



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



BOHREN

FRÄSEN

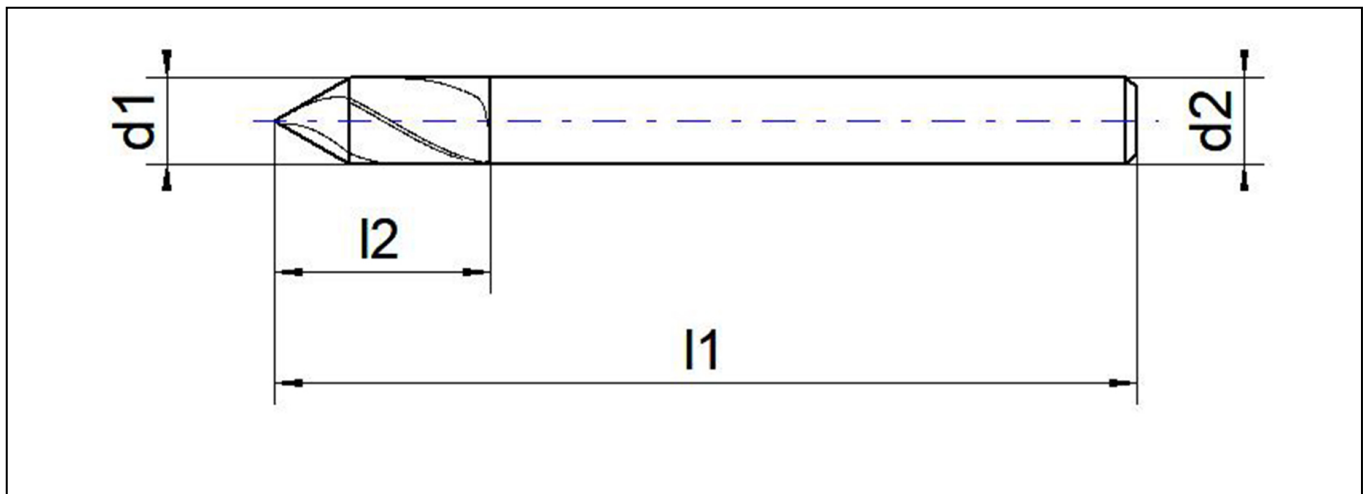
REIBEN

SENKEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide unispecial engraving end mills

E.6609.1



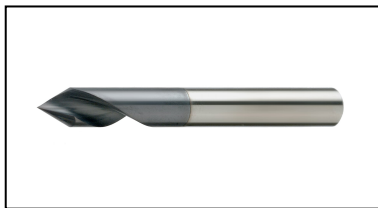
[Cutting Data >](#)

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	70 - 90
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	75 - 95
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	60 - 80
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	55 - 75
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	35 - 50
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	50 - 70
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	50 - 70
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	50 - 70
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	
Temperguss	3.2	

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	175 - 195
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	140 - 160
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	100 - 120
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	90 - 110
Duroplaste und Thermoplast	4.5	180 - 210
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

article number	d1	l1	l2	d2 h6
E.6609.1.0300	3	39	10	3,0
E.6609.1.0400	4	40	10	4,0
E.6609.1.0600	6	50	10	6,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/unispezial/1041/solid-carbide-unispecial-engraving-end-mills>.





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