



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

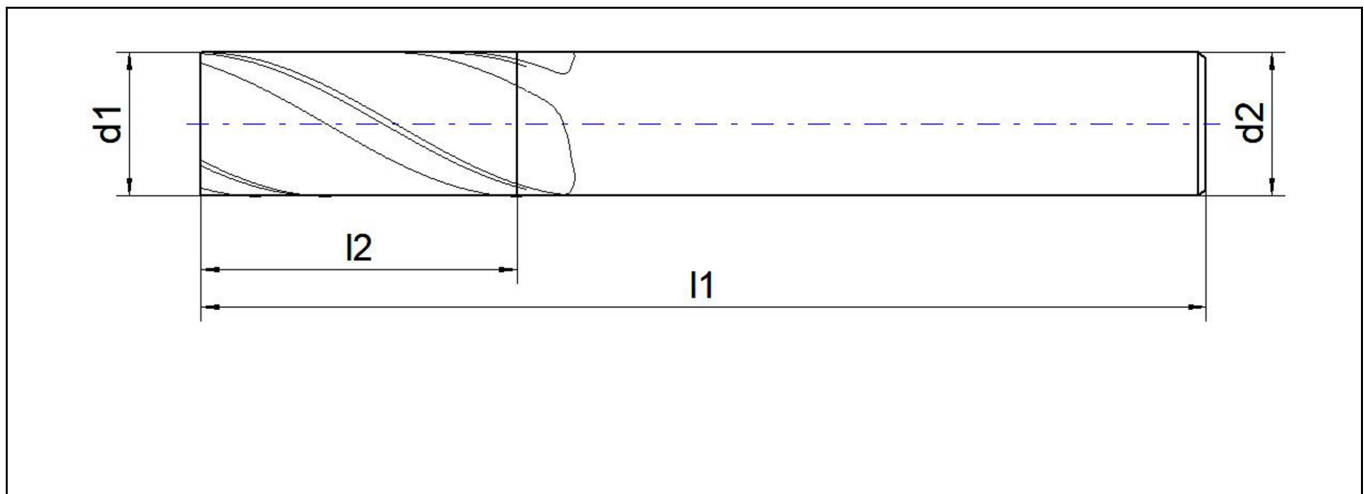
## BOHREN SENKEN

## FRÄSEN



Fräser VHM  
End mills solid carbide





## Solid carbide end mills 30°

E.7626.0



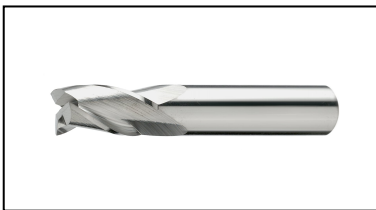
**Cutting Data** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min |
|----------------------------------------------------------|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 90       |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 80       |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 80       |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 80       |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 | 35       |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 60       |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 60       |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 70       |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 45       |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 60       |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 50       |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 80       |
| Temperguss                                               | 3.2 | 70       |

| Material                             | Nr. | Vc m/min |
|--------------------------------------|-----|----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 70       |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 | 200      |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 150      |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 | 120      |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 | 140      |
| Duroplaste und Thermoplast           | 4.5 | 120      |
| Grafit, GFK, Kupfer                  | 4.6 | 80       |
| 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 h9 | l1 | l2 | d2 h6 |
|----------------|-------|----|----|-------|
| E.7626.0.0200  | 2     | 38 | 8  | 2,0   |
| E.7626.0.0250  | 2.5   | 38 | 8  | 2,5   |
| E.7626.0.0300  | 3     | 39 | 12 | 3,0   |
| E.7626.0.0350  | 3.5   | 40 | 12 | 3,5   |
| E.7626.0.0400  | 4     | 40 | 12 | 4,0   |
| E.7626.0.0450  | 4.5   | 50 | 14 | 4,5   |
| E.7626.0.0500  | 5     | 50 | 14 | 5,0   |
| E.7626.0.0550  | 5.5   | 50 | 16 | 5,5   |
| E.7626.0.0600  | 6     | 50 | 16 | 6,0   |
| E.7626.0.0650  | 6.5   | 50 | 16 | 6,5   |

|               |     |     |    |      |
|---------------|-----|-----|----|------|
| E.7626.0.0700 | 7   | 60  | 20 | 7,0  |
| E.7626.0.0750 | 7.5 | 60  | 20 | 7,5  |
| E.7626.0.0800 | 8   | 60  | 20 | 8,0  |
| E.7626.0.0850 | 8.5 | 60  | 20 | 8,5  |
| E.7626.0.0900 | 9   | 60  | 20 | 9,0  |
| E.7626.0.0950 | 9.5 | 70  | 22 | 9,5  |
| E.7626.0.1000 | 10  | 70  | 22 | 10,0 |
| E.7626.0.1100 | 11  | 70  | 22 | 11,0 |
| E.7626.0.1200 | 12  | 70  | 22 | 12,0 |
| E.7626.0.1300 | 13  | 75  | 25 | 13,0 |
| E.7626.0.1400 | 14  | 75  | 25 | 14,0 |
| E.7626.0.1500 | 15  | 75  | 25 | 15,0 |
| E.7626.0.1600 | 16  | 75  | 25 | 16,0 |
| E.7626.0.1800 | 18  | 100 | 32 | 18,0 |
| E.7626.0.2000 | 20  | 100 | 32 | 20,0 |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/aluminium/1022/solid-carbide-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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)