



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

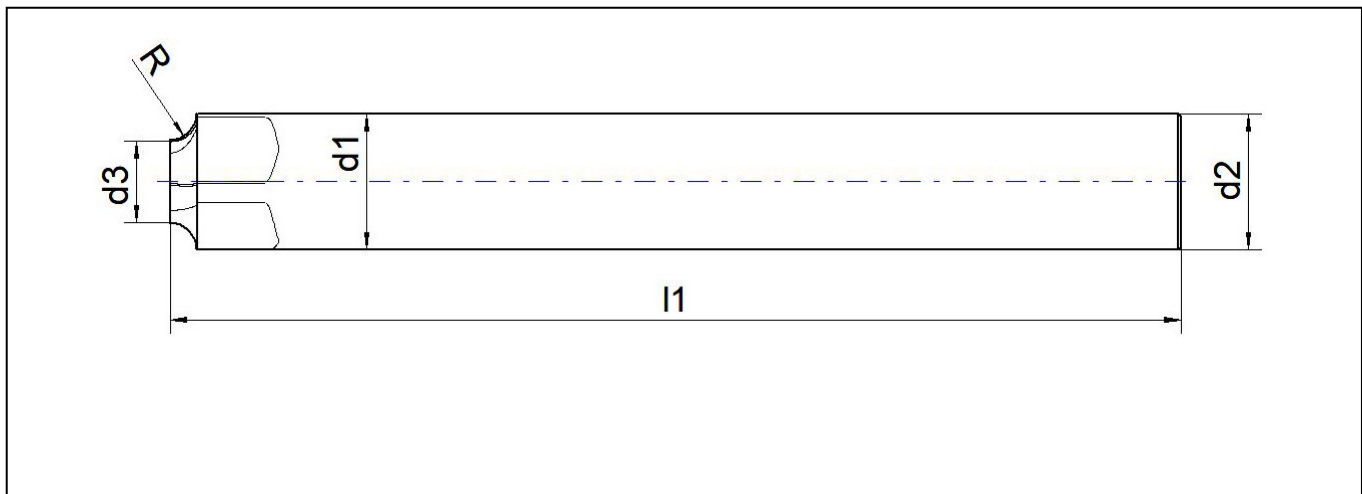
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide unispecial corner rounding cutters, concave

E.7659.0



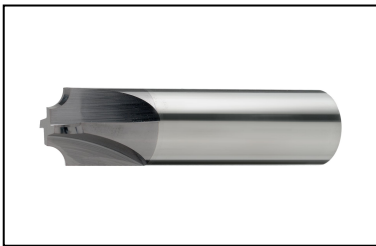
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	180 - 200
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	160 - 180
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	150 - 170
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	110 - 130
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	75 - 95
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	110 - 130
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	110 - 130
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	130 - 150
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	75 - 100
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	100 - 120
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	70 - 90
Gusseisen bis 180 HB	3.1	120 - 160

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	80 - 110
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	80 - 110
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	550 - 650
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	450 - 550
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	350 - 450
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	270 - 320
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	50 - 70
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	d2 h6	d3	R
E.7659.0.0050	8	70	8,0	7	0.5
E.7659.0.0100	8	70	8,0	6	1
E.7659.0.0150	10	75	10,0	7	1.5
E.7659.0.0200	10	75	10,0	6	2
E.7659.0.0250	12	75	12,0	7	2.5
E.7659.0.0300	12	75	12,0	6	3
E.7659.0.0450	16	80	16,0	7	4.5

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/unispezial/1045/solid-carbide-unispecial-corner-rounding-cutters-concave>.





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