NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

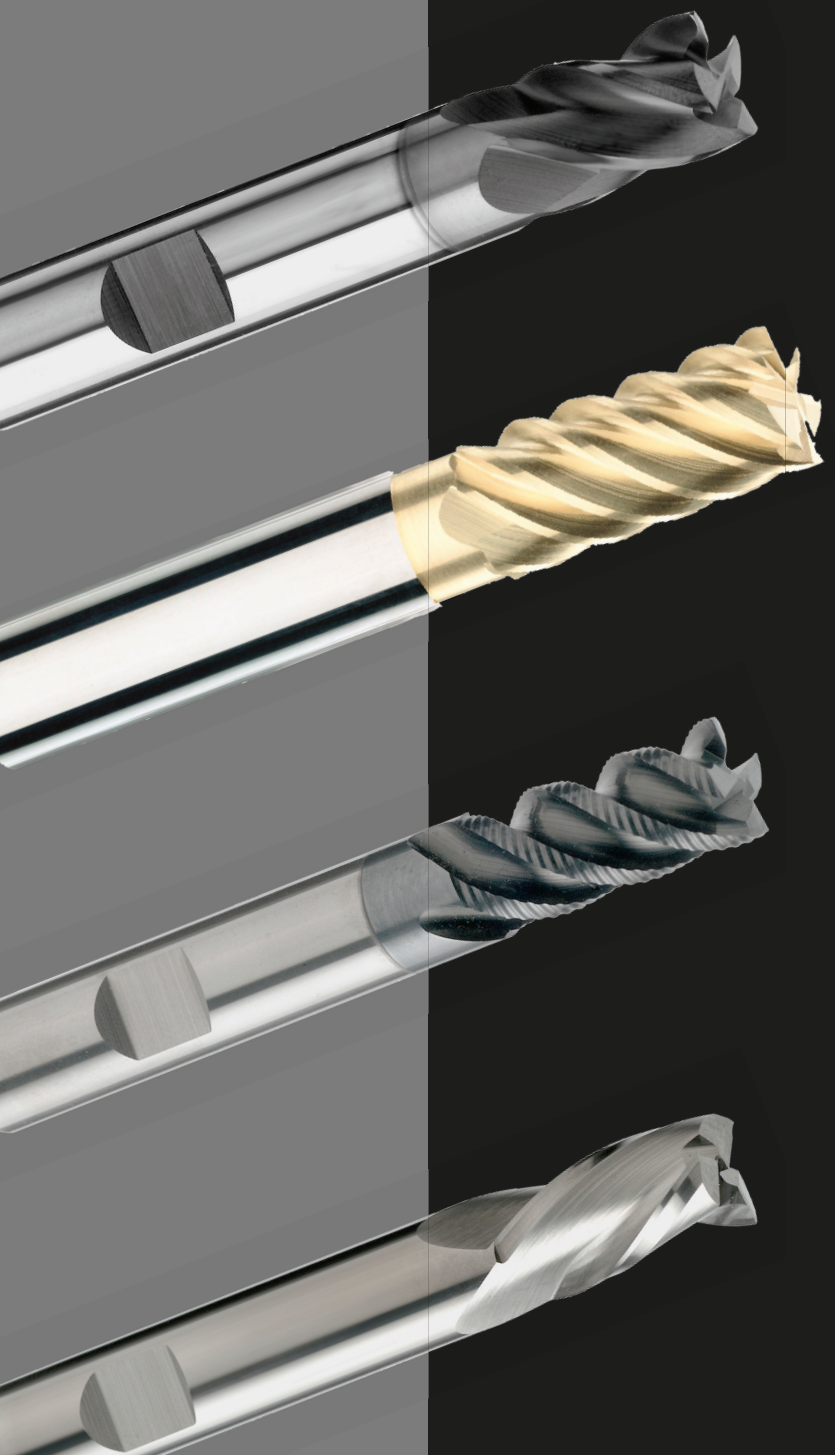


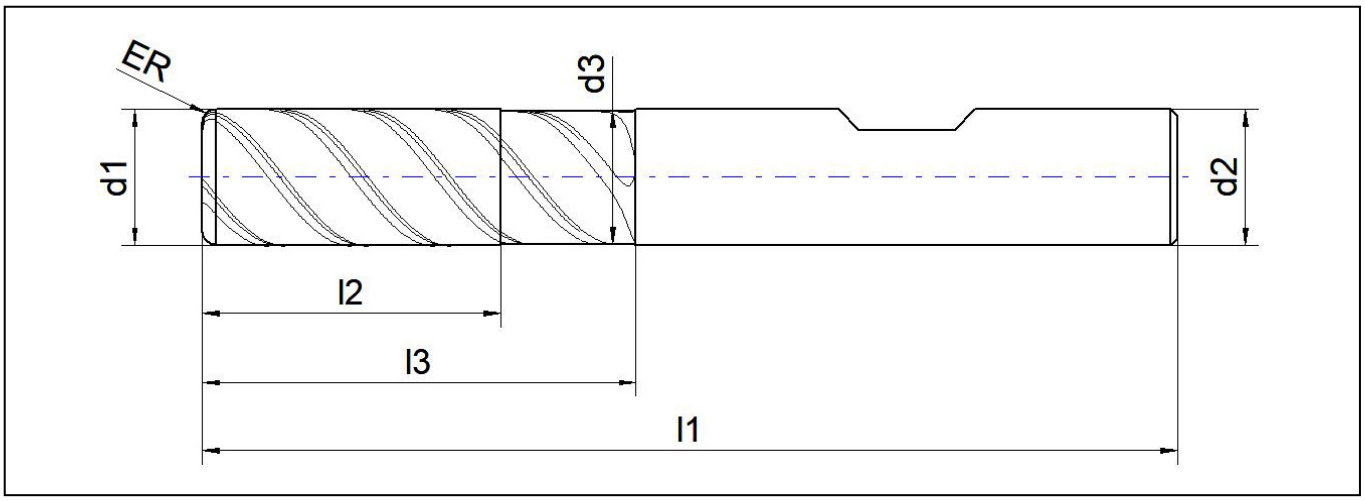
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





