



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

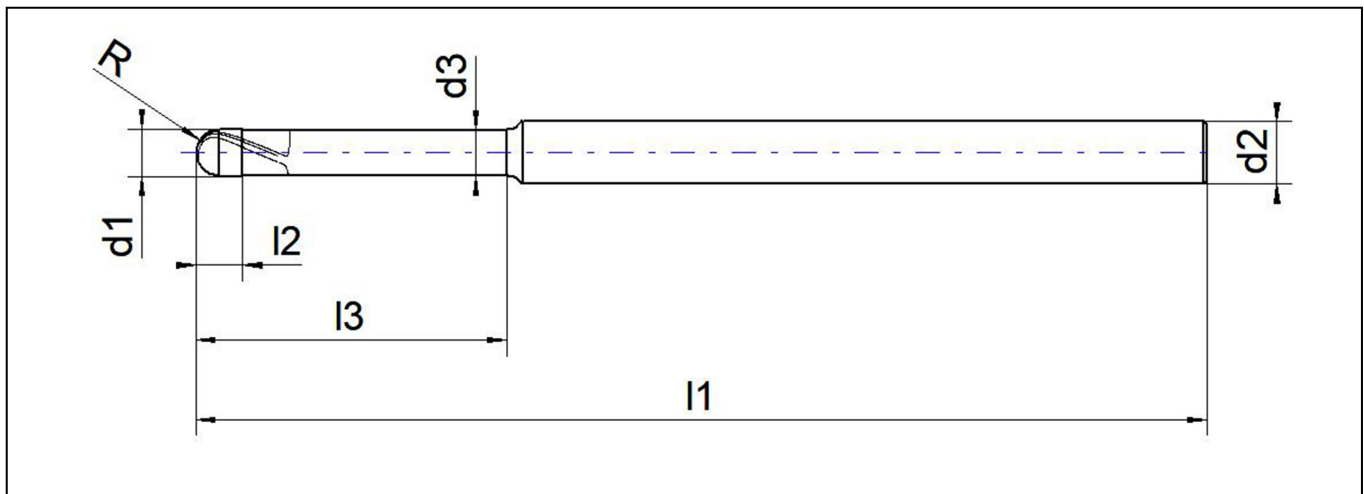
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Alu-Mikroradiusfräser 30°

E.7691.1



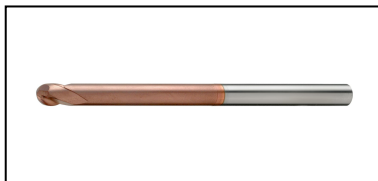
Schnittdaten >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	320 - 360
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	240 - 280
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	200 - 240
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	110 - 150
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	90 - 120
Gusseisen bis 180 HB	3.1	300 - 350
Temperguss	3.2	280 - 320

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	280 - 320
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	420 - 480
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	330 - 380
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	280 - 330
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	400 - 430
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	70 - 95
Nickel	5.2	70 - 95
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.	l1	l2	d1 +0,00/-0,02 h6		d3	l3	R
E.7691.1.0040.02	55	0.5	0.4	3,0	0.38	2	0.2
E.7691.1.0040.04	55	0.5	0.4	3,0	0.38	4	0.2
E.7691.1.0050.03	55	0.6	0.5	3,0	0.48	3	0.25
E.7691.1.0050.05	55	0.6	0.5	3,0	0.48	5	0.25
E.7691.1.0060.02	55	0.8	0.6	4,0	0.58	2	0.3
E.7691.1.0060.04	55	0.8	0.6	4,0	0.58	4	0.3
E.7691.1.0060.06	55	0.8	0.6	4,0	0.58	6	0.3
E.7691.1.0080.06	55	1	0.8	4,0	0.77	6	0.4
E.7691.1.0080.08	55	1	0.8	4,0	0.77	8	0.4
E.7691.1.0080.10	55	1	0.8	4,0	0.77	10	0.4

E.7691.1.0100.05	55	1.2	1	4,0	0.95	5	0.5
E.7691.1.0100.10	55	1.2	1	4,0	0.95	10	0.5
E.7691.1.0100.15	55	1.2	1	4,0	0.95	15	0.5
E.7691.1.0100.20	55	1.2	1	4,0	0.95	20	0.5
E.7691.1.0100.25	60	1.2	1	4,0	0.95	25	0.5
E.7691.1.0120.06	55	1.4	1.2	4,0	1.15	6	0.6
E.7691.1.0120.12	55	1.4	1.2	4,0	1.15	12	0.6
E.7691.1.0120.18	55	1.4	1.2	4,0	1.15	18	0.6
E.7691.1.0120.25	60	1.4	1.2	4,0	1.15	25	0.6
E.7691.1.0150.08	55	1.8	1.5	4,0	1.44	8	0.75
E.7691.1.0150.12	55	1.8	1.5	4,0	1.44	12	0.75
E.7691.1.0150.16	55	1.8	1.5	4,0	1.44	16	0.75
E.7691.1.0150.20	55	1.8	1.5	4,0	1.44	20	0.75
E.7691.1.0150.25	60	1.8	1.5	4,0	1.44	25	0.75
E.7691.1.0200.10	65	2	2	4,0	1.92	10	1
E.7691.1.0200.15	65	2	2	4,0	1.92	15	1
E.7691.1.0200.20	65	2	2	4,0	1.92	20	1
E.7691.1.0200.25	75	2	2	4,0	1.92	25	1
E.7691.1.0200.30	75	2	2	4,0	1.92	30	1
E.7691.1.0300.05	65	3	3	4,0	2.9	5	1.5
E.7691.1.0300.10	65	3	3	4,0	2.9	10	1.5
E.7691.1.0300.15	65	3	3	4,0	2.9	15	1.5
E.7691.1.0300.20	65	3	3	4,0	2.9	20	1.5
E.7691.1.0300.25	75	3	3	4,0	2.9	25	1.5
E.7691.1.0300.30	75	3	3	4,0	2.9	30	1.5
E.7691.1.0400.10	65	4	4	6,0	3.9	10	2
E.7691.1.0400.15	65	4	4	6,0	3.9	15	2
E.7691.1.0400.20	65	4	4	6,0	3.9	20	2

E.7691.1.0400.25	75	4	4	6,0	3.9	25	2
E.7691.1.0400.30	75	4	4	6,0	3.9	30	2
E.7691.1.0500.10	65	5	5	6,0	4.9	10	2.5
E.7691.1.0500.20	65	5	5	6,0	4.9	20	2.5
E.7691.1.0500.30	75	5	5	6,0	4.9	30	2.5
E.7691.1.0600.10	65	6	6	6,0	5.9	10	3
E.7691.1.0600.20	65	6	6	6,0	5.9	20	3
E.7691.1.0600.30	75	6	6	6,0	5.9	30	3
E.7691.1.0600.40	90	6	6	6,0	5.9	40	3

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/aluminium/1061/vhm-alu-mikroradiusfraeser-300>.





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