



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

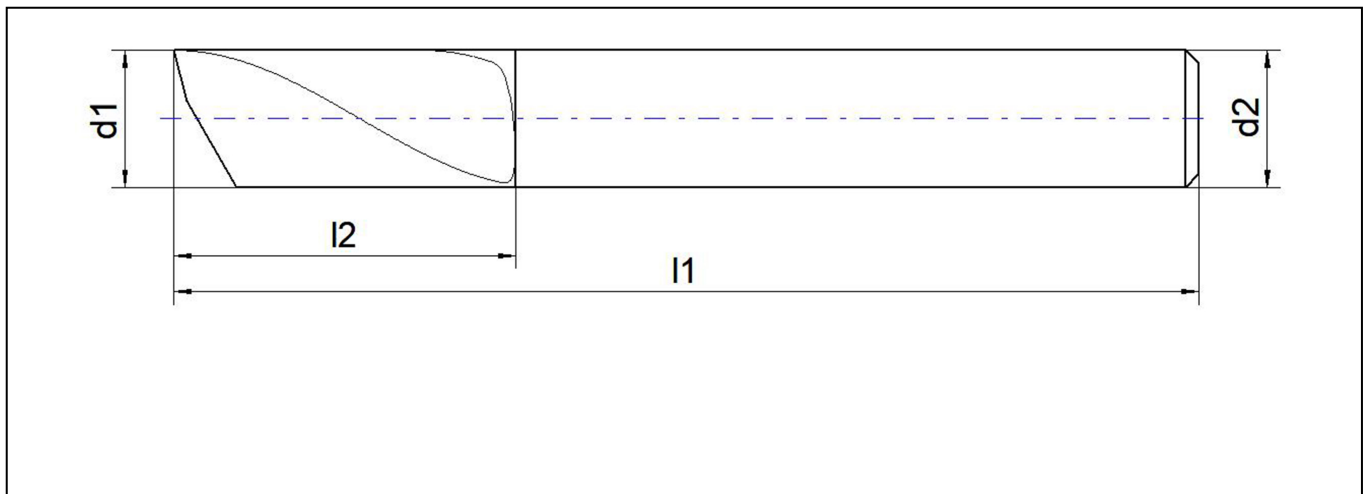
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Alu-Einzahnfräser, kurz rechts/rechts

E.6602.0



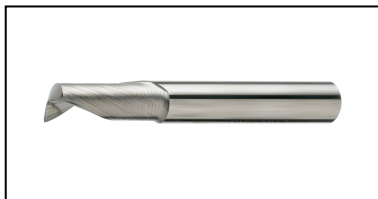
Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
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	
Temperguss	3.2	

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	200
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	150
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	120
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	140
Duroplaste und Thermoplast	4.5	120
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.6602.0.0100	1	35	4.5	3,0
E.6602.0.0150	1.5	50	6	3,0
E.6602.0.0200.10	2	40	10	2,0
E.6602.0.0250	2.5	40	6.5	3,0
E.6602.0.0300.10	3	40	10	3,0
E.6602.0.0400.10	4	40	10	4,0
E.6602.0.0400.14	4	54	14	4,0
E.6602.0.0500.16	5	60	16	5,0
E.6602.0.0600.14	6	50	14	6,0
E.6602.0.0600.20	6	60	20	6,0

E.6602.0.0800.25	8	75	25	8,0
E.6602.0.1000.25	10	75	25	10,0
E.6602.0.1200.25	12	75	25	12,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/aluminium/1056/vhm-alu-einzahnfraeser-kurz-rechts/rechts>.





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