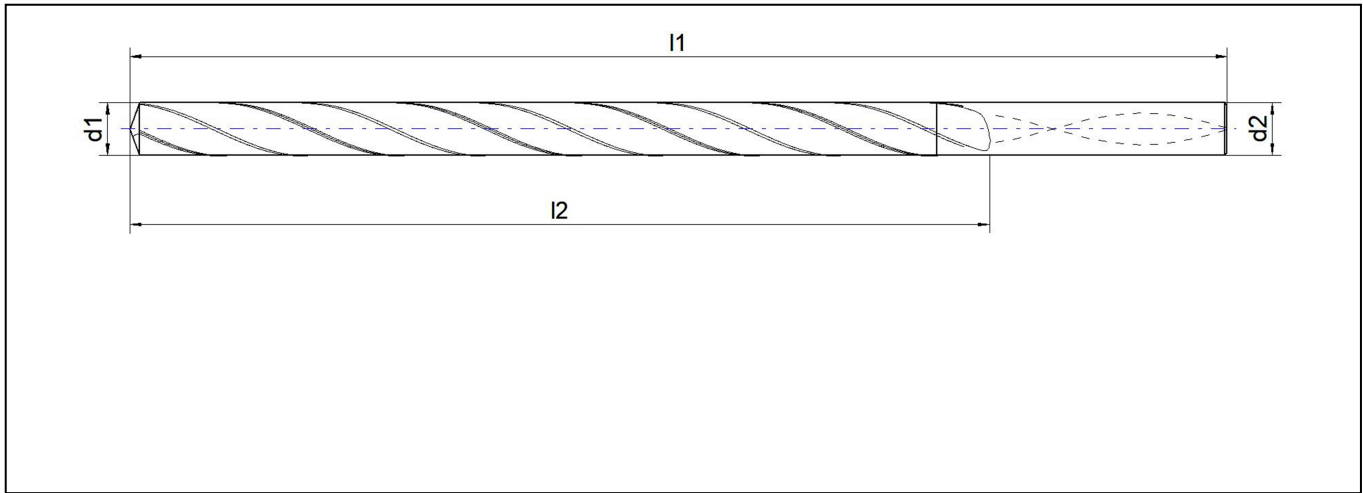
REIBEN

SENKEN



Bohrer VHM Drills solid carbide





VHM-Tieflochspiralbohrer ca. 15xD mit IK

E.3674.1



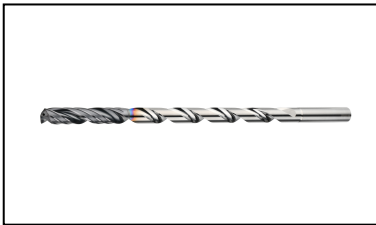
[Schnittdaten >](#)

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	90 - 110
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	70 - 90
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	70 - 90
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	60 - 80
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	30 - 45
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	60 - 80
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	60 - 80
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	60 - 80
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	30 - 50
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	30 - 50
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	30 - 40
Gusseisen bis 180 HB	3.1	60 - 80
Temperguss	3.2	60 - 80

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	60 - 70
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	170 - 220
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	150 - 200
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	100 - 150
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	
Duroplaste und Thermoplast	4.5	30 - 50
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	20 - 35
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	GewindebohrerGewindeform
E.3674.1.0170	1.7	75	30.2	3,0	
E.3674.1.0230	2.3	80	40.5	4,0	
E.3674.1.0300	3	100	60	6,0	
E.3674.1.0350	3.5	100	60	6,0	M 4 x 0,5
E.3674.1.0400	4	115	75	6,0	M 4,5 x 0,5
E.3674.1.0450	4.5	115	78	6,0	M 5 x 0,5
E.3674.1.0500	5	130	90	6,0	M 6 / M5,5x0,5
E.3674.1.0550	5.5	150	108	6,0	M 6 x 0,5
E.3674.1.0600	6	150	108	6,0	M 7

E.3674.1.0650	6.5	165	125	8,0		
E.3674.1.0680	6.8	170	131	8,0	M 8	M 7 x 0,5
E.3674.1.0700	7	165	125	8,0	M 8 x 1	
E.3674.1.0800	8	180	140	8,0	M 9 x 1	
E.3674.1.0850	8.5	205	160	10,0	M 10	
E.3674.1.0900	9	205	160	10,0	M 10 x 1	
E.3674.1.1000	10	225	180	10,0	M 11 x 1	
E.3674.1.1200	12	265	215	12,0	M 14	

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/bohrer-vhm/hochleistungsbohrer-3xd-15xd-uni/15xd/904/vhm-tieflochspiralbohrer-ca.-15xd-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