NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

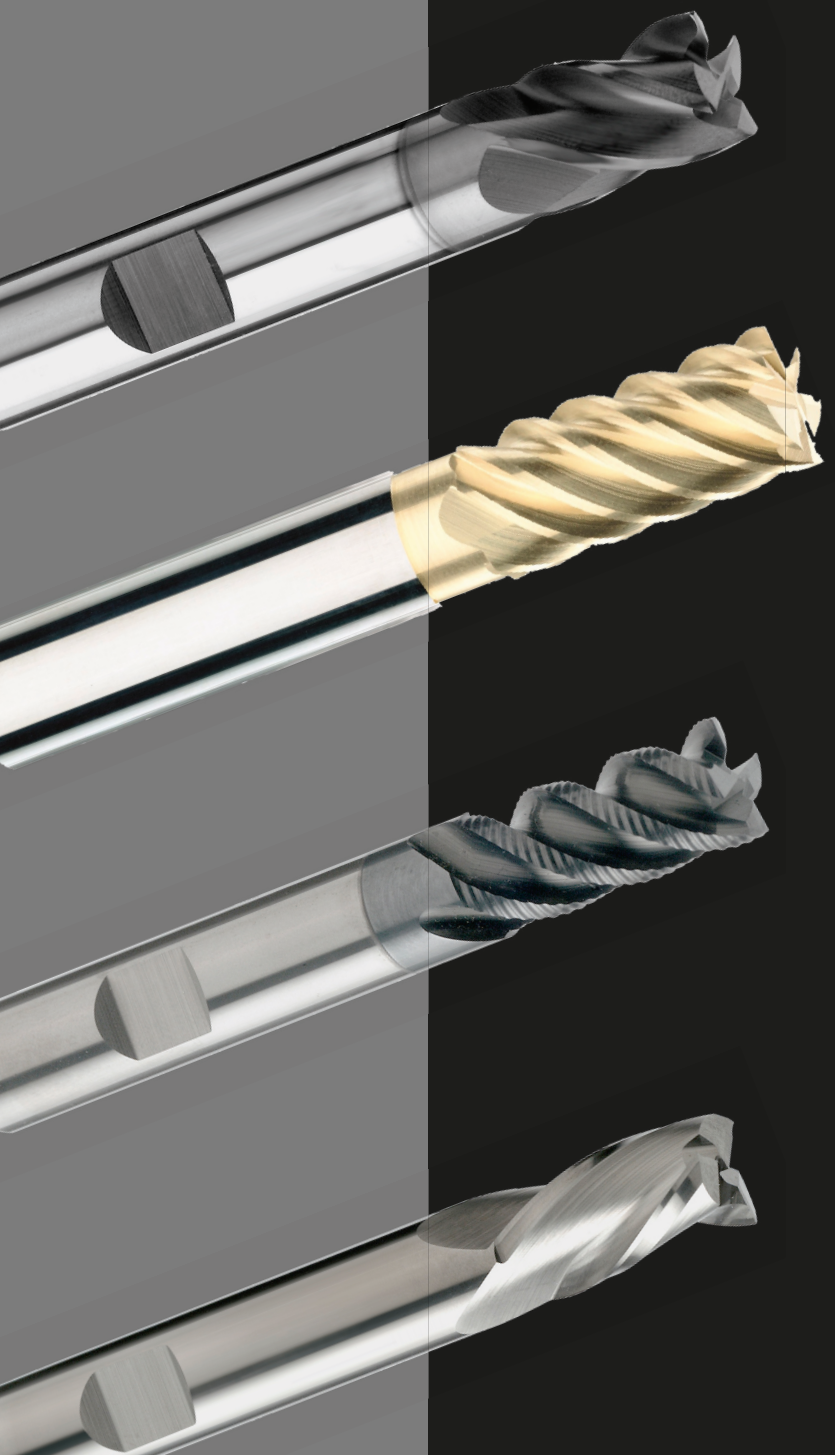


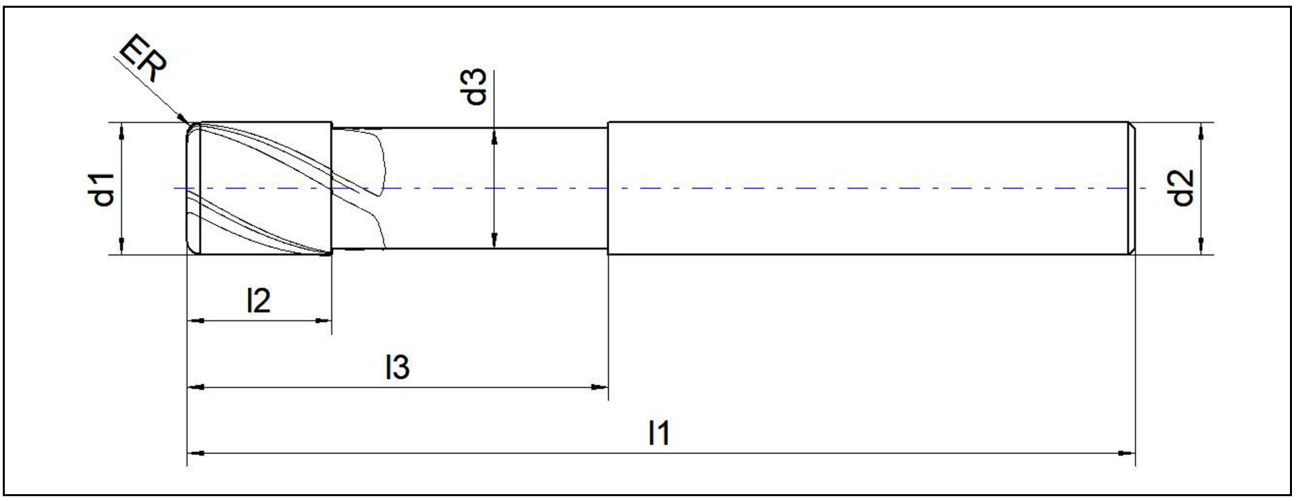
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





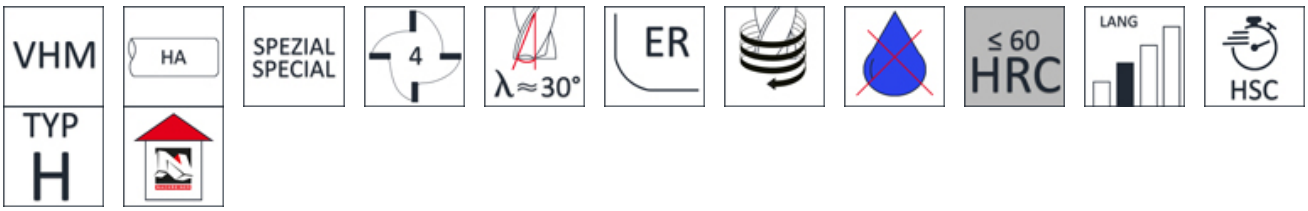
Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Formenbau-Kopierfräser 30° mit Eckenradius

E.7654.1



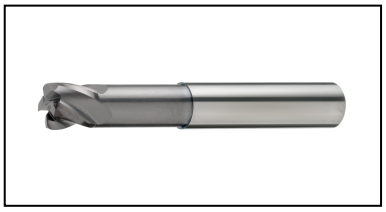
Schnittdaten ›

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	320 - 350
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	295 - 325
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	240 - 270
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	260 - 290
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	260 - 290
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	280 - 310
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	230 - 260
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	

Material	Nr.	Vc m/min
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	290 - 330
Temperguss	3.2	300 - 340
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	300 - 340
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	170 - 200
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	90 - 120
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	80 - 110

