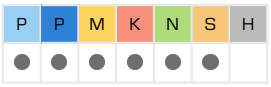
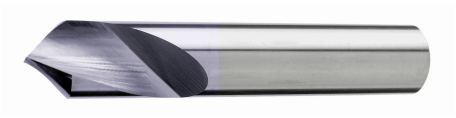
VHM-NC-Anbohrer 90°

Solid carbide NC-center drills 90°





Artikelnummer Article-No.	d1	l1	l2	d2
E.3631.1.0100	1	26	6	1,0
E.3631.1.0200	2	32	6	2,0
E.3631.1.0300	3	32	8	3,0
E.3631.1.0400	4	40	10	4,0
E.3631.1.0500	5	50	13	5,0
E.3631.1.0600	6	50	13	6,0
E.3631.1.0800	8	63	16	8,0
E.3631.1.1000	10	72	20	10,0
E.3631.1.1200	12	73	24	12,0
E.3631.1.1400	14	75	26	14,0
E.3631.1.1600	16	82	28	16,0
E.3631.1.2000	20	104	35	20,0

Individualle Schnittdaten online im Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz				
				Ø 1.00-3.00	Ø 4.00-6.00	Ø 8.00-12.00	Ø 14.00-16.00	Ø 20.00
PA	**allg. Stähle** General steels	**Bohrer VHM**	110.00	0.120	0.170	0.300	0.400	0.500
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	100.00	0.120	0.170	0.300	0.400	0.500
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	100.00	0.120	0.170	0.300	0.400	0.500
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	80.00	0.080	0.140	0.250	0.330	0.400
	allg. Stähle General steels	**Bohrer VHM**	60.00	0.065	0.120	0.200	0.270	0.320
PV	**Vergütungstähle < 850N/mm²** Tempering steel < 850N/mm²	**Bohrer VHM**	80.00	0.075	0.130	0.230	0.300	0.360
	Vergütungstähle < 1000N/mm² Tempering steel < 1000N/mm²	**Bohrer VHM**	60.00	0.065	0.120	0.200	0.270	0.320
	Vergütungstähle < 1400N/mm² Tempering steel < 1400N/mm²	**Bohrer VHM**	45.00	0.060	0.100	0.180	0.250	0.300
	Vergütungstähle > 1400N/mm² Tempering steel > 1400N/mm²	**Bohrer VHM**	35.00	0.060	0.100	0.180	0.250	0.300

PRODUCT DATA SHEET

KALIP TEKNİK

NACHREINER

Materialbezeichnung material description		Bearbeitung Process	Vc m/min	fz				
				Ø 1.00-3.00	Ø 4.00-6.00	Ø 8.00-12.00	Ø 14.00-16.00	Ø 20.00
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels	**Bohrer VHM**	50.00	0.070	0.140	0.200	0.300	0.350
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm² Stainless steels >700N/mm²	**Bohrer VHM**	40.00	0.070	0.140	0.200	0.300	0.350
K	**Gusseisen** Cast iron	**Bohrer VHM**	100.00	0.110	0.200	0.330	0.420	0.480
	Temperguss Malleable cast iron	**Bohrer VHM**	90.00	0.090	0.150	0.300	0.400	0.450
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	**Bohrer VHM**	85.00	0.090	0.150	0.300	0.400	0.450
N	**AL- und AL-Legierungen** AL und AL-alloys	**Bohrer VHM**	220.00	0.130	0.200	0.250	0.300	0.400
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	**Bohrer VHM**	200.00	0.130	0.200	0.250	0.300	0.400
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	**Bohrer VHM**	160.00	0.130	0.200	0.250	0.300	0.400
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	**Bohrer VHM**	120.00	0.130	0.200	0.250	0.300	0.400
	Kunststoff Thermoplaste	**Bohrer VHM**	130.00	0.130	0.200	0.250	0.300	0.400
	Duroplaste Duroplast	**Bohrer VHM**	110.00	0.130	0.200	0.250	0.300	0.400
S	**Nickelbasierende Stähle** Nickel based alloys	**Bohrer VHM**	35.00	0.060	0.130	0.180	0.270	0.320
	Titan Titanium	**Bohrer VHM**	40.00	0.070	0.150	0.200	0.300	0.350