NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

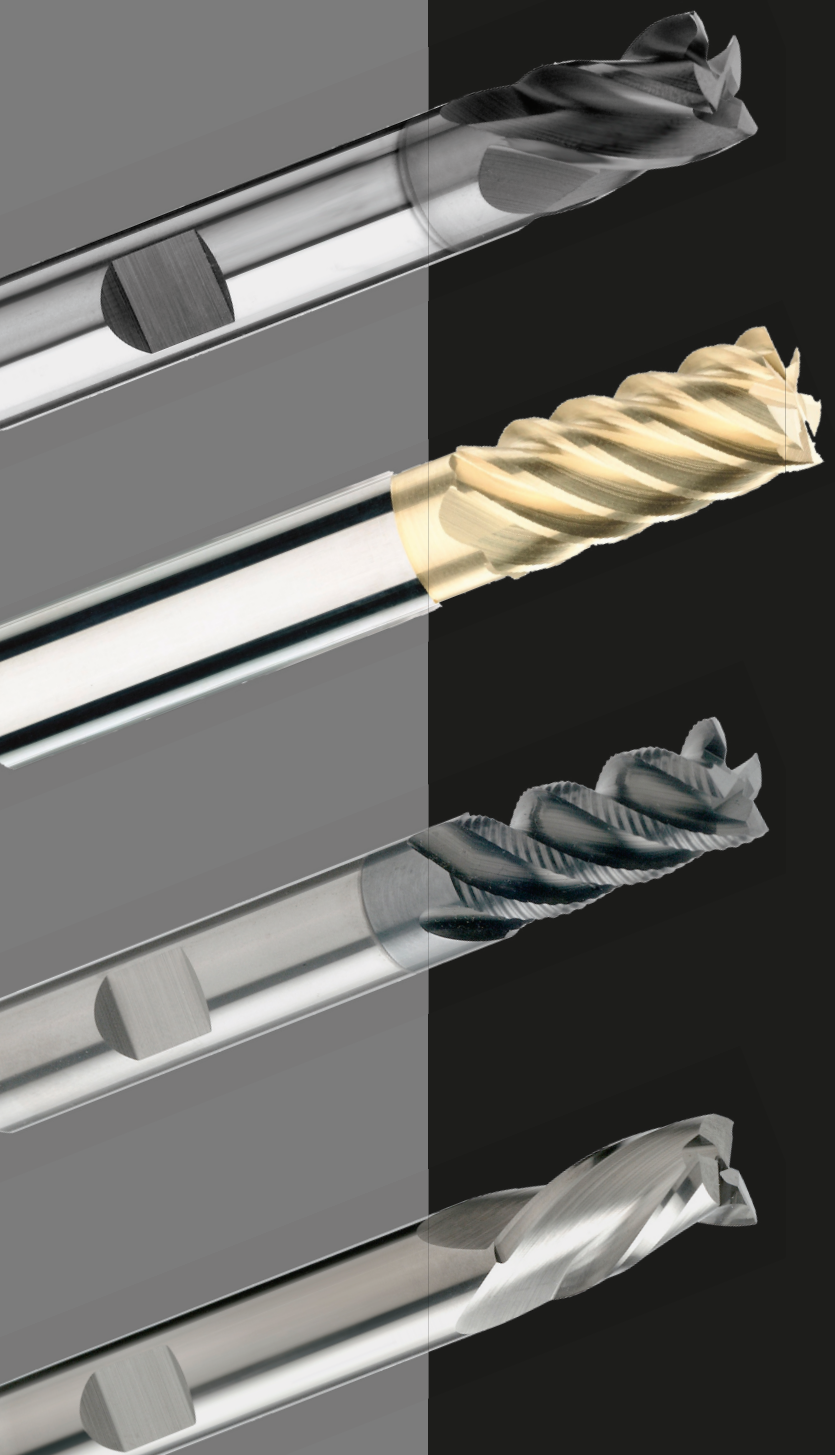


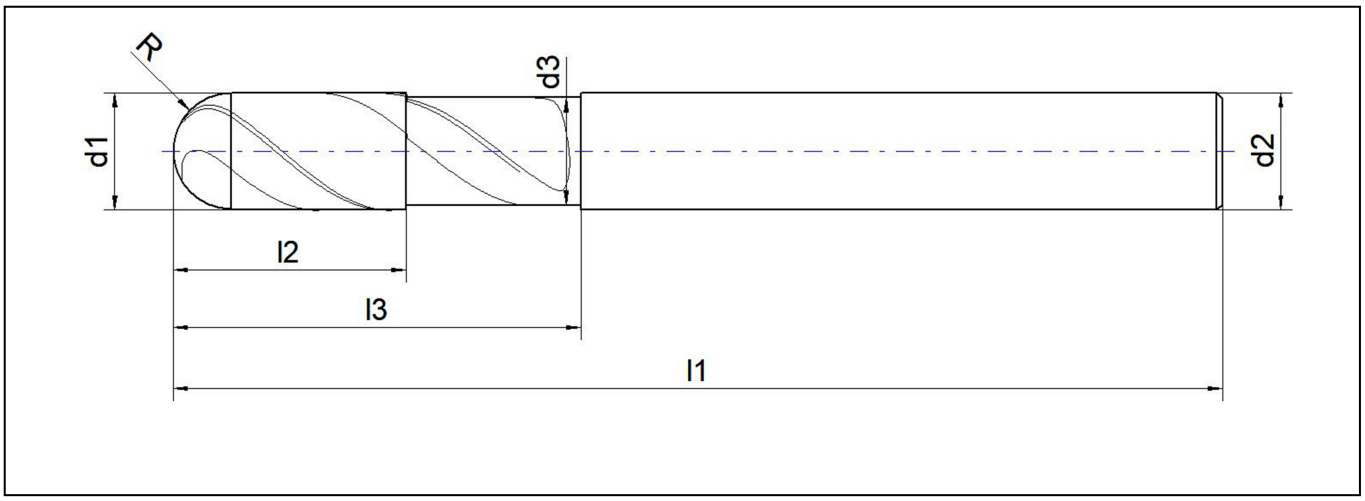
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Alu-Kugelfräser 40°

E.7621.1

VHM | HA | SPEZIAL SPECIAL | 2 | λ≈40° | R | HSC | ALU | LANG

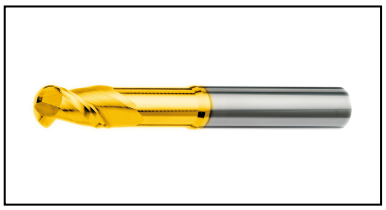
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	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	900 - 990
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	850 - 950
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	550 - 650
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	700 - 800
Duroplaste und Thermoplast	4.5	850 - 950
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	l3	R
E.7621.1.0100	1	66	2	6,0	0.9	15	0.5
E.7621.1.0200	2	66	4	6,0	1.8	20	1
E.7621.1.0300	3	66	6	6,0	2.8	25	1.5
E.7621.1.0400	4	66	8	6,0	3.7	25	2
E.7621.1.0500	5	66	10	6,0	4.6	25	2.5
E.7621.1.0600	6	80	12	6,0	5.5	35	3
E.7621.1.0800	8	80	16	8,0	7.4	35	4
E.7621.1.1000	10	100	20	10,0	9.2	45	5
E.7621.1.1200	12	100	24	12,0	11	50	6

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/aluminium/1066/vhm-alu-kugelfraeser-400.

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