



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



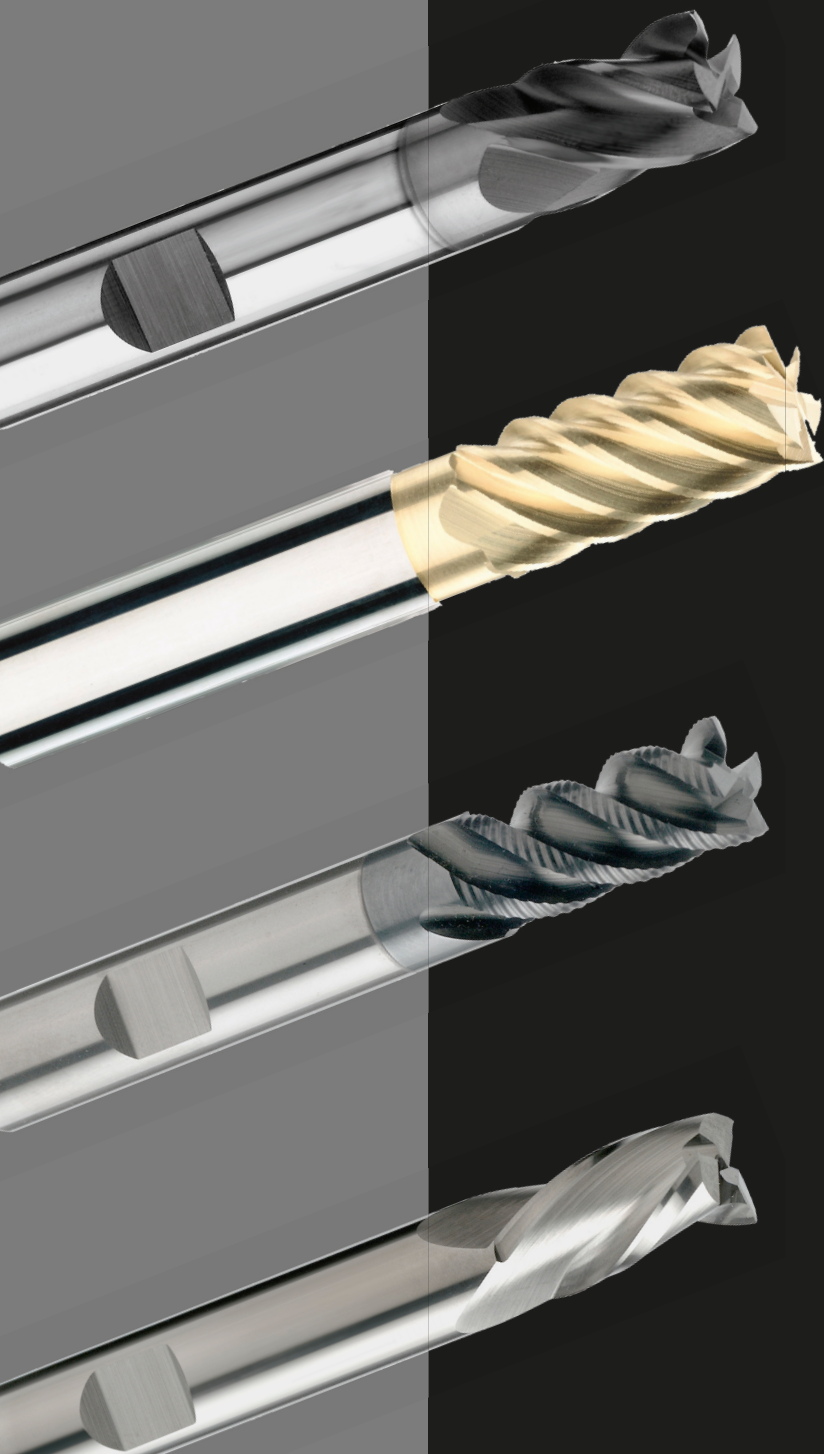
REIBEN

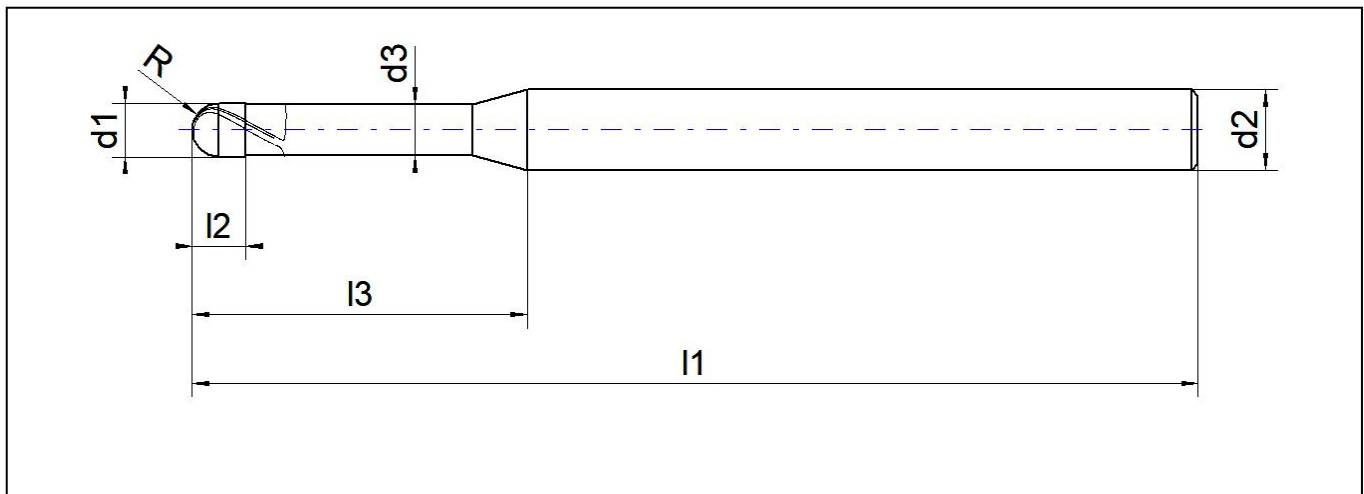
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser VHM
End mills solid carbide





Solid Carbide-ball nose end mill 30°, diamond-coated

E.7825.1



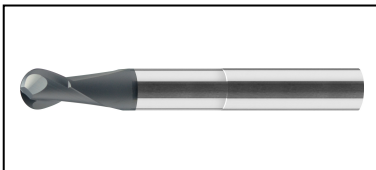
Cutting Data >

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	

Material	Nr.	Vc m/min
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	
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/-0,0156	d2	d3	l3	R +/-0,003
E.7825.1.0030.01	55	0.3	0.3	3,0	0.27	1	0.15
E.7825.1.0030.03	55	0.3	0.3	3,0	0.27	3	0.15
E.7825.1.0030.05	55	0.3	0.3	3,0	0.27	5	0.15
E.7825.1.0050.05	55	0.5	0.5	3,0	0.45	5	0.25
E.7825.1.0080.08	55	1	0.8	3,0	0.75	8	0.25
E.7825.1.0080.12	55	1	0.8	3,0	0.75	12	0.25
E.7825.1.0080.16	55	1	0.8	3,0	0.75	16	0.25
E.7825.1.0100.05	55	1	1	3,0	0.9	5	0.5