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	l1	l2	d1 +0,000/-0,016	d2 h6	d3	ER	l3
E.7654.1.0200.01	57	4	2	6,0	1.8	0.1	21
E.7654.1.0200.02	57	4	2	6,0	1.8	0.2	21
E.7654.1.0200.03	57	4	2	6,0	1.8	0.3	21
E.7654.1.0200.05	57	4	2	6,0	1.8	0.5	21
E.7654.1.0300.01	57	6	3	6,0	2.8	0.1	21
E.7654.1.0300.02	57	6	3	6,0	2.8	0.2	21
E.7654.1.0300.03	57	6	3	6,0	2.8	0.3	21

E.7654.1.0300.05	57	6	3	6,0	2.8	0.5	21
E.7654.1.0300.10	57	6	3	6,0	2.8	1	21
E.7654.1.0400.01	57	6	4	6,0	3.6	0.1	21
E.7654.1.0400.02	57	6	4	6,0	3.6	0.2	21
E.7654.1.0400.03	57	6	4	6,0	3.6	0.3	21
E.7654.1.0400.04	57	6	4	6,0	3.6	0.4	21
E.7654.1.0400.05	57	6	4	6,0	3.6	0.5	21
E.7654.1.0400.06	57	6	4	6,0	3.6	0.6	21
E.7654.1.0400.07	57	6	4	6,0	3.6	0.7	21
E.7654.1.0400.08	57	6	4	6,0	3.6	0.8	21
E.7654.1.0400.10	57	6	4	6,0	3.6	1	21
E.7654.1.0400.15	57	6	4	6,0	3.6	1.5	21
E.7654.1.0500.01	57	6	5	6,0	4.6	0.1	21
E.7654.1.0500.02	57	6	5	6,0	4.6	0.2	21
E.7654.1.0500.03	57	6	5	6,0	4.6	0.3	21
E.7654.1.0500.04	57	6	5	6,0	4.6	0.4	21
E.7654.1.0500.05	57	6	5	6,0	4.6	0.5	21
E.7654.1.0500.10	57	6	5	6,0	4.6	1	21
E.7654.1.0500.15	57	6	5	6,0	4.6	1.5	21
E.7654.1.0600.01	57	7	6	6,0	5.5	0.1	21
E.7654.1.0600.02	57	7	6	6,0	5.5	0.2	21
E.7654.1.0600.03	57	7	6	6,0	5.5	0.3	21
E.7654.1.0600.04	57	7	6	6,0	5.5	0.4	21
E.7654.1.0600.05	57	7	6	6,0	5.5	0.5	21
E.7654.1.0600.06	57	7	6	6,0	5.5	0.6	21
E.7654.1.0600.08	57	7	6	6,0	5.5	0.8	21
E.7654.1.0600.10	57	7	6	6,0	5.5	1	21
E.7654.1.0600.20	57	7	6	6,0	5.5	2	21

E.7654.1.0800.03	63	9	8	8,0	7.4	0.3	27
E.7654.1.0800.05	63	9	8	8,0	7.4	0.5	27
E.7654.1.0800.10	63	9	8	8,0	7.4	1	27
E.7654.1.0800.15	63	9	8	8,0	7.4	1.5	27
E.7654.1.0800.20	63	9	8	8,0	7.4	2	27
E.7654.1.1000.05	72	11	10	10,0	9.2	0.5	32
E.7654.1.1000.10	72	11	10	10,0	9.2	1	32
E.7654.1.1000.15	72	11	10	10,0	9.2	1.5	32
E.7654.1.1000.20	72	11	10	10,0	9.2	2	32
E.7654.1.1200.05	83	12	12	12,0	11	0.5	38
E.7654.1.1200.10	83	12	12	12,0	11	1	38
E.7654.1.1200.15	83	12	12	12,0	11	1.5	38
E.7654.1.1200.20	83	12	12	12,0	11	2	38
E.7654.1.1600.05	92	16	16	16,0	15	0.5	44
E.7654.1.1600.10	92	16	16	16,0	15	1	44
E.7654.1.1600.15	92	16	16	16,0	15	1.5	44

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/formenbau/1090/vhm-formenbau-kopierfraeser-300-mit-eckenradius.

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