



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



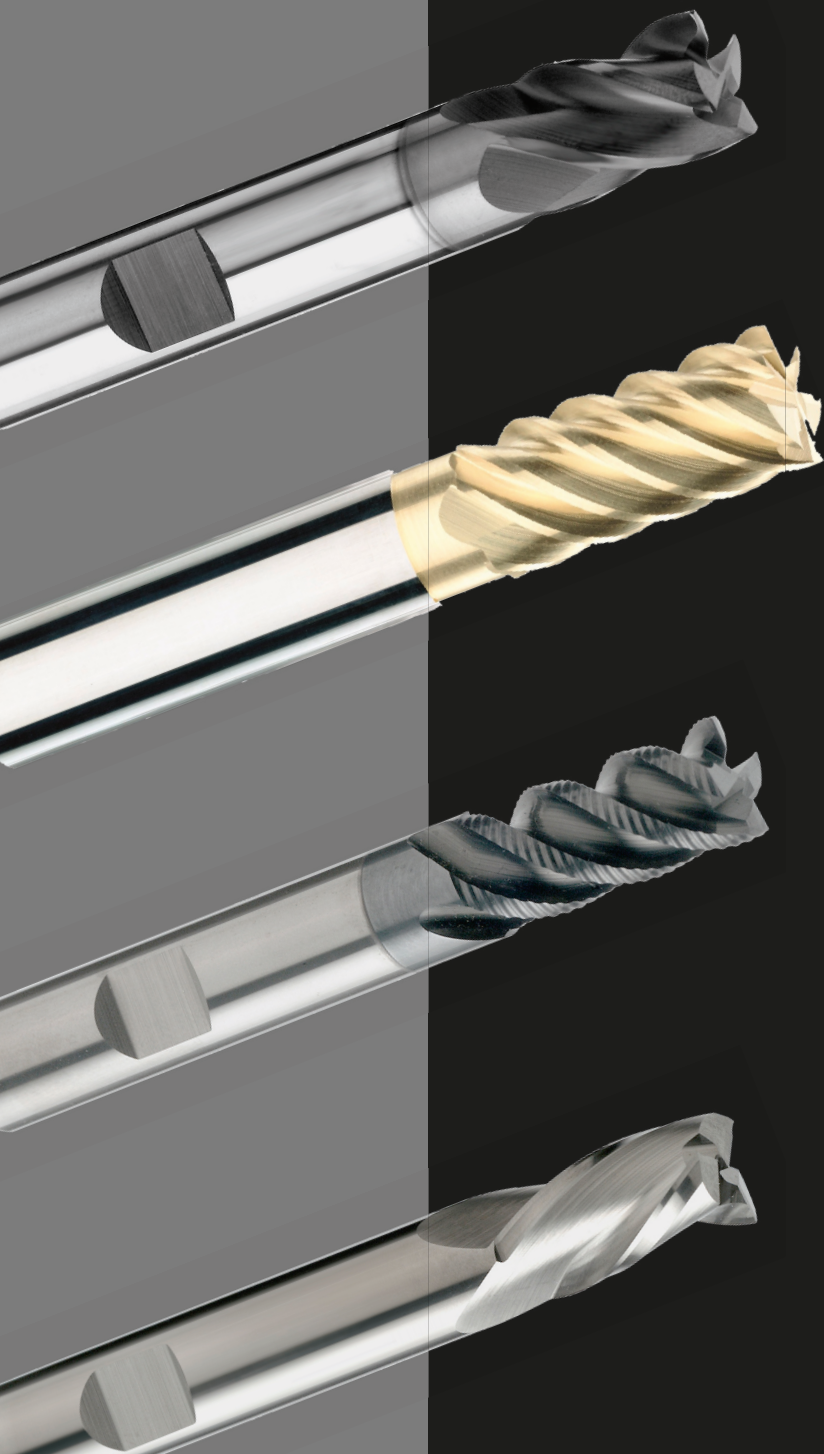
## REIBEN

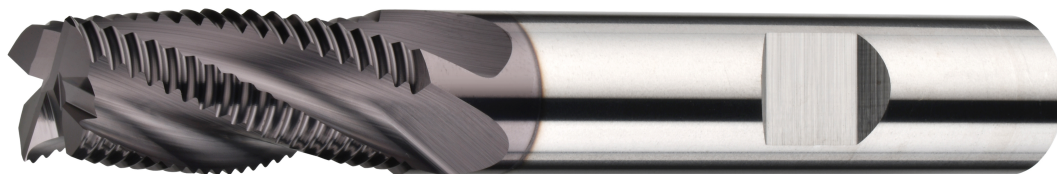
## BOHREN SENKEN

## FRÄSEN



Fräser VHM  
End mills solid carbide





## Solid carbide roughing end mills 25°

**E.7663.1**



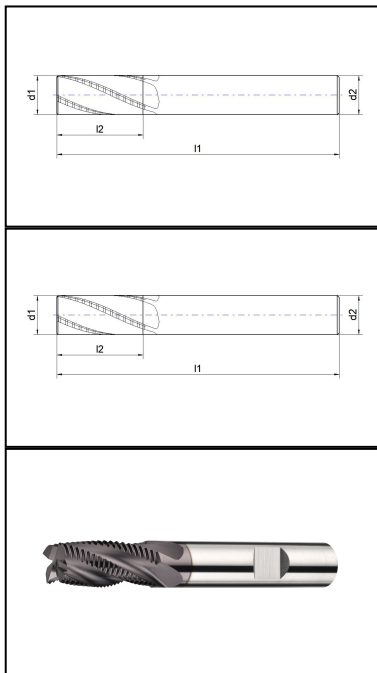
**Cutting Data** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min  |
|----------------------------------------------------------|-----|-----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 120 - 150 |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 110 - 130 |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 110 - 130 |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 100 - 120 |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 | 75 - 90   |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 90 - 110  |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 90 - 110  |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 100 - 120 |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 70 - 90   |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 |           |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 |           |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 110 - 130 |
| Temperguss                                               | 3.2 | 80 - 100  |

| Material                             | Nr. | Vc m/min  |
|--------------------------------------|-----|-----------|
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 80 - 100  |
| AL-und AL-Legierungen bis 6% Si      | 4.1 |           |
| AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si) | 4.2 | 250 - 300 |
| AL-Legierung (über 12% Si)           | 4.3 | 150 - 180 |
| Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss     | 4.4 | 140 - 170 |
| 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 |           |
| 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 |
|----------------|----|----|----|-------|
| E.7663.1.0300  | 3  | 57 | 6  | 6,0   |
| E.7663.1.0400  | 4  | 57 | 8  | 6,0   |
| E.7663.1.0500  | 5  | 57 | 10 | 6,0   |

|               |    |     |    |      |
|---------------|----|-----|----|------|
| E.7663.1.0600 | 6  | 57  | 13 | 6,0  |
| E.7663.1.0800 | 8  | 63  | 16 | 8,0  |
| E.7663.1.1000 | 10 | 72  | 22 | 10,0 |
| E.7663.1.1200 | 12 | 83  | 26 | 12,0 |
| E.7663.1.1400 | 14 | 83  | 26 | 14,0 |
| E.7663.1.1600 | 16 | 92  | 32 | 16,0 |
| E.7663.1.2000 | 20 | 104 | 38 | 20,0 |
| E.7663.1.2500 | 25 | 110 | 45 | 25,0 |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/roughing-end-mills/1047/solid-carbide-roughing-end-mills-250>.





# 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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)