



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



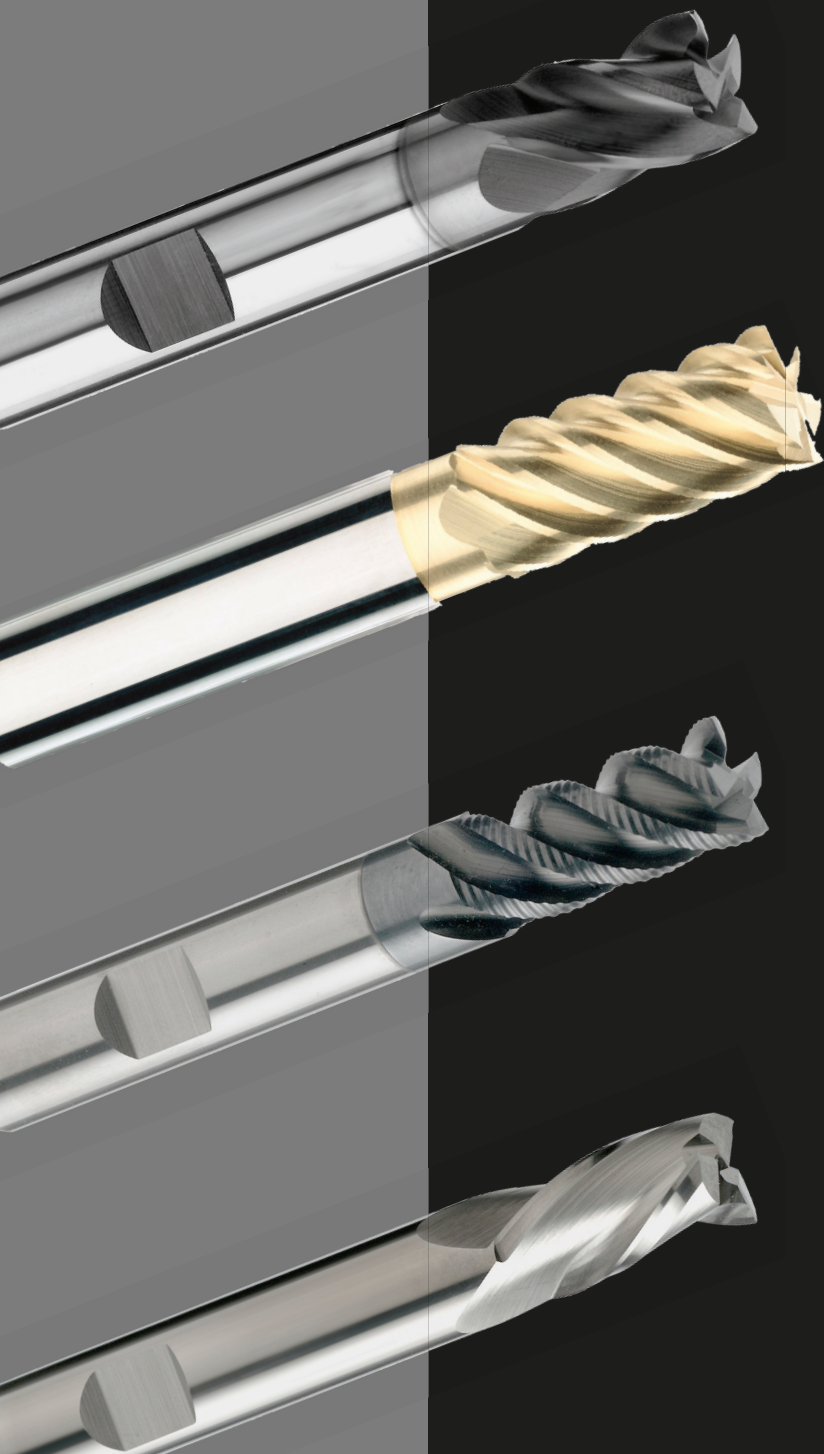
REIBEN

BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide



Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	170 - 200
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	160 - 190
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	150 - 180
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	120 - 150
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	100 - 130
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	110 - 140
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	110 - 140
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	140 - 170
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	100 - 130
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	80 - 100
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	50 - 70
Gusseisen bis 180 HB	3.1	130 - 180
Temperguss	3.2	105 - 130

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	105 - 130
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	30 - 50
Nickel	5.2	30 - 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	Zähne
E.7678.1.0400	4	57	11	6,0	3
E.7678.1.0500	5	57	13	6,0	4
E.7678.1.0600	6	57	16	6,0	4
E.7678.1.0700	7	63	16	8,0	4
E.7678.1.0800	8	63	16	8,0	4
E.7678.1.0900	9	72	19	10,0	4
E.7678.1.1000	10	72	22	10,0	4
E.7678.1.1200	12	83	26	12,0	4
E.7678.1.1400	14	83	26	14,0	5
E.7678.1.1600	16	92	32	16,0	5

E.7678.1.2000	20	104	38	20,0	6
E.7678.1.2500	25	110	45	25,0	6

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/schruppfraeser/1051/vhm-primus-schruppfraeser-450-lang>.





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