



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

BOHREN



FRÄSEN

REIBEN

SENKEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Schruppfräser 25°

E.7663.1



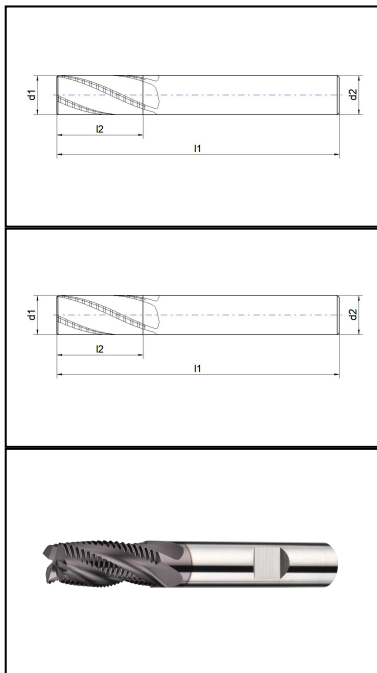
Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	120 - 150
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	110 - 130
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	110 - 130
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	100 - 120
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	75 - 90
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	90 - 110
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	90 - 110
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	100 - 120
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	70 - 90
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	110 - 130
Temperguss	3.2	80 - 100

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	80 - 100
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	250 - 300
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	150 - 180
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	140 - 170
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	l1	l2	d2 h6
E.7663.1.0300	3	57	6	6,0
E.7663.1.0400	4	57	8	6,0
E.7663.1.0500	5	57	10	6,0

E.7663.1.0600	6	57	13	6,0
E.7663.1.0800	8	63	16	8,0
E.7663.1.1000	10	72	22	10,0
E.7663.1.1200	12	83	26	12,0
E.7663.1.1400	14	83	26	14,0
E.7663.1.1600	16	92	32	16,0
E.7663.1.2000	20	104	38	20,0
E.7663.1.2500	25	110	45	25,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/schruppfraeser/1047/vhm-schruppfraeser-250>.





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