



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

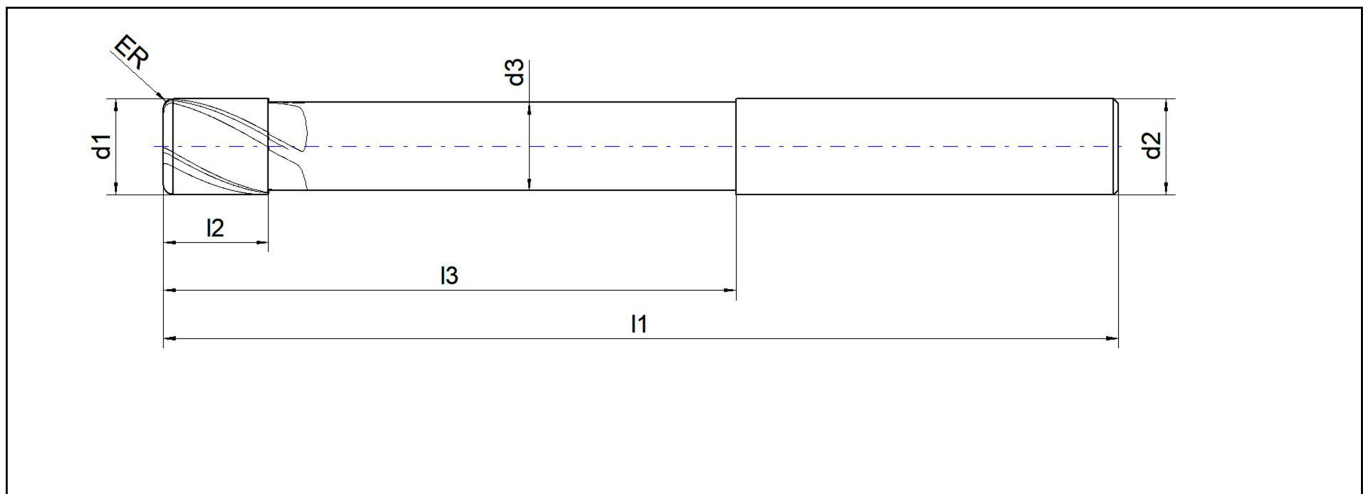
GEWINDESCHNEIDEN BOHREN FRÄSEN REIBEN SENKEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide profile cutters 30° for moulds, long

E.7655.1



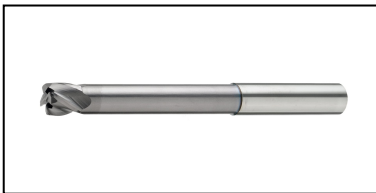
Cutting Data >

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	225 - 245
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	210 - 230
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	170 - 190
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	190 - 210
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	190 - 210
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	200 - 220
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	170 - 190
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	210 - 230

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	215 - 235
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	215 - 235
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	130 - 150
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	75 - 85
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	60 - 70

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

article number	l1	l2	d1 -0,040	d2 h6	d3	CR	l3
E.7655.1.0600.01	80	7	6	6,0	5.5	0.1	44
E.7655.1.0600.02	80	7	6	6,0	5.5	0.2	44
E.7655.1.0600.03	80	7	6	6,0	5.5	0.3	44
E.7655.1.0600.04	80	7	6	6,0	5.5	0.4	44
E.7655.1.0600.05	80	7	6	6,0	5.5	0.5	44
E.7655.1.0600.10	80	7	6	6,0	5.5	1	44
E.7655.1.0600.14	80	7	6	6,0	5.5	1.4	44
E.7655.1.0600.15	80	7	6	6,0	5.5	1.5	44
E.7655.1.0600.16	80	7	6	6,0	5.5	1.6	44

E.7655.1.0600.17	80	7	6	6,0	5.5	1.7	44
E.7655.1.0600.18	80	7	6	6,0	5.5	1.8	44
E.7655.1.0600.19	80	7	6	6,0	5.5	1.9	44
E.7655.1.0600.21	80	7	6	6,0	5.5	2.1	44
E.7655.1.0600.22	80	7	6	6,0	5.5	2.2	44
E.7655.1.0600.23	80	7	6	6,0	5.5	2.3	44
E.7655.1.0600.24	80	7	6	6,0	5.5	2.4	44
E.7655.1.0800.05	100	9	8	8,0	7.4	0.5	54
E.7655.1.0800.10	100	9	8	8,0	7.4	1	54
E.7655.1.0800.15	100	9	8	8,0	7.4	1.5	54
E.7655.1.0800.20	100	9	8	8,0	7.4	2	54
E.7655.1.1000.10	100	11	10	10,0	9.2	1	60
E.7655.1.1000.15	100	11	10	10,0	9.2	1.5	60
E.7655.1.1000.20	100	11	10	10,0	9.2	2	60
E.7655.1.1200.05	120	12	12	12,0	11	0.5	75
E.7655.1.1200.10	120	12	12	12,0	11	1	75
E.7655.1.1200.15	120	12	12	12,0	11	1.5	75
E.7655.1.1200.20	120	12	12	12,0	11	2	75
E.7655.1.1600.20	150	16	16	16,0	15	2	92

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/mould-making/1091/solid-carbide-profile-cutters-300-for-moulds-long>.





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