



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

BOHREN



FRÄSEN

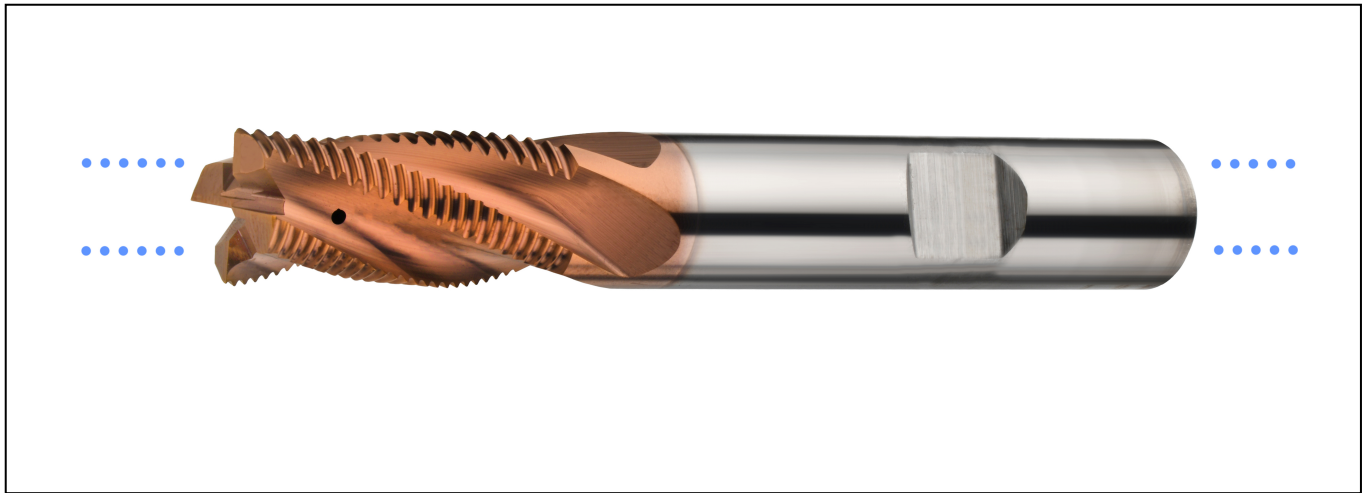
REIBEN

SENKEN



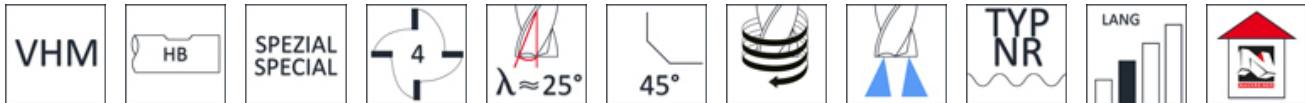
Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Schruppfräser 25°, mit IK

E.7665.1



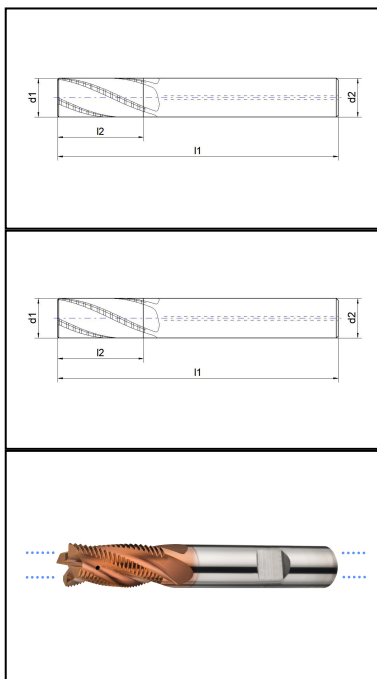
[Schnittdaten >](#)

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	125 - 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 - 95
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	75 - 95
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	80 - 100
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	60 - 80
Gusseisen bis 180 HB	3.1	115 - 130
Temperguss	3.2	100 - 120

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	100 - 120
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	260 - 300
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	230 - 280
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	160 - 200
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	150 - 180
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.7665.1.0800	8	63	16	8,0
E.7665.1.1000	10	72	22	10,0
E.7665.1.1200	12	83	26	12,0

E.7665.1.1600	16	92	32	16,0
E.7665.1.2000	20	104	38	20,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/schruppfraeser/1049/vhm-schruppfraeser-250-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