



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

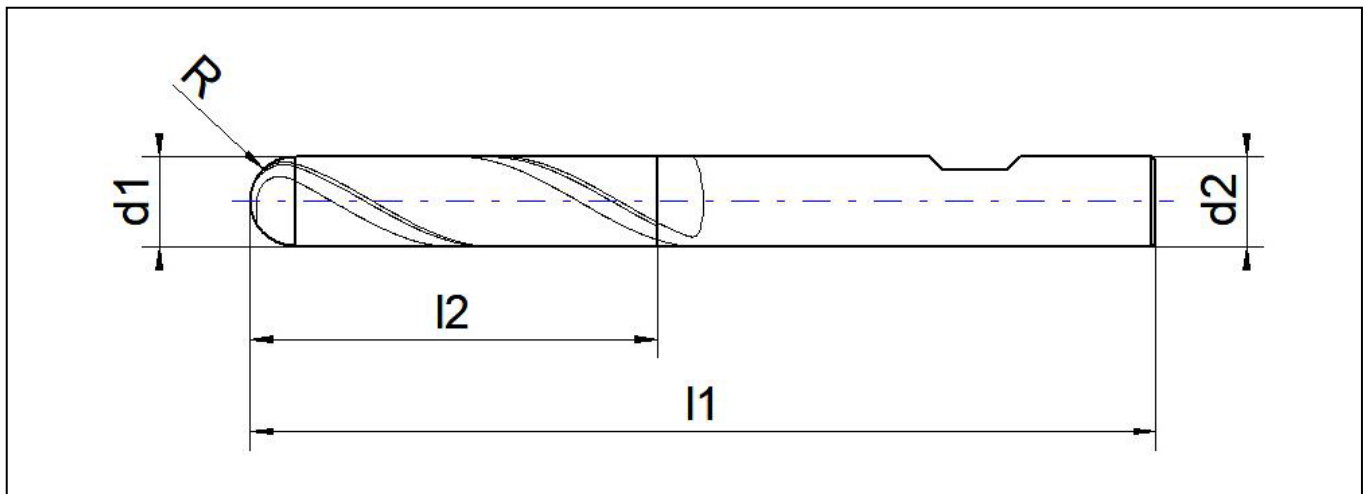
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide universal ball nose end mills 30°

E.7641.1L



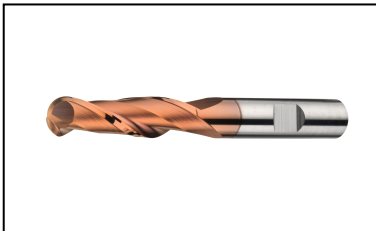
[Cutting Data >](#)

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	160
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	150
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	150
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	120
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	70
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	120
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	120
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	130
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	80
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	100
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	90
Gusseisen bis 180 HB	3.1	140
Temperguss	3.2	130

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	110
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	400
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	350
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	250
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	300
Duroplaste und Thermoplast	4.5	270
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	150
Titan und Titanlegierung	5.1	50
Nickel	5.2	50
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.7641.1L.0300	3	60	20	3,0	1.5
E.7641.1L.0400	4	60	25	4,0	2
E.7641.1L.0500	5	75	25	5,0	2.5
E.7641.1L.0600	6	75	30	6,0	3
E.7641.1L.0800	8	100	45	8,0	4
E.7641.1L.1000	10	100	45	10,0	5
E.7641.1L.1200	12	100	45	12,0	6
E.7641.1L.1600	16	150	65	16,0	8

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/universal/1318/solid-carbide-universal-ball-nose-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