NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

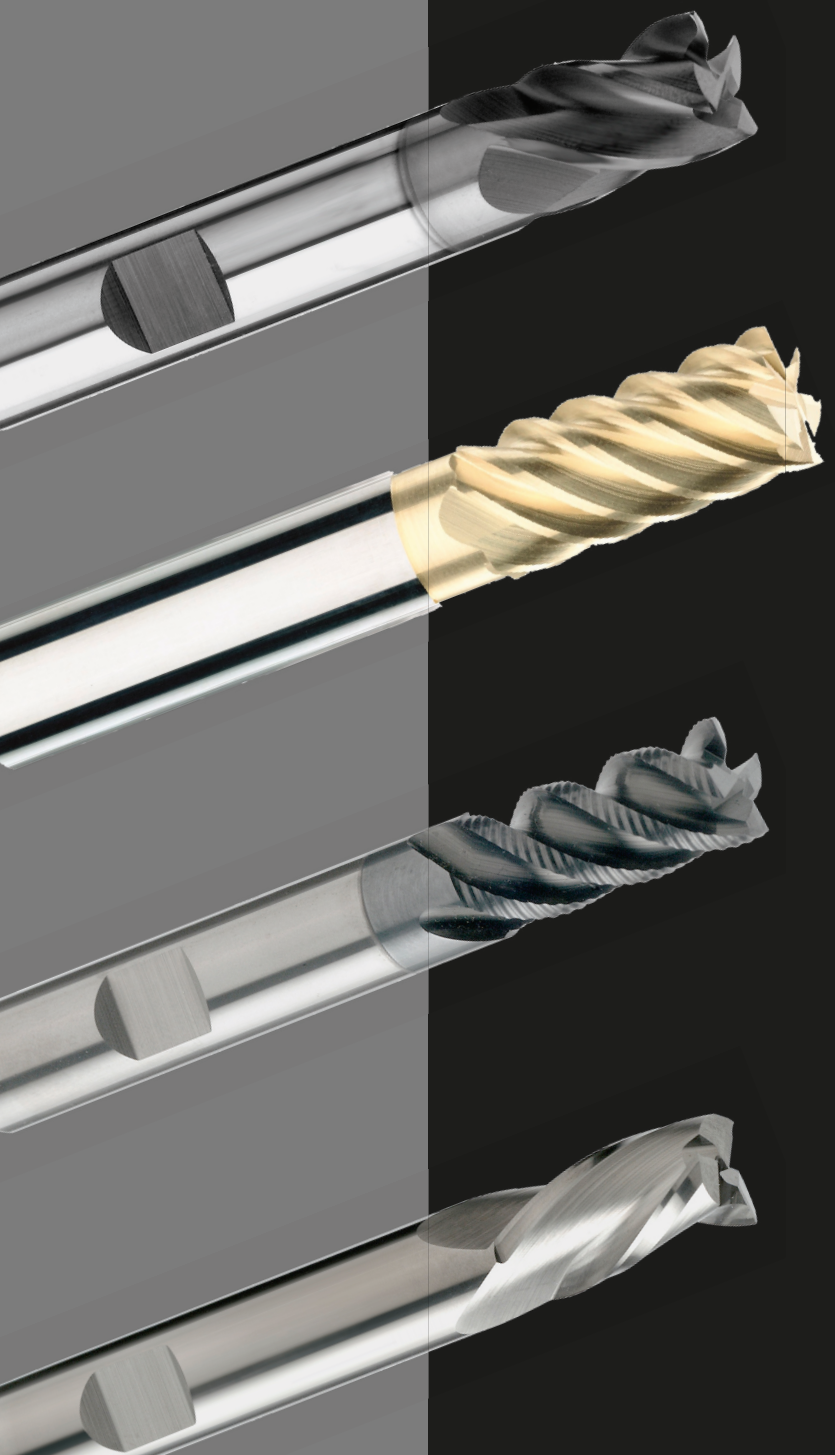


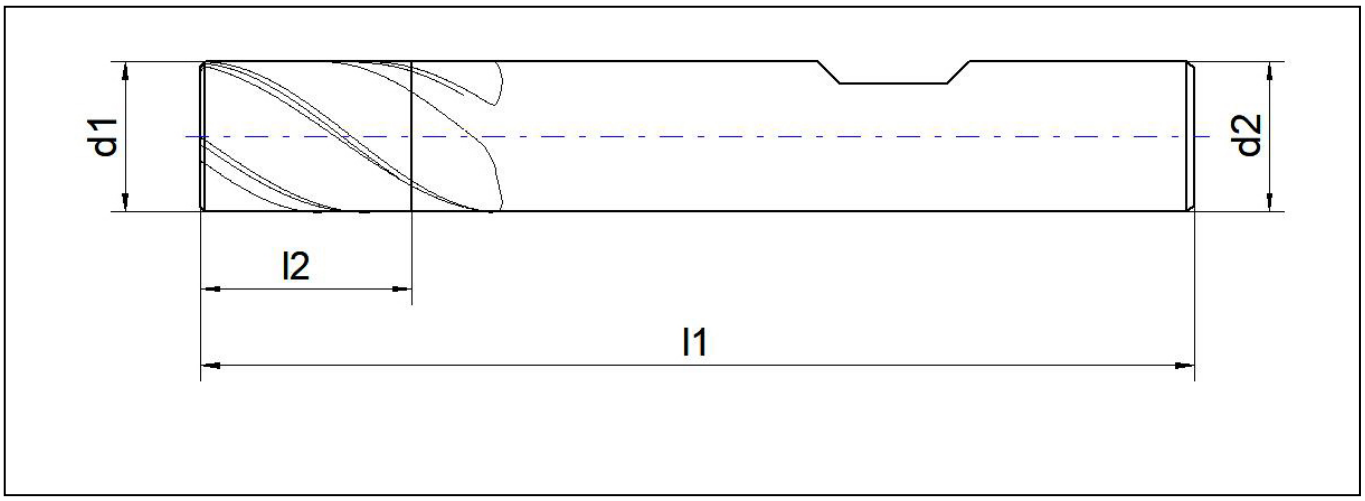
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-HPC-Superstar-Fräser für Inox, kurz

E.7675VK.1



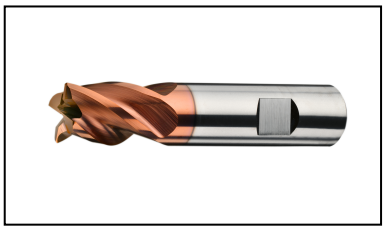
Schnittdaten ›

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	
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	
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	
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	Schutzfase
E.7675VK.1.0300	3	54	6	6,0	0
E.7675VK.1.0400	4	54	8	6,0	0
E.7675VK.1.0500	5	54	9	6,0	0
E.7675VK.1.0600	6	54	10	6,0	0
E.7675VK.1.0800	8	58	12	8,0	0
E.7675VK.1.0900	9	66	14	10,0	0
E.7675VK.1.1000	10	66	14	10,0	0
E.7675VK.1.1200	12	73	16	12,0	0
E.7675VK.1.1600	16	82	22	16,0	0

E.7675VK.1.2000	20	92	26	20,0	0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/neue-inox-fraeser/1334/vhm-hpc-superstar-fraeser-fuer-inox-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