NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

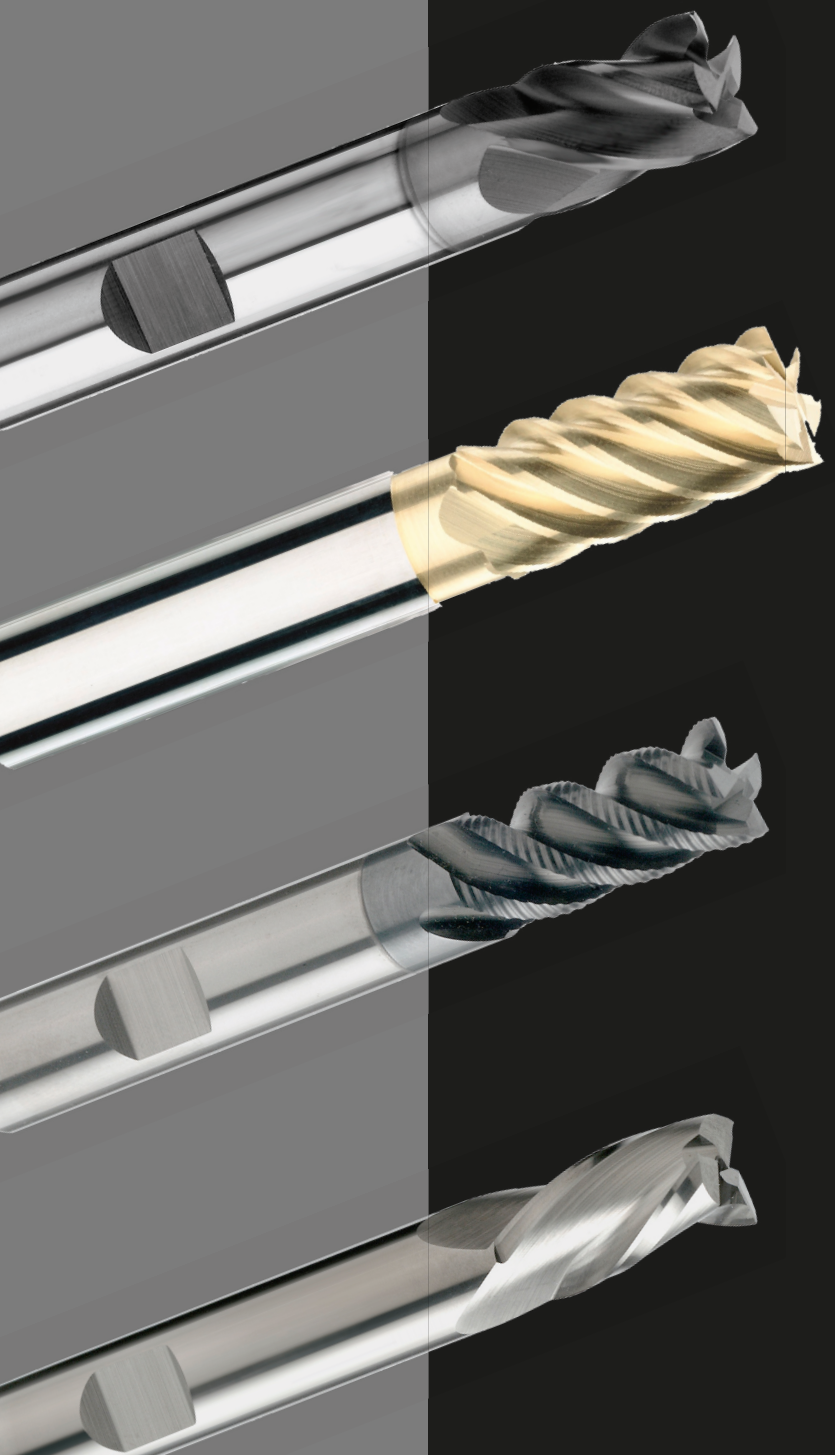
BOHREN FRÄSEN

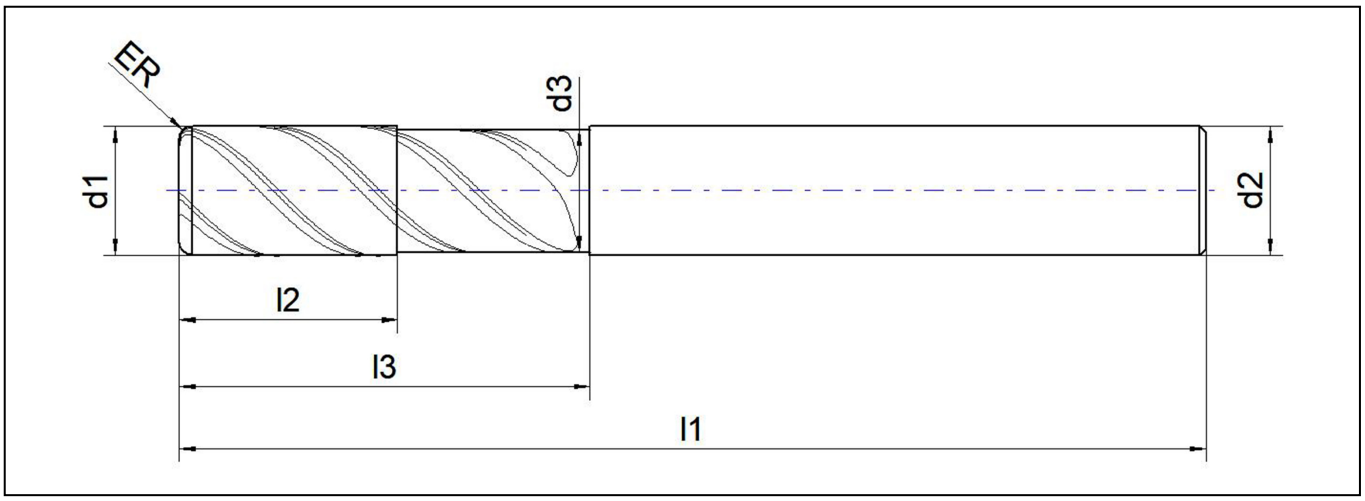
Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

