



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

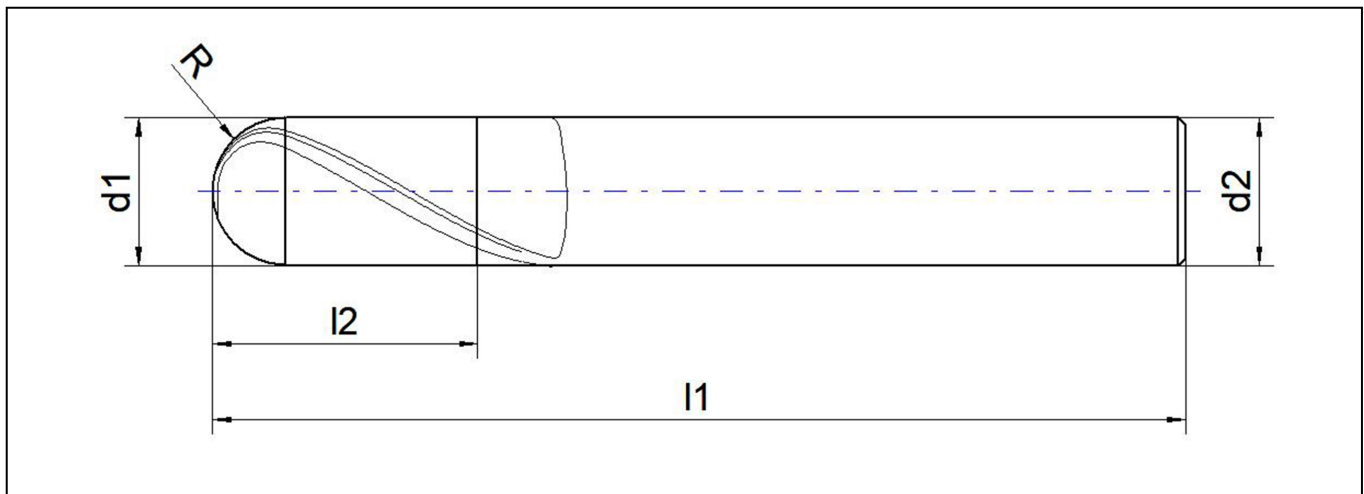
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Formenbau Radiusfräser 30° kurz

E.7643.1



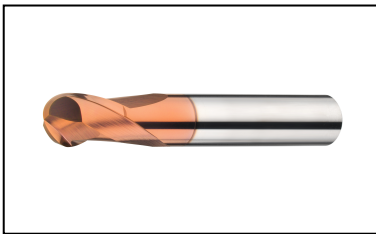
Schnittdaten >

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	370 - 420
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	340 - 380
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	230 - 270
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	280 - 320
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	280 - 320
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	330 - 370
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	220 - 260
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	500 - 600

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	470 - 530
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	470 - 530
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	
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	120 - 140
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	80 - 100
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	65 - 75

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	d1	l1	l2	d2 h6	R
E.7643.1.0100	1	50	2	3,0	0.5
E.7643.1.0200	2	50	4	3,0	1
E.7643.1.0300	3	50	5	3,0	1.5
E.7643.1.0400	4	54	8	6,0	2
E.7643.1.0500	5	54	9	6,0	2.5
E.7643.1.0600	6	54	10	6,0	3
E.7643.1.0800	8	58	12	8,0	4
E.7643.1.1000	10	66	14	10,0	5

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/formenbau/1083/vhm-formenbau-radiusfraeser-300-kurz>.





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