



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

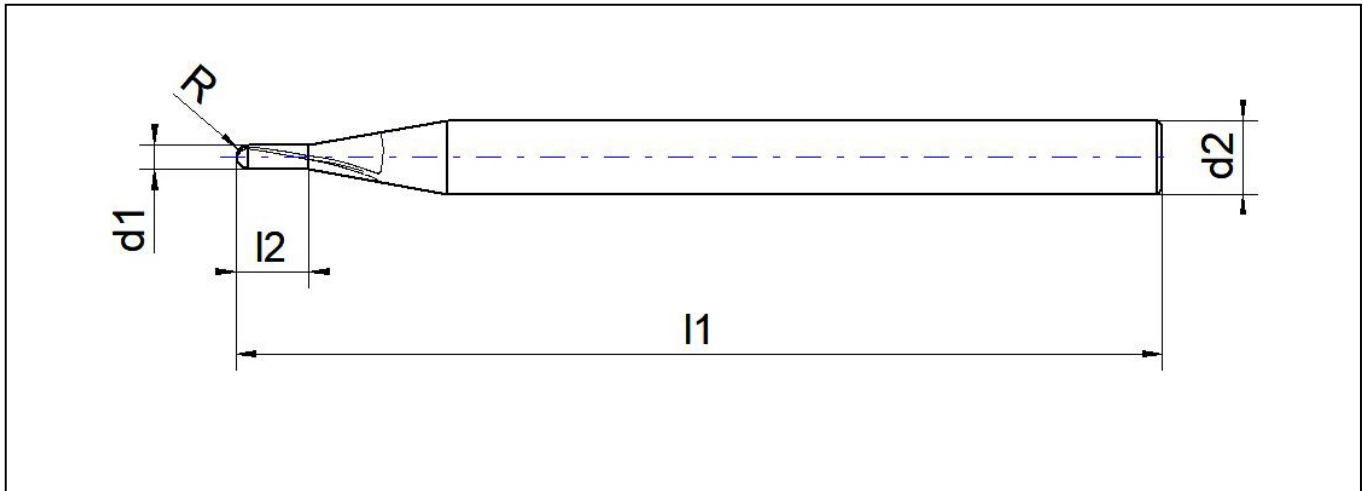
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide universal ball nose micro end mills 30°

E.7603.0



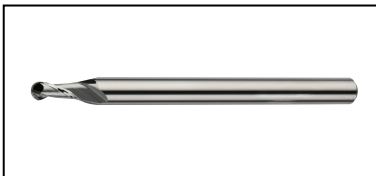
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	120
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	105
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	105
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	90
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	60
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	80
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	80
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	100
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	60
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	80
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	60
Gusseisen bis 180 HB	3.1	120

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	60
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	90
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	300
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	280
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	200
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	200
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

article number	d1	l1	l2	d2 h6	R
E.7603.0.0030	0.3	39	1	3,0	0.15
E.7603.0.0040	0.4	39	1	3,0	0.2
E.7603.0.0050	0.5	39	1.5	3,0	0.25
E.7603.0.0100	1	39	3	3,0	0.5
E.7603.0.0120	1.2	39	3	3,0	0.6
E.7603.0.0150	1.5	39	4	3,0	0.75
E.7603.0.0160	1.6	39	5	3,0	0.8
E.7603.0.0180	1.8	39	5	3,0	0.9
E.7603.0.0200	2	39	5	3,0	1

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/universal/1015/solid-carbide-universal-ball-nose-micro-end-mills-300>.





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