REIBEN

SENKEN

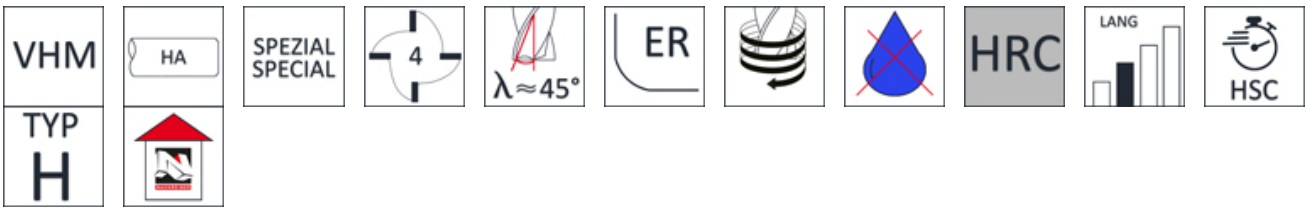
Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide end mills 45° with corner radius for moulds

E.7743.1



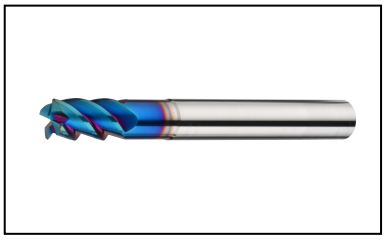
Cutting Data ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	115 - 135
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	125 - 145
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	155 - 175
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	125 - 145
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	140 - 160
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	140 - 160
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	120 - 140
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	115 - 140
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	

Material	Nr.	Vc m/min
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	
Temperguss	3.2	
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	
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	60 - 70
gehärtete Stähle 55-60 HRC	6.2	45 - 55
gehärtete Stähle 60-65 HRC	6.3	

Weitere Ansichten



Verfügbare Varianten

article number	l1	l2	d1 +0,000/-0,015	d2 h5	d3	CR	l3
E.7743.1.0200.03	57	6	2	6,0	1.9	0.3	12
E.7743.1.0300.05	57	8	3	6,0	2.8	0.5	15
E.7743.1.0400.02	57	11	4	6,0	3.6	0.2	21
E.7743.1.0400.03	57	11	4	6,0	3.6	0.3	21
E.7743.1.0400.05	57	11	4	6,0	3.6	0.5	21
E.7743.1.0400.10	57	11	4	6,0	3.6	1	21
E.7743.1.0500.02	57	12	5	6,0	4.6	0.2	21

E.7743.1.0500.05	57	12	5	6,0	4.6	0.5	21
E.7743.1.0500.10	57	12	5	6,0	4.6	1	21
E.7743.1.0600.01	57	12	6	6,0	5.5	0.1	21
E.7743.1.0600.02	57	12	6	6,0	5.5	0.2	21
E.7743.1.0600.03	57	12	6	6,0	5.5	0.3	21
E.7743.1.0600.05	57	12	6	6,0	5.5	0.5	21
E.7743.1.0600.10	57	12	6	6,0	5.5	1	21
E.7743.1.0600.20	57	12	6	6,0	5.5	2	21
E.7743.1.0800.03	75	15	8	8,0	7.5	0.3	27
E.7743.1.0800.05	75	15	8	8,0	7.5	0.5	27
E.7743.1.0800.10	75	15	8	8,0	7.5	1	27
E.7743.1.0800.20	75	15	8	8,0	7.5	2	27
E.7743.1.1000.05	75	17	10	10,0	9.5	0.5	32
E.7743.1.1000.10	80	17	10	10,0	9.5	1	32
E.7743.1.1000.15	80	17	10	10,0	9.5	1.5	32
E.7743.1.1000.20	80	17	10	10,0	9.5	2	32
E.7743.1.1200.05	100	20	12	12,0	11.5	0.5	38
E.7743.1.1200.10	100	20	12	12,0	11.5	1	38
E.7743.1.1200.15	100	20	12	12,0	11.5	1.5	38
E.7743.1.1200.20	100	20	12	12,0	11.5	2	38
E.7743.1.1600.10	110	25	16	16,0	15.5	1	42
E.7743.1.1600.15	110	25	16	16,0	15.5	1.5	42
E.7743.1.1600.20	110	25	16	16,0	15.5	2	42

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/mould-making/1093/solid-carbide-end-mills-450-with-corner-radius-for-moulds.

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