E.7825.1.0100.10	55	1	1	3,0	0.9	10	0.5

E.7825.1.0100.15	55	1	1	3,0	0.9	15	0.5
E.7825.1.0100.20	55	1	1	3,0	0.9	20	0.5
E.7825.1.0100.30	55	1	1	3,0	0.9	30	0.5
E.7825.1.0150.10	55	2	1.5	3,0	1.4	10	0.75
E.7825.1.0150.15	55	2	1.5	3,0	1.4	15	0.75
E.7825.1.0200.10	55	2	2	3,0	1.9	10	1
E.7825.1.0200.15	55	2	2	3,0	1.9	15	1
E.7825.1.0200.20	55	2	2	3,0	1.9	20	1
E.7825.1.0300.10	65	3	3	4,0	2.9	10	1.5
E.7825.1.0300.15	65	3	3	4,0	2.9	15	1.5
E.7825.1.0300.20	65	3	3	4,0	2.9	20	1.5
E.7825.1.0400.20	65	4	4	6,0	3.9	20	2
E.7825.1.0400.30	75	4	4	6,0	3.9	30	2
E.7825.1.0400.40	90	4	4	6,0	3.9	40	2
E.7825.1.0600.30	75	6	6	6,0	5.9	30	3
E.7825.1.0600.40	90	6	6	6,0	5.9	40	3
E.7825.1.0600.50	90	6	6	6,0	5.9	50	3
E.7825.1.0800.60	100	8	8	8,0	7.8	60	4
E.7825.1.1000.30	80	10	10	10,0	9.8	30	5

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/solid-carbide-end-mills/mould-making/1361/solid-carbide-ball-nose-end-mill-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