



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

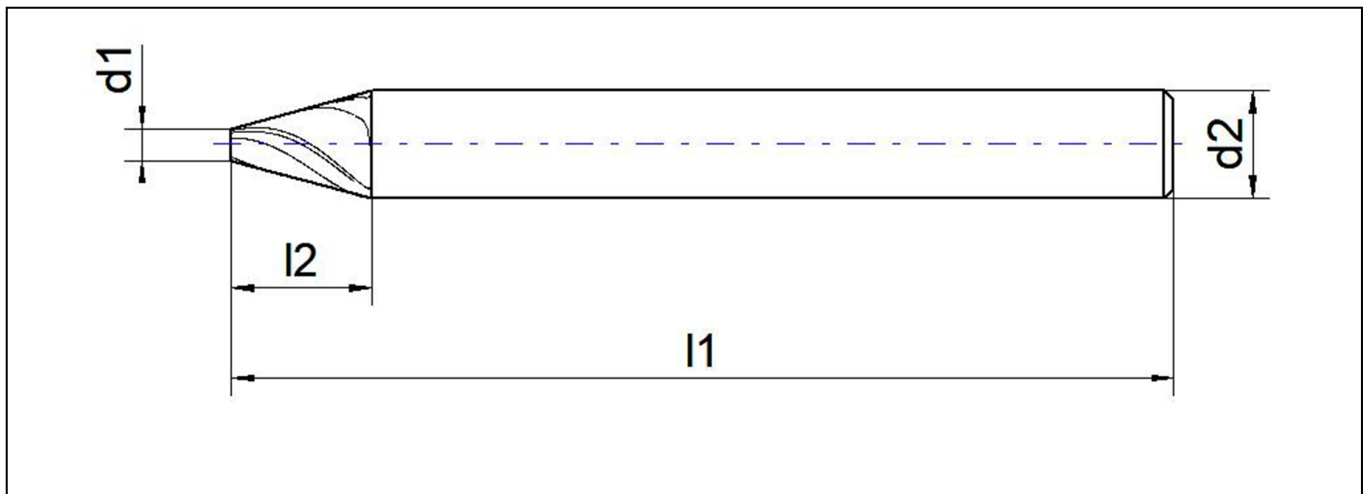
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide unispecial milling cutters for pocket seats 30°

E.7627.0



Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

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

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	70
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	l1	l2	d2 h6	angle
E.7627.0.0180.05	1.8	50	8	6,0	5°
E.7627.0.0180.06	1.8	50	8	6,0	6°
E.7627.0.0180.07	1.8	50	8	6,0	7°
E.7627.0.0180.11	1.8	50	8	6,0	11°
E.7627.0.0180.15	1.8	50	8	6,0	15°
E.7627.0.0180.20	1.8	50	6	6,0	20°

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/unispezial/1042/solid-carbide-unispecial-milling-cutters-for-pocket-seats-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