



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

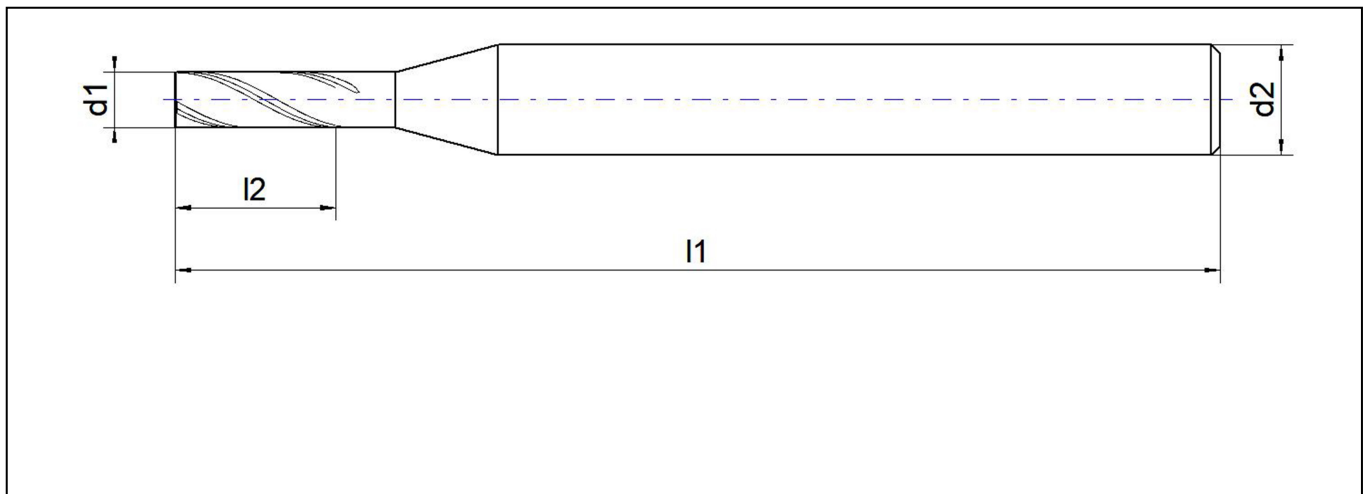
## BOHREN SENKEN

## FRÄSEN



Fräser VHM  
End mills solid carbide





## VHM-Inox-Advantage-Schaftfräser 48°

E.7693.1



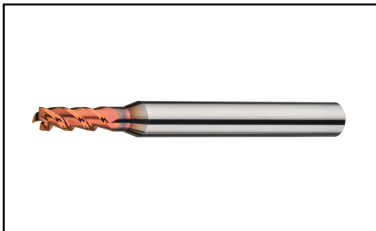
**Schnittdaten** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min  |
|----------------------------------------------------------|-----|-----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 230 - 250 |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 210 - 230 |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 170 - 190 |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 150 - 170 |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 |           |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 |           |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 |           |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 |           |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 |           |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 100 - 120 |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 65 - 85   |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 170 - 190 |
| Temperguss                                               | 3.2 | 130 - 150 |

| Material                             | Nr. | Vc m/min  |
|--------------------------------------|-----|-----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 130 - 150 |
| 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.7693.1.0100 | 1  | 57  | 4  | 6,0   | 0.05       |
| E.7693.1.0200 | 2  | 57  | 6  | 6,0   | 0.05       |
| E.7693.1.0300 | 3  | 57  | 8  | 6,0   | 0.05       |
| E.7693.1.0400 | 4  | 57  | 11 | 6,0   | 0.05       |
| E.7693.1.2000 | 20 | 104 | 38 | 20,0  |            |

**Verfügbarkeit prüfen unter**

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/inox/1012/vhm-inox-advantage-schaftfraeser-480>.





# 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)