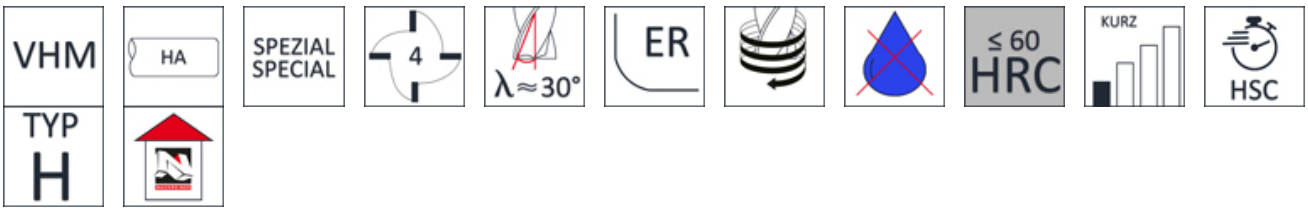
Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-Formenbau-Kopierfräser 30° mit Eckenradius, kurz

E.7733.1



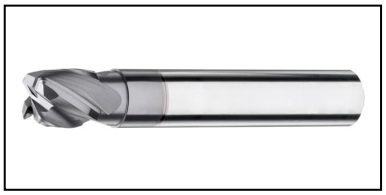
Schnittdaten ›

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	320 - 350
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	295 - 325
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	240 - 270
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	260 - 290
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	260 - 290
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	280 - 310
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	230 - 260
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	

Material	Nr.	Vc m/min
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	290 - 330
Temperguss	3.2	300 - 340
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	300 - 340
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	170 - 200
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	90 - 120
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	80 - 110

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

Artikel-Nr.	l1	l2	d1 +0,000/-0,016	d2 h6	d3	ER	l3
E.7733.1.0200.01	50	4	2	6,0	1.8	0.1	11
E.7733.1.0200.02	50	4	2	6,0	1.8	0.2	11
E.7733.1.0200.03	50	4	2	6,0	1.8	0.3	11
E.7733.1.0200.04	50	4	2	6,0	1.8	0.4	11
E.7733.1.0300.02	50	4	3	6,0	2.8	0.2	11
E.7733.1.0300.03	50	4	3	6,0	2.8	0.3	11
E.7733.1.0300.04	50	4	3	6,0	2.8	0.4	11

E.7733.1.0300.05	50	4	3	6,0	2.8	0.5	11
E.7733.1.0300.10	50	4	3	6,0	2.8	1	11
E.7733.1.0400.01	50	6	4	6,0	3.6	0.1	11
E.7733.1.0400.02	50	6	4	6,0	3.6	0.2	11
E.7733.1.0400.03	50	6	4	6,0	3.6	0.3	11
E.7733.1.0400.04	50	6	4	6,0	3.6	0.4	11
E.7733.1.0400.08	50	6	4	6,0	3.6	0.8	11
E.7733.1.0400.10	50	6	4	6,0	3.6	1	11
E.7733.1.0400.15	50	6	4	6,0	3.6	1.5	11
E.7733.1.0500.02	50	6	5	6,0	4.6	0.2	11
E.7733.1.0500.03	50	6	5	6,0	4.6	0.3	11
E.7733.1.0600.02	50	7	6	6,0	5.5	0.2	11
E.7733.1.0600.03	50	7	6	6,0	5.5	0.3	11
E.7733.1.0600.04	50	7	6	6,0	5.5	0.4	11
E.7733.1.0600.05	50	7	6	6,0	5.5	0.5	11
E.7733.1.0600.06	50	7	6	6,0	5.5	0.6	11
E.7733.1.0600.07	50	7	6	6,0	5.5	0.7	11
E.7733.1.0600.09	50	7	6	6,0	5.5	0.9	11
E.7733.1.0600.10	50	7	6	6,0	5.5	1	11
E.7733.1.0600.14	50	7	6	6,0	5.5	1.4	11
E.7733.1.0600.15	50	7	6	6,0	5.5	1.5	11
E.7733.1.0600.16	50	7	6	6,0	5.5	1.6	11
E.7733.1.0600.17	50	7	6	6,0	5.5	1.7	11
E.7733.1.0600.18	50	7	6	6,0	5.5	1.8	11
E.7733.1.0600.19	50	7	6	6,0	5.5	1.9	11
E.7733.1.0600.20	50	7	6	6,0	5.5	2	11
E.7733.1.0600.21	50	7	6	6,0	5.5	2.1	11
E.7733.1.0600.22	50	7	6	6,0	5.5	2.2	11

E.7733.1.0600.23	50	7	6	6,0	5.5	2.3	11
E.7733.1.0600.24	50	7	6	6,0	5.5	2.4	11
E.7733.1.0600.25	50	7	6	6,0	5.5	2.5	11
E.7733.1.0800.05	58	9	8	8,0	7.4	0.5	13
E.7733.1.0800.10	58	9	8	8,0	7.4	1	13
E.7733.1.1000.05	66	11	10	10,0	9.2	0.5	15
E.7733.1.1000.10	66	11	10	10,0	9.2	1	15
E.7733.1.1000.15	66	11	10	10,0	9.2	1.5	15
E.7733.1.1000.20	66	11	10	10,0	9.2	2	15

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-vhm/formenbau/1092/vhm-formenbau-kopierfraeser-300-mit-eckenradius-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