NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge

spanabhebende Werkzeuge

GEWINDE SCHNEIDEN

BOHREN

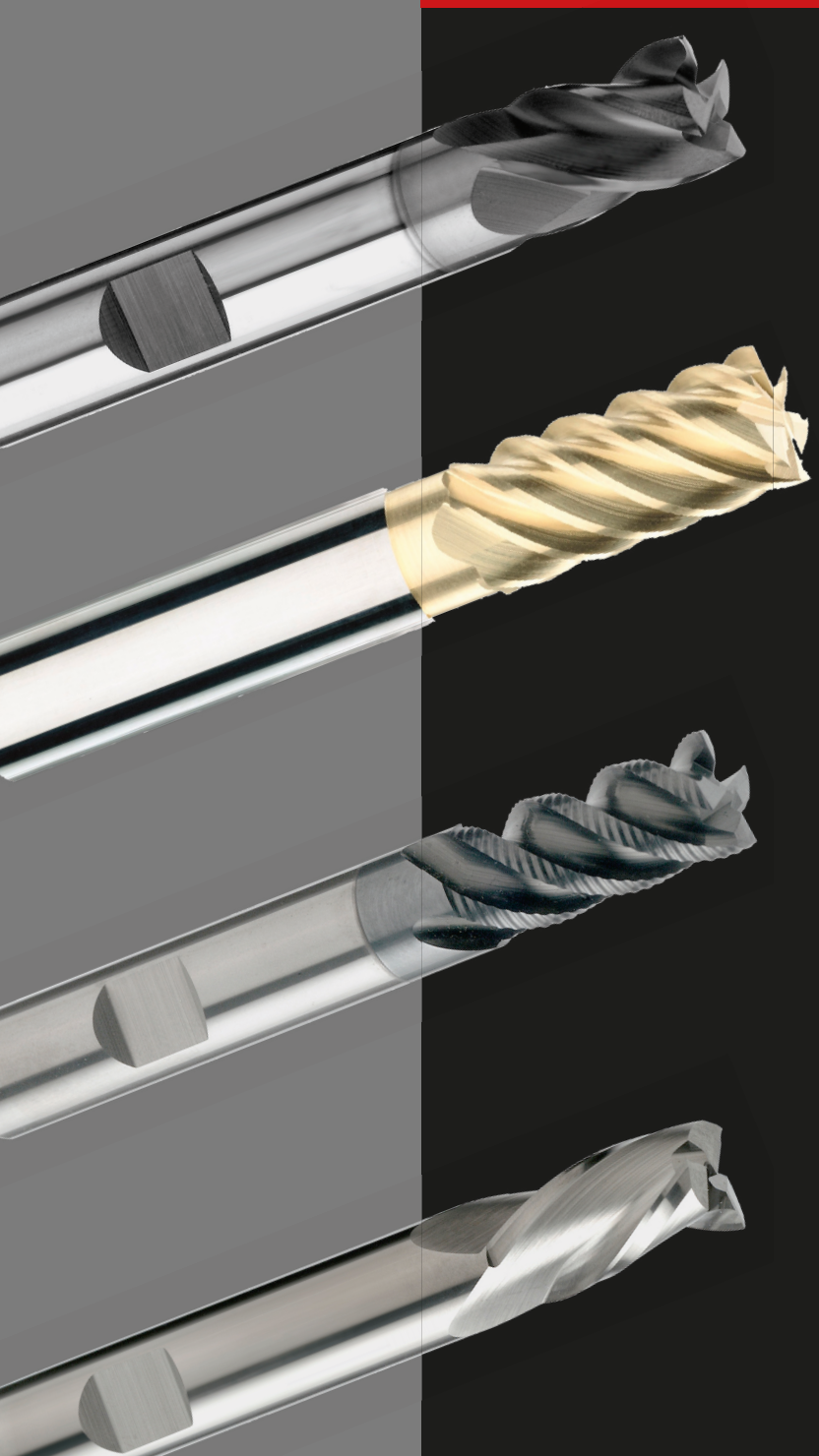
FRÄSEN

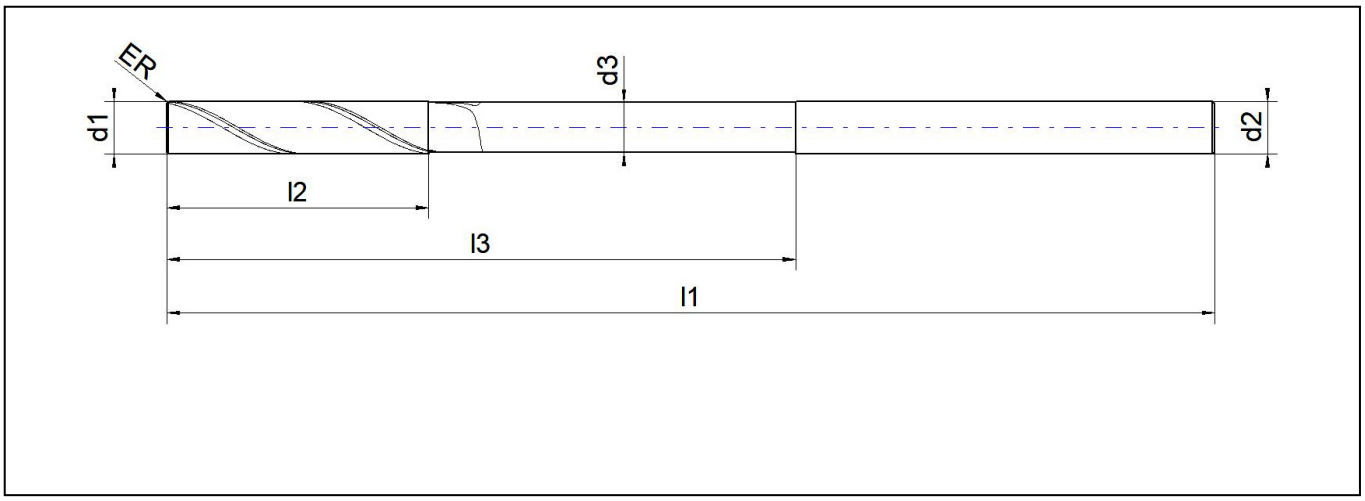
Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

REIBEN

SENKEN

Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide-end mills 30°, extra long

E.7823.1

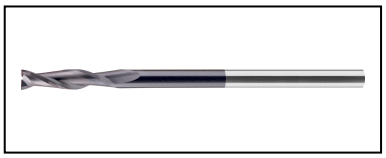
Cutting Data ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	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	
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	
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.7823.1.0600	6	200	25	6,0	5.5	0.3	120
E.7823.1.0800	8	200	25	8,0	7.5	0.3	120
E.7823.1.1000	10	200	50	10,0	9.5	0.3	120
E.7823.1.1200	12	200	50	12,0	11.5	0.4	120
E.7823.1.1600	16	220	65	16,0	15.5	0.4	150
E.7823.1.2000	20	250	65	20,0	19.5	0.4	150

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/universal/1359/solid-carbide-end-mills-300-extra-long.

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