NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

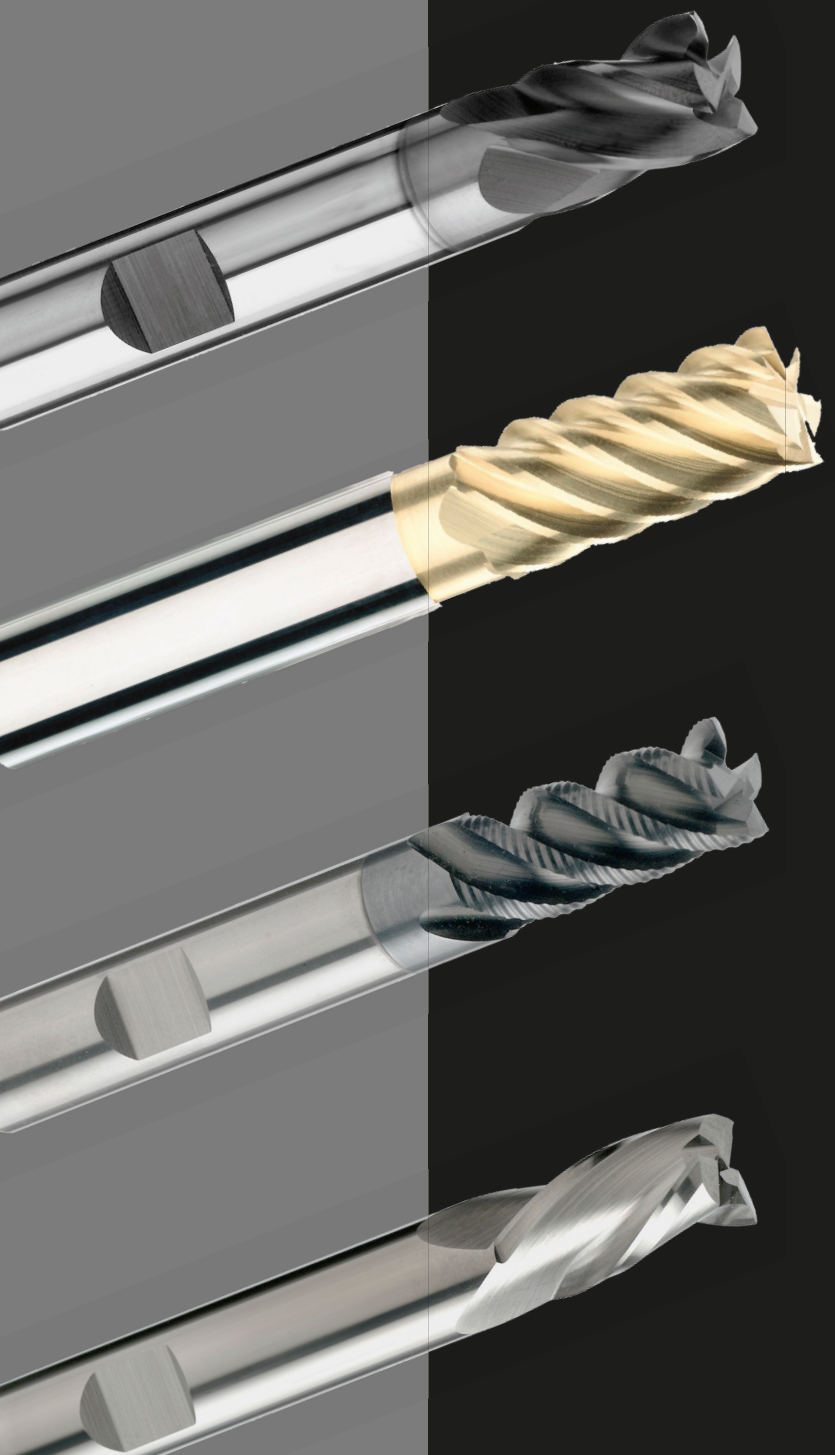


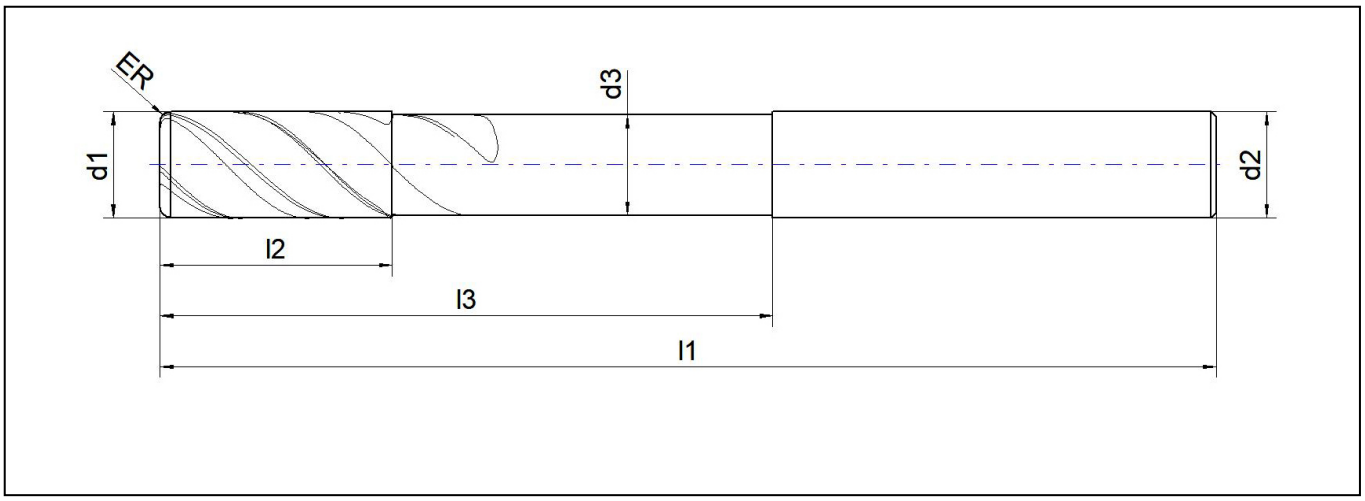
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Fräser VHM
End mills solid carbide





VHM-HPC-Alu-Fräser mit Schutzeckenradius, lang

E.7750.1L



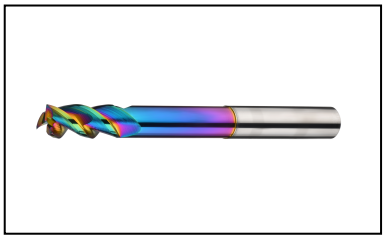
Schnittdaten ›

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	
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
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	d3	ER	l3
E.7750.1L.0600	6	80	13	6,0	5.5	0.2	42
E.7750.1L.0600.050	6	80	13	6,0	5.5	0.5	42
E.7750.1L.0600.100	6	80	13	6,0	5.5	1	42
E.7750.1L.0600.150	6	80	13	6,0	5.5	1.5	42
E.7750.1L.0600.200	6	80	13	6,0	5.5	2	42
E.7750.1L.0800	8	100	21	8,0	7.5	0.25	58
E.7750.1L.0800.050	8	100	21	8,0	7.5	0.5	58
E.7750.1L.0800.100	8	100	21	8,0	7.5	1	58

E.7750.1L.0800.150	8	100	21	8,0	7.5	1.5	58
E.7750.1L.0800.200	8	100	21	8,0	7.5	2	58
E.7750.1L.1000	10	100	22	10,0	9.5	0.3	62
E.7750.1L.1000.050	10	100	22	10,0	9.5	0.5	62
E.7750.1L.1000.100	10	100	22	10,0	9.5	1	62
