



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

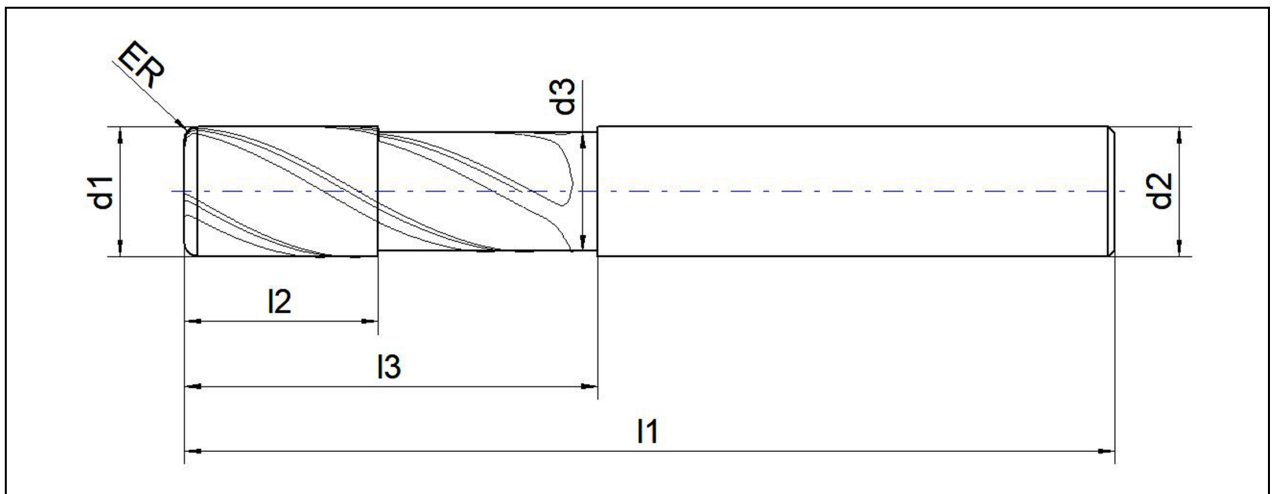
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide profile cutters 30° with corner radius for moulds

E.7633.1



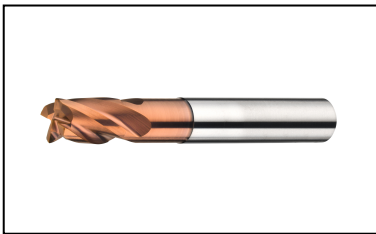
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	320 - 350
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	295 - 325
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	240 - 270
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	260 - 290
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	260 - 290
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	280 - 310
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	230 - 260
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	290 - 330

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	300 - 340
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	300 - 340
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	170 - 200
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	90 - 120
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	80 - 110

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

article number	d1	l1	l2	d2	d3	CR	l3
E.7633.1.0300.050	3	57	4.5	6,0	2.8	0.5	21
E.7633.1.0300.100	3	57	4.5	6,0	2.8	1	21
E.7633.1.0400.050	4	57	6	6,0	3.6	0.5	21
E.7633.1.0400.100	4	57	6	6,0	3.6	1	21
E.7633.1.0400.150	4	57	6	6,0	3.6	1.5	21
E.7633.1.0500.050	5	57	7.5	6,0	4.6	0.5	21
E.7633.1.0500.100	5	57	7.5	6,0	4.6	1	21
E.7633.1.0500.150	5	57	7.5	6,0	4.6	1.5	21

E.7633.1.0500.200	5	57	7.5	6,0	4.6	2	21
E.7633.1.0600.050	6	57	9	6,0	5.5	0.5	21
E.7633.1.0600.100	6	57	9	6,0	5.5	1	21
E.7633.1.0600.150	6	57	9	6,0	5.5	1.5	21
E.7633.1.0600.200	6	57	9	6,0	5.5	2	21
E.7633.1.0600.250	6	57	9	6,0	5.5	2.5	21
E.7633.1.0800.050	8	63	12	8,0	7.4	0.5	27
E.7633.1.0800.100	8	63	12	8,0	7.4	1	27
E.7633.1.0800.150	8	63	12	8,0	7.4	1.5	27
E.7633.1.0800.200	8	63	12	8,0	7.4	2	27
E.7633.1.1000.050	10	72	15	10,0	9.2	0.5	32
E.7633.1.1000.100	10	72	15	10,0	9.2	1	32
E.7633.1.1000.150	10	72	15	10,0	9.2	1.5	32
E.7633.1.1000.200	10	72	15	10,0	9.2	2	32
E.7633.1.1200.050	12	83	18	12,0	11	0.5	38
E.7633.1.1200.100	12	83	18	12,0	11	1	38
E.7633.1.1200.150	12	83	18	12,0	11	1.5	38
E.7633.1.1200.200	12	83	18	12,0	11	2	38
E.7633.1.1600.050	16	92	24	16,0	15	0.5	44
E.7633.1.1600.100	16	92	24	16,0	15	1	44
E.7633.1.1600.150	16	92	24	16,0	15	1.5	44
E.7633.1.1600.200	16	92	24	16,0	15	2	44

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/mould-making/1089/solid-carbide-profile-cutters-300-with-corner-radius-for-moulds>.





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