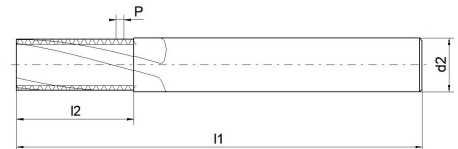


VHM-Innengewindewirbelfräser

Solid carbide internal thread milling/whirling cutters



Artikelnummer Article-No.	for thread	d1	l1	l2	d2	P	flutes
E.1767.1.0040	M 2	1.5	50	3.4	4,00	0,40	3
E.1767.1.0045	M 2,5	1.9	50	5.62	4,00	0,45	3
E.1767.1.0050	M 3	2.3	50	6.75	4,00	0,50	3
E.1767.1.0070	M 4	3	50	8.75	4,00	0,70	3
E.1767.1.0080	M 5	3.8	50	10.8	4,00	0,80	3
E.1767.1.0100	M 6	4.5	63	13.5	6,00	1,00	3
E.1767.1.0125	M 8	6	63	18.12	8,00	1,25	3
E.1767.1.0150	M 10	7.5	76	21.75	8,00	1,50	3
E.1767.1.0175	M 12	9	100	32.37	10,00	1,75	3
E.1767.1.0200	M 14	10	100	37	10,00	2,00	3
E.1767.1.0200.4	M 16	12	100	43	12,00	2,00	4
E.1767.1.0250	M 18	12	100	48.75	12,00	2,50	3
E.1767.1.0250.4	M 20	15	120	53.75	16,00	2,50	4
E.1767.1.0300	M 24	18	130	64.5	18,00	3,00	3



Individuelle Schnittdaten online im
Schnittdaten-Rechner berechnen lassen:
Calculate individual cutting
data online in the cutting data calculator
www.nachreiner-schnittdaten.eu

Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
			∅ 1.50-3.00	∅ 3.80-4.50	∅ 6.00-7.50	∅ 9.00	∅ 10.00-12.00	∅ 15.00-18.00
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneid	180.00	0.006	0.008	0.013	0.016	0.030	0.040
	Gewindeschneid	150.00	0.006	0.007	0.012	0.015	0.029	0.038
	Gewindeschneid	130.00	0.005	0.006	0.010	0.014	0.026	0.034
	Gewindeschneid	90.00	0.005	0.006	0.009	0.012	0.024	0.031
	Gewindeschneid	60.00	0.004	0.005	0.008	0.011	0.021	0.027

PRODUCT DATA SHEET



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
			∅ 1.50-3.00	∅ 3.80-4.50	∅ 6.00-7.50	∅ 9.00	∅ 10.00-12.00	∅ 15.00-18.00
PV Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ² Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ² Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ² Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Gewindeschneid	130.00	0.005	0.006	0.010	0.014	0.026	0.034
	Gewindeschneid	90.00	0.005	0.006	0.009	0.012	0.024	0.031
	Gewindeschneid	80.00	0.004	0.005	0.008	0.011	0.021	0.027
	Gewindeschneid	60.00	0.004	0.005	0.008	0.011	0.021	0.027
M Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Gewindeschneid	120.00	0.005	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022
	Gewindeschneid	90.00	0.004	0.005	0.009	0.012	0.014	0.020
K Gusseisen Cast iron Temperguss Malleable cast iron Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneid	160.00	0.006	0.008	0.013	0.016	0.023	0.030
	Gewindeschneid	120.00	0.004	0.007	0.010	0.012	0.018	0.023
	Gewindeschneid	120.00	0.004	0.007	0.010	0.012	0.018	0.023
N AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass Kunststoff Thermoplaste	Gewindeschneid	100.00	0.007	0.010	0.015	0.019	0.027	0.035
	Gewindeschneid	250.00	0.006	0.009	0.013	0.018	0.026	0.033
	Gewindeschneid	180.00	0.005	0.008	0.012	0.015	0.022	0.027
	Gewindeschneid	100.00	0.007	0.011	0.016	0.020	0.028	0.037
S Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys Titan Titanium	Gewindeschneid	60.00	0.003	0.004	0.025	0.030	0.050	0.060
	Gewindeschneid	90.00	0.004	0.005	0.025	0.030	0.050	0.060
H gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC gehärtete Stähle 55-60 HRC Hardened steels 55-60 HRC gehärtete Stähle 60-65 HRC Hardened steels 60-65 HRC	Gewindeschneid	50.00	0.003	0.010	0.025	0.030	0.040	0.050
	Gewindeschneid	40.00	0.003	0.010	0.025	0.030	0.040	0.050
	Gewindeschneid	30.00	0.003	0.010	0.025	0.030	0.040	0.050