



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



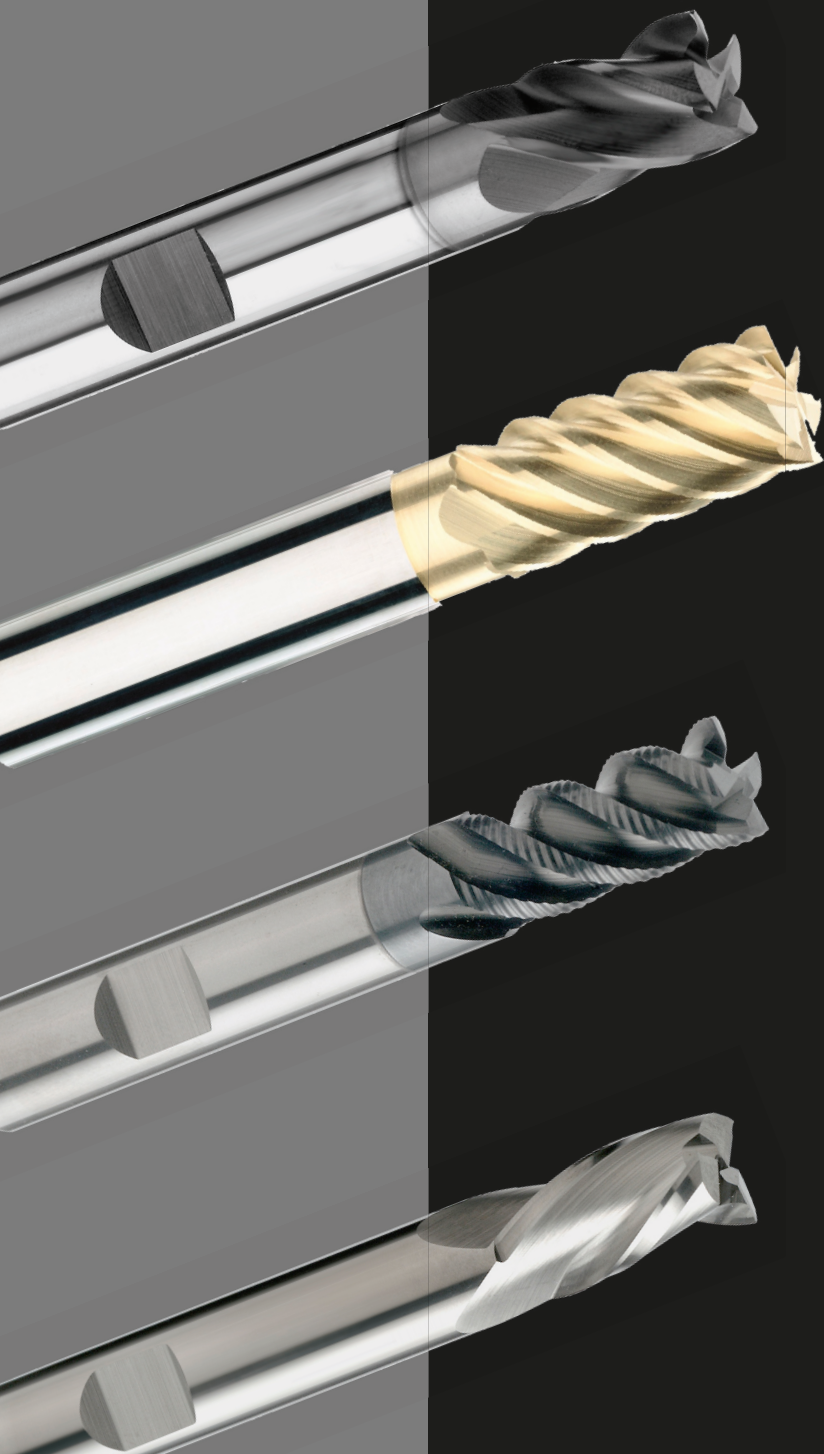
BOHREN SENKEN

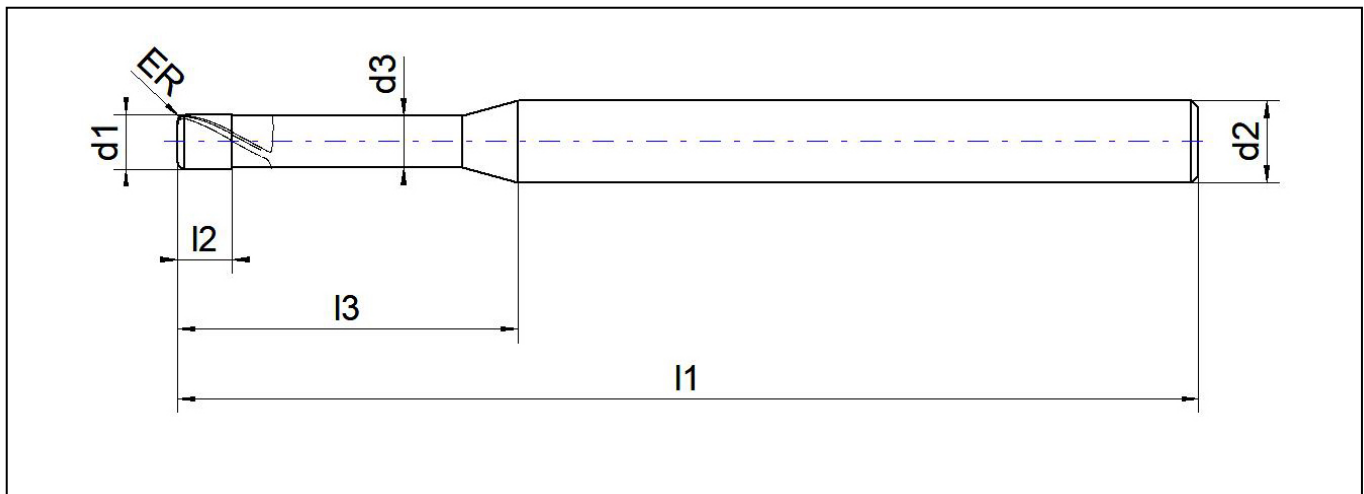
FRÄSEN

REIBEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid carbide-profile cutters 30°, diamond-coated

E.7824.1



[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	
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	l1	l2	d1 +0,000/-0,015	d2	d3	CR	l3
E.7824.1.0050.05.005	55	0.5	0.5	3,0	0.45	0.05	5
E.7824.1.0080.04.008	55	1	0.8	3,0	0.75	0.08	4
E.7824.1.0100.05.010	55	1	1	3,0	0.9	0.1	5
E.7824.1.0100.10.010	55	1	1	3,0	0.9	0.1	10
E.7824.1.0100.15.010	55	1	1	3,0	0.9	0.1	15
E.7824.1.0150.10.015	55	2	1.5	3,0	1.4	0.15	10
E.7824.1.0150.15.015	55	2	1.5	3,0	1.4	0.15	15
E.7824.1.0200.10.020	65	2	2	3,0	1.9	0.2	10
E.7824.1.0200.15.020	65	2	2	3,0	1.9	0.2	15
E.7824.1.0200.20.020	65	2	2	3,0	1.9	0.2	20

E.7824.1.0200.25.020	65	2	2	3,0	1.9	0.2	25
E.7824.1.0300.10.050	65	3	3	4,0	2.9	0.5	10
