



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

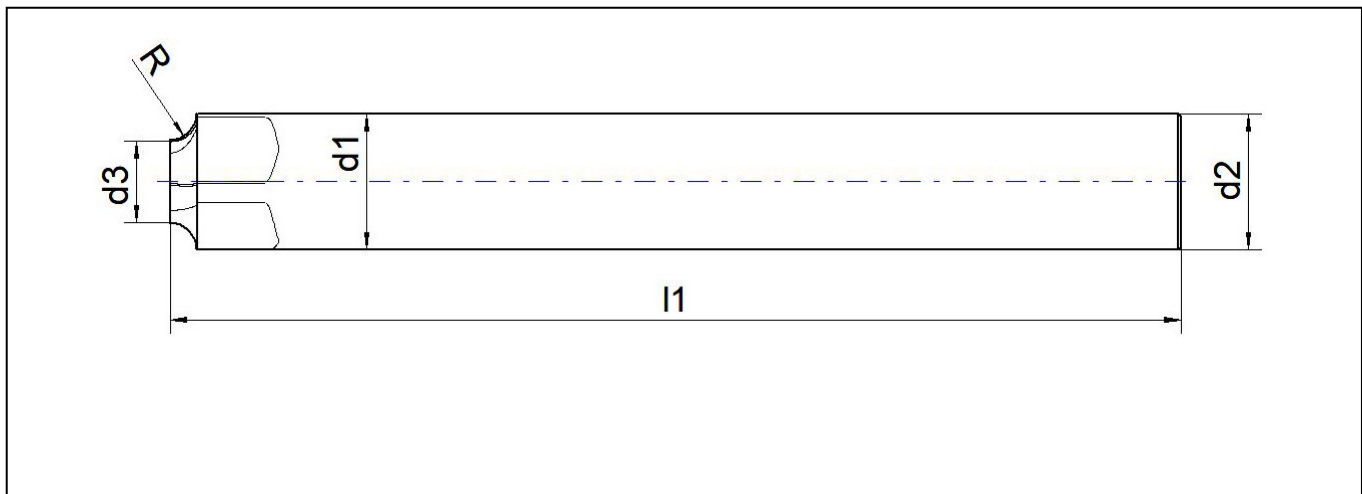
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Unispezial-Viertelkreisfräser konkav

E.7659.0



Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	180 - 200
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	160 - 180
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	150 - 170
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	110 - 130
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	75 - 95
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	110 - 130
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	110 - 130
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	130 - 150
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	75 - 100
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	100 - 120
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	70 - 90
Gusseisen bis 180 HB	3.1	120 - 160
Temperguss	3.2	80 - 110

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	80 - 110
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	550 - 650
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	450 - 550
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	350 - 450
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	270 - 320
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	50 - 70
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	d2 h6	d3	R
E.7659.0.0050	8	70	8,0	7	0.5
E.7659.0.0100	8	70	8,0	6	1
E.7659.0.0150	10	75	10,0	7	1.5
E.7659.0.0200	10	75	10,0	6	2
E.7659.0.0250	12	75	12,0	7	2.5
E.7659.0.0300	12	75	12,0	6	3
E.7659.0.0450	16	80	16,0	7	4.5

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/unispezial/1045/vhm-unispezial-viertelkreisfraeser-konkav>.





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