



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

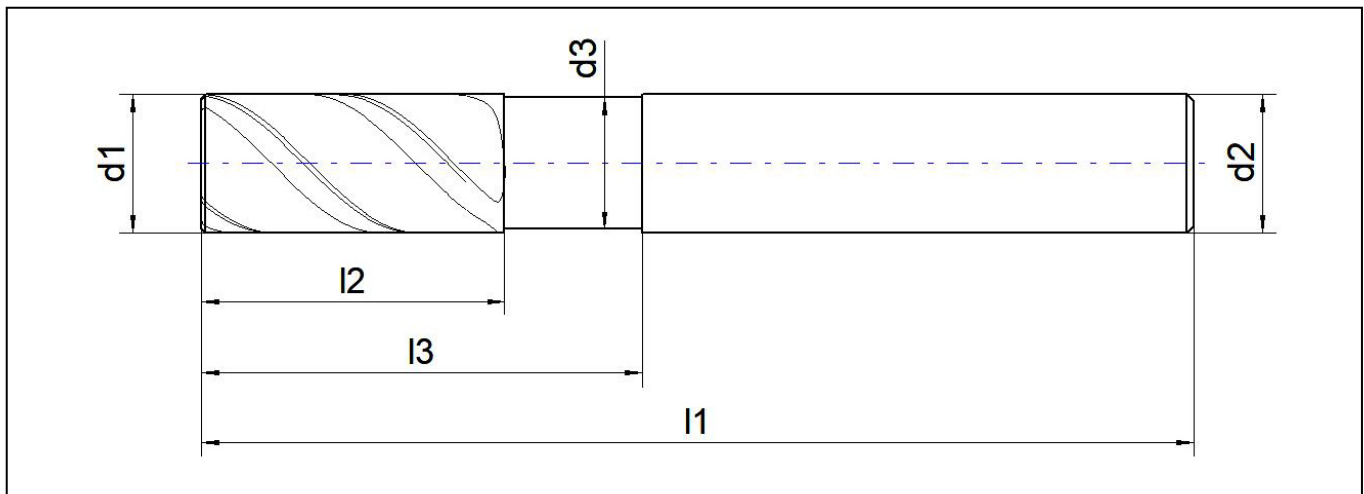
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



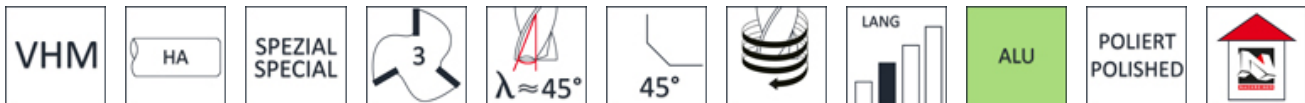
Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide HPC end mills for Aluminium

E.7707.1



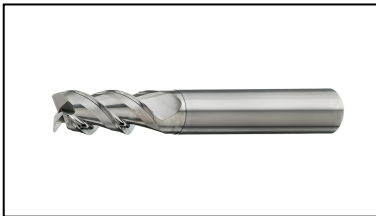
Cutting Data >

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	
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	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	
Temperguss	3.2	

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	380 - 430
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	330 - 380
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	200 - 250
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	140 - 180
Duroplaste und Thermoplast	4.5	430 - 470
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	d3	l3
E.7707.1.0300	3	57	8	6,0	2.8	18
E.7707.1.0400	4	57	11	6,0	3.6	21
E.7707.1.0500	5	57	13	6,0	4.6	21
E.7707.1.0600	6	57	13	6,0	5.5	21
E.7707.1.0800	8	63	21	8,0	7.5	29
E.7707.1.1000	10	72	22	10,0	9.5	32
E.7707.1.1200	12	83	26	12,0	11.5	38
E.7707.1.1600	16	92	36	16,0	15.5	48
E.7707.1.2000	20	104	41	20,0	19.5	54

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/hpctpc-solid-carbide-end-mills/hpc-superstar/975/solid-carbide-hpc-end-mills-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