E.7824.1.0300.15.030	65	3	3	4,0	2.9	0.3	15
E.7824.1.0300.20.050	65	3	3	4,0	2.9	0.5	20
E.7824.1.0300.25.030	75	3	3	4,0	2.9	0.3	25
E.7824.1.0300.30.050	75	3	3	4,0	2.9	0.5	30
E.7824.1.0400.20.050	65	4	4	6,0	3.9	0.5	20
E.7824.1.0400.25.040	75	4	4	6,0	3.9	0.4	25
E.7824.1.0400.30.050	75	4	4	6,0	3.9	0.5	30
E.7824.1.0400.40.050	90	4	4	6,0	3.9	0.5	40
E.7824.1.0600.30.050	75	6	6	6,0	5.9	0.5	30
E.7824.1.0600.40.050	90	6	6	6,0	5.9	0.5	40
E.7824.1.0600.50.050	90	6	6	6,0	5.9	0.5	50
E.7824.1.0600.60.050	100	6	6	6,0	5.9	0.5	60
E.7824.1.0800.30.050	80	8	8	8,0	7.8	0.5	30
E.7824.1.0800.60.050	100	8	8	8,0	7.8	0.5	60
E.7824.1.0800.60.100	100	8	8	8,0	7.8	1	60
E.7824.1.1000.30.050	80	10	10	10,0	9.8	0.5	30
E.7824.1.1000.60.100	100	10	10	10,0	9.8	1	60

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/mould-making/1360/solid-carbide-profile-cutters-300-diamond-coated>.





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