



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

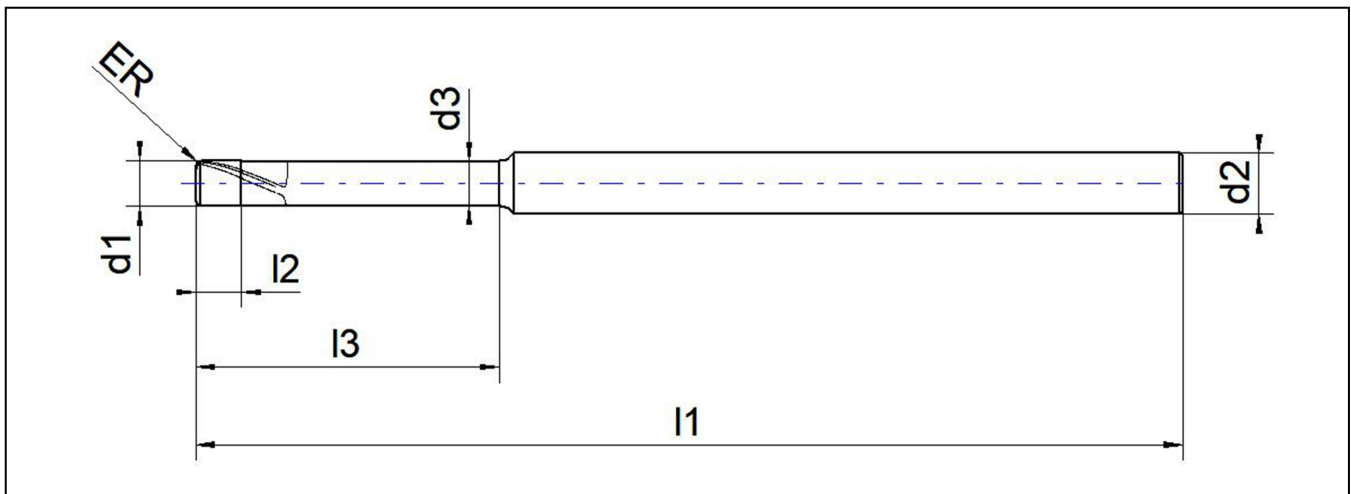
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide micro end mills 30° with corner radius for Aluminium

E.7695.1



Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	320 - 370
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	300 - 350
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	300 - 350
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	180 - 220
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	150 - 180
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	750 - 800
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	520 - 570
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	350 - 400
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	320 - 370
Duroplaste und Thermoplast	4.5	450 - 550
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	230 - 270
Titan und Titanlegierung	5.1	160 - 200
Nickel	5.2	160 - 200
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 h9	l1	l2	d2 h6	d3	CR	l3
E.7695.1.0040.02	0.4	55	0.5	3,0	0.38	0.05	2
E.7695.1.0050.03	0.5	55	0.6	3,0	0.48	0.05	3
E.7695.1.0060.04	0.6	55	0.8	4,0	0.58	0.06	4
E.7695.1.0060.06	0.6	55	0.8	4,0	0.58	0.06	6
E.7695.1.0080.04	0.8	55	1	4,0	0.77	0.08	4
E.7695.1.0080.06	0.8	55	1	4,0	0.77	0.08	6
E.7695.1.0080.08	0.8	55	1	4,0	0.77	0.08	8
E.7695.1.0080.10	0.8	55	1	4,0	0.77	0.08	10
E.7695.1.0100.05	1	55	1.2	4,0	0.95	0.1	5

E.7695.1.0100.10	1	55	1.2	4,0	0.95	0.1	10
E.7695.1.0100.15	1	55	1.2	4,0	0.95	0.1	15
E.7695.1.0100.20	1	55	1.2	4,0	0.95	0.1	20
E.7695.1.0100.25	1	60	1.2	4,0	0.95	0.1	25
E.7695.1.0120.12	1.2	55	1.4	4,0	1.15	0.12	12
E.7695.1.0120.18	1.2	55	1.4	4,0	1.15	0.12	18
E.7695.1.0120.25	1.2	60	1.4	4,0	1.15	0.12	25
E.7695.1.0150.04	1.5	55	1.8	4,0	1.44	0.15	4
E.7695.1.0150.08	1.5	55	1.8	4,0	1.44	0.15	8
E.7695.1.0150.12	1.5	55	1.8	4,0	1.44	0.15	12
E.7695.1.0150.16	1.5	55	1.8	4,0	1.44	0.15	16
E.7695.1.0150.20	1.5	55	1.8	4,0	1.44	0.15	20
E.7695.1.0150.25	1.5	60	1.8	4,0	1.44	0.15	25
E.7695.1.0200.05	2	65	2	4,0	1.92	0.2	5
E.7695.1.0200.10	2	65	2	4,0	1.92	0.2	10
E.7695.1.0200.15	2	65	2	4,0	1.92	0.2	15
E.7695.1.0200.20	2	75	2	4,0	1.92	0.2	20
E.7695.1.0200.25	2	75	2	4,0	1.92	0.2	25
E.7695.1.0200.30	2	75	2	4,0	1.92	0.2	30
E.7695.1.0300.10	3	65	3	4,0	2.9	0.3	10
E.7695.1.0300.15	3	65	3	4,0	2.9	0.3	15
E.7695.1.0300.20	3	65	3	4,0	2.9	0.3	20
E.7695.1.0300.25	3	75	3	4,0	2.9	0.3	25
E.7695.1.0300.30	3	75	3	4,0	2.9	0.3	30
E.7695.1.0400.10	4	65	4	6,0	3.9	0.3	10
E.7695.1.0400.15	4	65	4	6,0	3.9	0.3	15
E.7695.1.0400.20	4	65	4	6,0	3.9	0.3	20
E.7695.1.0400.25	4	75	4	6,0	3.9	0.3	25

E.7695.1.0400.30	4	75	4	6,0	3.9	0.3	30
E.7695.1.0500.10	5	65	5	6,0	4.9	0.3	10
E.7695.1.0500.20	5	65	5	6,0	4.9	0.3	20
E.7695.1.0500.40	5	90	5	6,0	4.9	0.3	40
E.7695.1.0600.10	6	65	6	6,0	5.9	0.3	10
E.7695.1.0600.20	6	65	6	6,0	5.9	0.3	20
E.7695.1.0600.30	6	75	6	6,0	5.9	0.3	30
E.7695.1.0600.40	6	90	6	6,0	5.9	0.3	40

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/aluminium/1059/solid-carbide-micro-end-mills-300-with-corner-radius-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