



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## BOHREN

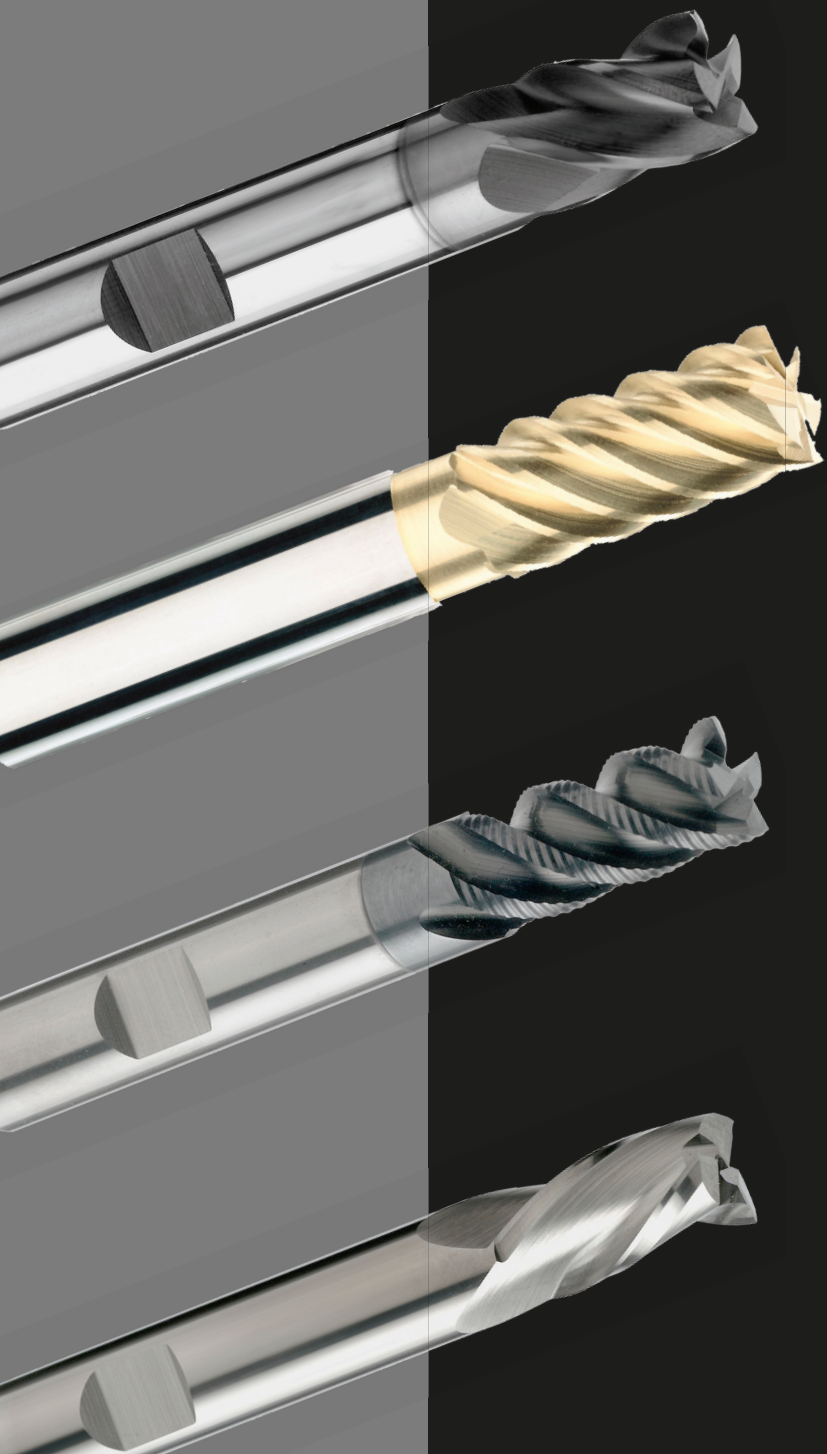
## FRÄSEN

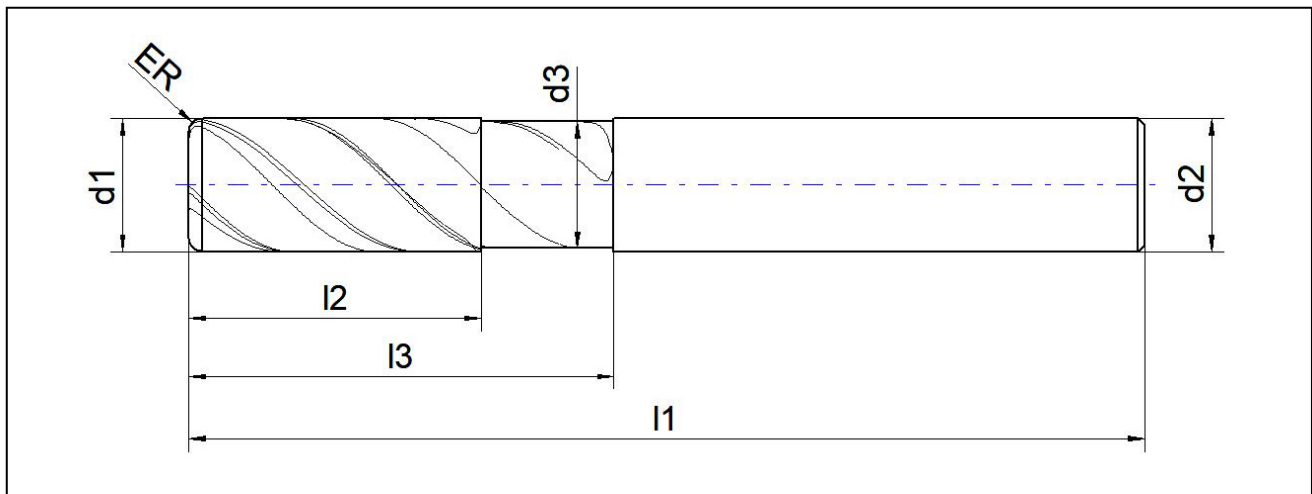
## REIBEN

## SENKEN



Fräser VHM  
End mills solid carbide





## VHM-HPC-Alu-Fräser mit Schutzeckenradius

E.7750.1



[Schnittdaten >](#)

### Einsatzrichtwerte

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

| Material                             | Nr. | Vc m/min  |
|--------------------------------------|-----|-----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 |           |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 | 380 - 430 |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 330 - 380 |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 | 200 - 250 |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 | 140 - 180 |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 | 430 - 470 |
| 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 | d3  | ER   | l3 |
|-------------------|----|----|----|-------|-----|------|----|
| E.7750.1.0300     | 3  | 57 | 8  | 6,0   | 2.5 | 0.13 | 18 |
| E.7750.1.0300.050 | 3  | 57 | 8  | 6,0   | 2.5 | 0.5  | 18 |
| E.7750.1.0300.100 | 3  | 57 | 8  | 6,0   | 2.5 | 1    | 18 |
| E.7750.1.0400     | 4  | 57 | 11 | 6,0   | 3.5 | 0.18 | 21 |
| E.7750.1.0400.050 | 4  | 57 | 11 | 6,0   | 3.5 | 0.5  | 21 |

