



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

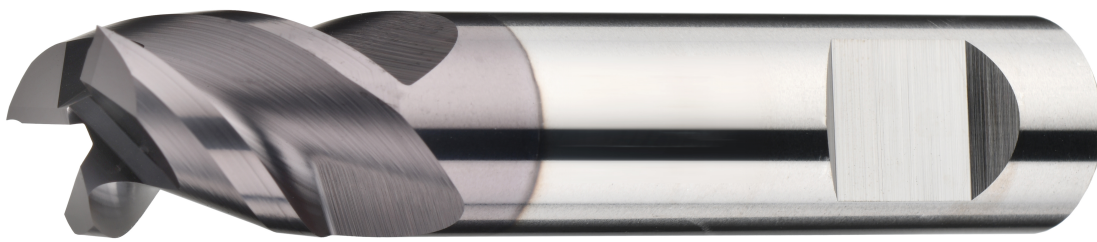
## BOHREN SENKEN

## FRÄSEN



Fräser VHM  
End mills solid carbide





## VHM-Universal-Einweg-Schaftfräser 45°

E.7668.1



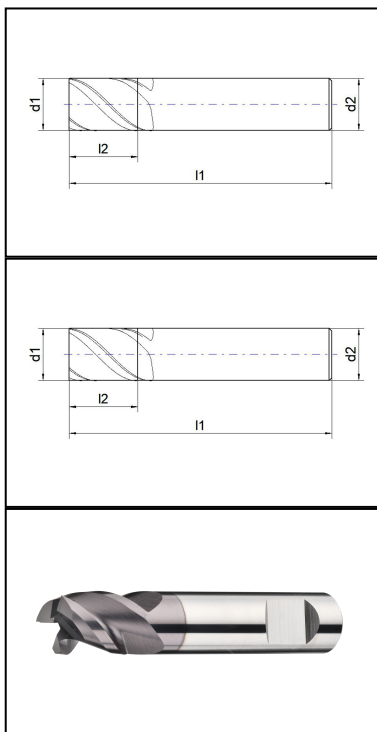
**Schnittdaten** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min |
|----------------------------------------------------------|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 140      |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 120      |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 120      |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 120      |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 | 55       |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 100      |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 100      |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 110      |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 60       |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 90       |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 80       |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 125      |
| Temperguss                                               | 3.2 | 110      |

| Material                             | Nr. | Vc m/min |
|--------------------------------------|-----|----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 110      |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 | 350      |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 300      |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 | 250      |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 | 220      |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 | 220      |
| Grafit, GFK, Kupfer                  | 4.6 | 120      |
| Titan und Titanlegierung             | 5.1 | 50       |
| Nickel                               | 5.2 | 50       |
| 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.7668.1.0100 | 1  | 39 | 3  | 6,0   |
| E.7668.1.0200 | 2  | 39 | 4  | 6,0   |

|               |    |    |    |      |
|---------------|----|----|----|------|
| E.7668.1.0300 | 3  | 39 | 5  | 6,0  |
| E.7668.1.0400 | 4  | 39 | 7  | 6,0  |
| E.7668.1.0500 | 5  | 39 | 8  | 6,0  |
| E.7668.1.0600 | 6  | 39 | 8  | 6,0  |
| E.7668.1.0800 | 8  | 43 | 11 | 8,0  |
| E.7668.1.1000 | 10 | 50 | 13 | 10,0 |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/universal/1021/vhm-universal-einweg-schaftfraeser-450>.





# 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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)