NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

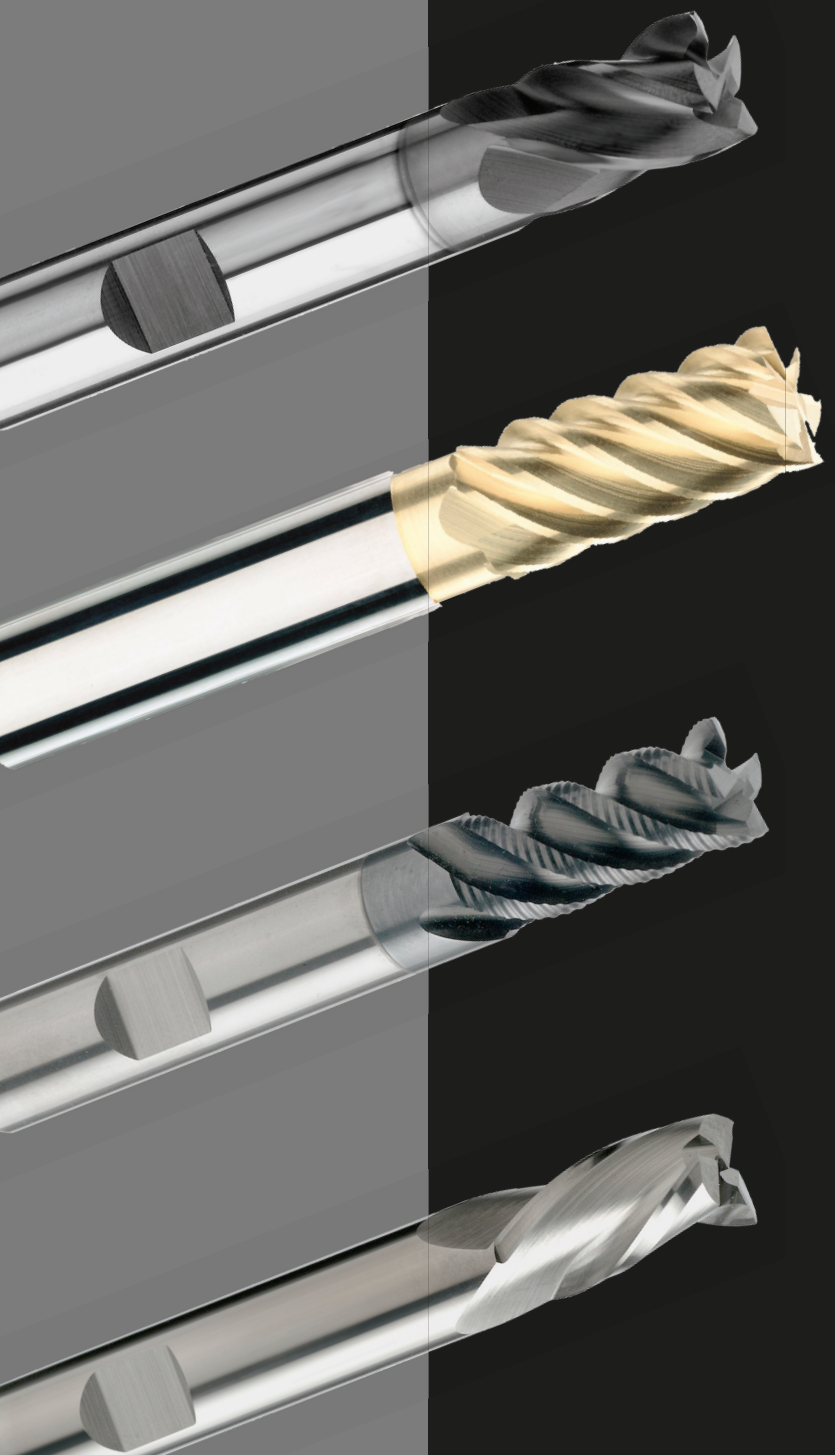


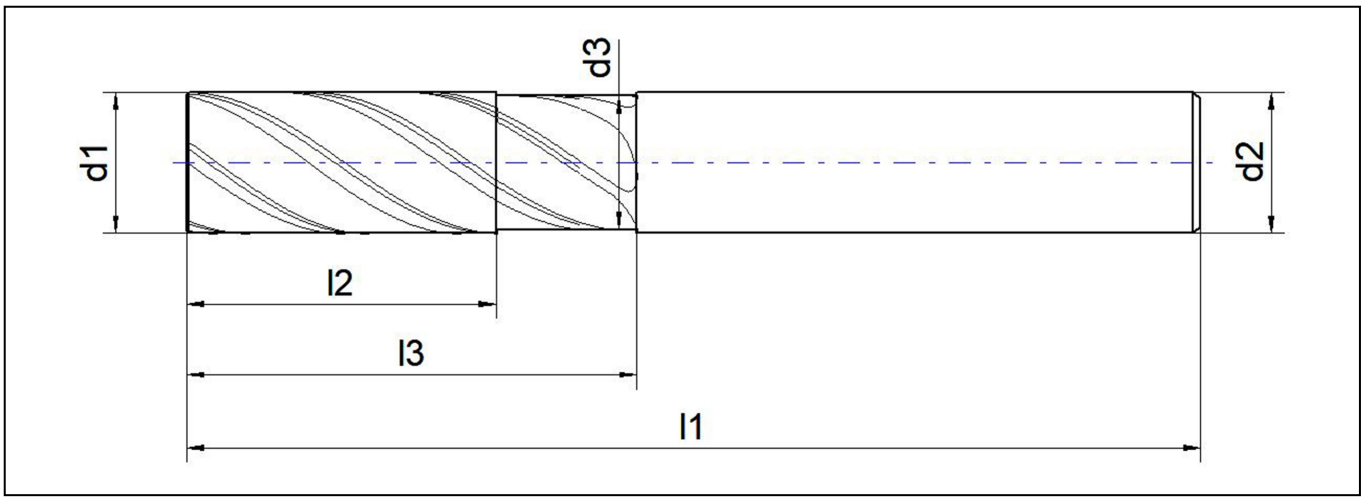
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-HPC-Schaftfräser „Trochoid“ mit Spanbrecher

E.7714.1



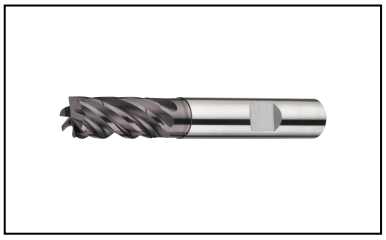
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	240 - 260
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	240 - 260
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	210 - 230
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	190 - 220
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	140 - 160
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	190 - 220
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	190 - 220
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	200 - 220
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	190 - 220
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	110 - 130
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	70 - 90
Gusseisen bis 180 HB	3.1	200 - 220

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	180 - 210
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	160 - 190
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	240 - 260
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	130 - 180
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	70 - 90
Nickel	5.2	25 - 60
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	d3	l3	Schutzfase
E.7714.1.0600	6	57	13	6,0	5.5	20	0,2
E.7714.1.0800	8	63	19	8,0	7.5	25	0,2
E.7714.1.1000	10	72	22	10,0	9.5	32	0,25
E.7714.1.1200	12	83	26	12,0	11.5	36	0,3
E.7714.1.1600	16	92	32	16,0	15.5	42	0,4
E.7714.1.2000	20	104	40	20,0	19.5	52	0,5

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-hpctpc/trochoidalfraeser/997/vhm-hpc-schaftfraeser-trochoid-mit-spanbrecher.

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