|                   |    |    |    |      |      |      |    |
|-------------------|----|----|----|------|------|------|----|
| E.7750.1.0400.100 | 4  | 57 | 11 | 6,0  | 3.5  | 1    | 21 |
| E.7750.1.0500     | 5  | 57 | 13 | 6,0  | 4.5  | 0.2  | 21 |
| E.7750.1.0500.050 | 5  | 57 | 13 | 6,0  | 4.5  | 0.5  | 21 |
| E.7750.1.0500.100 | 5  | 57 | 13 | 6,0  | 4.5  | 1    | 21 |
| E.7750.1.0500.150 | 5  | 57 | 13 | 6,0  | 4.5  | 1.5  | 21 |
| E.7750.1.0600     | 6  | 57 | 13 | 6,0  | 5.5  | 0.2  | 21 |
| E.7750.1.0600.010 | 6  | 57 | 13 | 6,0  | 5.5  | 0.1  | 21 |
| E.7750.1.0600.050 | 6  | 57 | 13 | 6,0  | 5.5  | 0.5  | 21 |
| E.7750.1.0600.100 | 6  | 57 | 13 | 6,0  | 5.5  | 1    | 21 |
| E.7750.1.0600.150 | 6  | 57 | 13 | 6,0  | 5.5  | 1.5  | 21 |
| E.7750.1.0600.200 | 6  | 57 | 13 | 6,0  | 5.5  | 2    | 21 |
| E.7750.1.0800     | 8  | 63 | 21 | 8,0  | 7.5  | 0.25 | 27 |
| E.7750.1.0800.010 | 8  | 63 | 21 | 8,0  | 7.5  | 0.1  | 27 |
| E.7750.1.0800.050 | 8  | 63 | 21 | 8,0  | 7.5  | 0.5  | 27 |
| E.7750.1.0800.100 | 8  | 63 | 21 | 8,0  | 7.5  | 1    | 27 |
| E.7750.1.0800.150 | 8  | 63 | 21 | 8,0  | 7.5  | 1.5  | 27 |
| E.7750.1.0800.200 | 8  | 63 | 21 | 8,0  | 7.5  | 2    | 27 |
| E.7750.1.1000     | 10 | 72 | 22 | 10,0 | 9.5  | 0.3  | 32 |
| E.7750.1.1000.015 | 10 | 72 | 22 | 10,0 | 9.5  | 0.15 | 32 |
| E.7750.1.1000.050 | 10 | 72 | 22 | 10,0 | 9.5  | 0.5  | 32 |
| E.7750.1.1000.100 | 10 | 72 | 22 | 10,0 | 9.5  | 1    | 32 |
| E.7750.1.1000.150 | 10 | 72 | 22 | 10,0 | 9.5  | 1.5  | 32 |
| E.7750.1.1000.200 | 10 | 72 | 22 | 10,0 | 9.5  | 2    | 32 |
| E.7750.1.1200     | 12 | 83 | 26 | 12,0 | 11.5 | 0.3  | 38 |
| E.7750.1.1200.015 | 12 | 83 | 26 | 12,0 | 11.5 | 0.15 | 38 |
| E.7750.1.1200.050 | 12 | 83 | 26 | 12,0 | 11.5 | 0.5  | 38 |
| E.7750.1.1200.100 | 12 | 83 | 26 | 12,0 | 11.5 | 1    | 38 |
| E.7750.1.1200.150 | 12 | 83 | 26 | 12,0 | 11.5 | 1.5  | 38 |

|                   |    |     |    |      |      |      |    |
|-------------------|----|-----|----|------|------|------|----|
| E.7750.1.1200.200 | 12 | 83  | 26 | 12,0 | 11.5 | 2    | 38 |
| E.7750.1.1600     | 16 | 92  | 36 | 16,0 | 15.5 | 0.4  | 44 |
| E.7750.1.1600.015 | 16 | 92  | 36 | 16,0 | 15.5 | 0.15 | 44 |
| E.7750.1.1600.100 | 16 | 92  | 36 | 16,0 | 15.5 | 1    | 44 |
| E.7750.1.1600.150 | 16 | 92  | 36 | 16,0 | 15.5 | 1.5  | 44 |
| E.7750.1.1600.200 | 16 | 92  | 36 | 16,0 | 15.5 | 2    | 44 |
| E.7750.1.1600.250 | 16 | 92  | 36 | 16,0 | 15.5 | 2.5  | 44 |
| E.7750.1.2000     | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 0.5  | 54 |
| E.7750.1.2000.100 | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 1    | 54 |
| E.7750.1.2000.150 | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 1.5  | 54 |
| E.7750.1.2000.200 | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 2    | 54 |
| E.7750.1.2000.250 | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 2.5  | 54 |
| E.7750.1.2000.300 | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 3    | 54 |
| E.7750.1.2000.400 | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 4    | 54 |
| E.7750.1.2000.500 | 20 | 104 | 41 | 20,0 | 19.5 | 5    | 54 |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/aluminium/974/vhm-hpc-alu-fraeser-mit-schutzeckenradius>.





# 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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)