



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

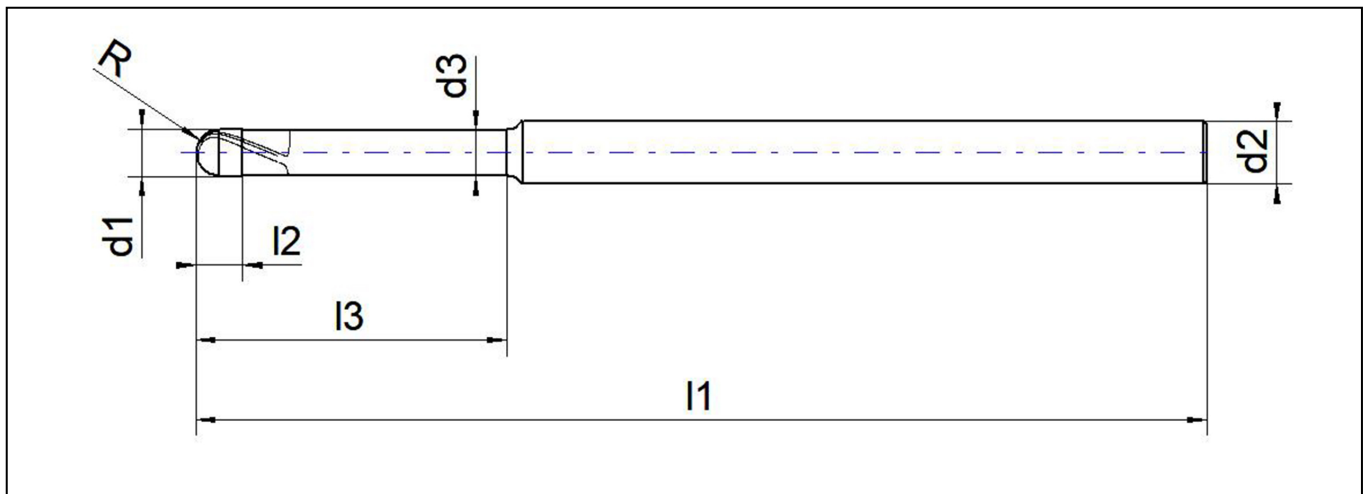
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide micro ball nose end mills 30° for Aluminium

E.7691.1



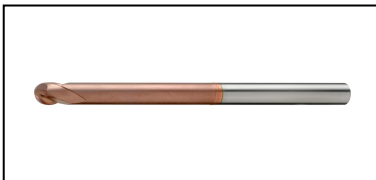
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	320 - 360
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	240 - 280
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	200 - 240
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	110 - 150
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	90 - 120
Gusseisen bis 180 HB	3.1	300 - 350

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	280 - 320
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	280 - 320
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	420 - 480
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	330 - 380
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	280 - 330
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	400 - 430
Duroplaste und Thermoplast	4.5	
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	70 - 95
Nickel	5.2	70 - 95
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	l1	l2	d1 +0,00/-0,02 h6		d3	l3	R
E.7691.1.0040.02	55	0.5	0.4	3,0	0.38	2	0.2
E.7691.1.0040.04	55	0.5	0.4	3,0	0.38	4	0.2
E.7691.1.0050.03	55	0.6	0.5	3,0	0.48	3	0.25
E.7691.1.0050.05	55	0.6	0.5	3,0	0.48	5	0.25
E.7691.1.0060.02	55	0.8	0.6	4,0	0.58	2	0.3
E.7691.1.0060.04	55	0.8	0.6	4,0	0.58	4	0.3
E.7691.1.0060.06	55	0.8	0.6	4,0	0.58	6	0.3
E.7691.1.0080.06	55	1	0.8	4,0	0.77	6	0.4
E.7691.1.0080.08	55	1	0.8	4,0	0.77	8	0.4

E.7691.1.0080.10	55	1	0.8	4,0	0.77	10	0.4
E.7691.1.0100.05	55	1.2	1	4,0	0.95	5	0.5
E.7691.1.0100.10	55	1.2	1	4,0	0.95	10	0.5
E.7691.1.0100.15	55	1.2	1	4,0	0.95	15	0.5
E.7691.1.0100.20	55	1.2	1	4,0	0.95	20	0.5
E.7691.1.0100.25	60	1.2	1	4,0	0.95	25	0.5
E.7691.1.0120.06	55	1.4	1.2	4,0	1.15	6	0.6
E.7691.1.0120.12	55	1.4	1.2	4,0	1.15	12	0.6
E.7691.1.0120.18	55	1.4	1.2	4,0	1.15	18	0.6
E.7691.1.0120.25	60	1.4	1.2	4,0	1.15	25	0.6
E.7691.1.0150.08	55	1.8	1.5	4,0	1.44	8	0.75
E.7691.1.0150.12	55	1.8	1.5	4,0	1.44	12	0.75
E.7691.1.0150.16	55	1.8	1.5	4,0	1.44	16	0.75
E.7691.1.0150.20	55	1.8	1.5	4,0	1.44	20	0.75
E.7691.1.0150.25	60	1.8	1.5	4,0	1.44	25	0.75
E.7691.1.0200.10	65	2	2	4,0	1.92	10	1
E.7691.1.0200.15	65	2	2	4,0	1.92	15	1
E.7691.1.0200.20	65	2	2	4,0	1.92	20	1
E.7691.1.0200.25	75	2	2	4,0	1.92	25	1
E.7691.1.0200.30	75	2	2	4,0	1.92	30	1
E.7691.1.0300.05	65	3	3	4,0	2.9	5	1.5
E.7691.1.0300.10	65	3	3	4,0	2.9	10	1.5
E.7691.1.0300.15	65	3	3	4,0	2.9	15	1.5
E.7691.1.0300.20	65	3	3	4,0	2.9	20	1.5
E.7691.1.0300.25	75	3	3	4,0	2.9	25	1.5
E.7691.1.0300.30	75	3	3	4,0	2.9	30	1.5
E.7691.1.0400.10	65	4	4	6,0	3.9	10	2
E.7691.1.0400.15	65	4	4	6,0	3.9	15	2

E.7691.1.0400.20	65	4	4	6,0	3.9	20	2
E.7691.1.0400.25	75	4	4	6,0	3.9	25	2
E.7691.1.0400.30	75	4	4	6,0	3.9	30	2
E.7691.1.0500.10	65	5	5	6,0	4.9	10	2.5
E.7691.1.0500.20	65	5	5	6,0	4.9	20	2.5
E.7691.1.0500.30	75	5	5	6,0	4.9	30	2.5
E.7691.1.0600.10	65	6	6	6,0	5.9	10	3
E.7691.1.0600.20	65	6	6	6,0	5.9	20	3
E.7691.1.0600.30	75	6	6	6,0	5.9	30	3
E.7691.1.0600.40	90	6	6	6,0	5.9	40	3

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/aluminium/1061/solid-carbide-micro-ball-nose-end-mills-300-for-aluminium>.





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