E.7750.1L.1000.150	10	100	22	10,0	9.5	1.5	62
E.7750.1L.1000.200	10	100	22	10,0	9.5	2	62
E.7750.1L.1200	12	120	26	12,0	11.5	0.3	73
E.7750.1L.1200.050	12	120	26	12,0	11.5	0.5	73
E.7750.1L.1200.100	12	120	26	12,0	11.5	1	73
E.7750.1L.1200.150	12	120	26	12,0	11.5	1.5	73
E.7750.1L.1200.200	12	120	26	12,0	11.5	2	73
E.7750.1L.1600	16	150	36	16,0	15.5	0.4	98
E.7750.1L.1600.100	16	150	36	16,0	15.5	1	98
E.7750.1L.1600.150	16	150	36	16,0	15.5	1.5	98
E.7750.1L.1600.200	16	150	36	16,0	15.5	2	98
E.7750.1L.1600.250	16	150	36	16,0	15.5	2.5	98
E.7750.1L.2000	20	150	41	20,0	19.5	0.5	100
E.7750.1L.2000.150	20	150	41	20,0	19.5	1.5	100
E.7750.1L.2000.200	20	150	41	20,0	19.5	2	100
E.7750.1L.2000.250	20	150	41	20,0	19.5	2.5	100
E.7750.1L.2000.300	20	150	41	20,0	19.5	3	100
E.7750.1L.2000.400	20	150	41	20,0	19.5	4	100
E.7750.1L.2000.500	20	150	41	20,0	19.5	5	100

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-hpctpc/hpc-superstar/1309/vhm-hpc-alu-fraeser-mit-schutzeckenradius-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