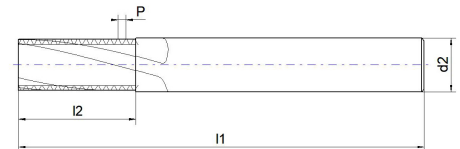


VHM-Innengewindewirbelfräser

Solid carbide internal thread milling/whirling cutters



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



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					
			Ø 0.006	Ø 0.008	Ø 0.013	Ø 0.016	Ø 0.030	Ø 0.040
PA allg. Stähle General steels	Gewindeschneider	180.00	0.006	0.008	0.013	0.016	0.030	0.040
	Gewindeschneider	150.00	0.006	0.007	0.012	0.015	0.029	0.038
	Gewindeschneider	130.00	0.005	0.006	0.010	0.014	0.026	0.034
	Gewindeschneider	90.00	0.005	0.006	0.009	0.012	0.024	0.031
	Gewindeschneider	60.00	0.004	0.005	0.008	0.011	0.021	0.027

PRODUKTDATENBLATT



Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
			Ø 0.006	Ø 0.008	Ø 0.013	Ø 0.016	Ø 0.030	Ø 0.040
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneiden 130.00	0.005	0.006	0.010	0.014	0.026	0.034
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Gewindeschneiden 90.00	0.005	0.006	0.009	0.012	0.024	0.031
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Gewindeschneiden 80.00	0.004	0.005	0.008	0.011	0.021	0.027
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Gewindeschneiden 60.00	0.004	0.005	0.008	0.011	0.021	0.027
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden 120.00	0.005	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022
	Rost und säurebeständige Stähle >700N/mm ² Stainless steels >700N/mm ²	Gewindeschneiden 90.00	0.004	0.005	0.009	0.012	0.014	0.020
K	Gusseisen Cast iron	Gewindeschneiden 160.00	0.006	0.008	0.013	0.016	0.023	0.030
	Temperguss Malleable cast iron	Gewindeschneiden 120.00	0.004	0.007	0.010	0.012	0.018	0.023
	Gusseisen mit Kugelgraphit Nodular cast iron	Gewindeschneiden 120.00	0.004	0.007	0.010	0.012	0.018	0.023
N	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden 200.00	0.007	0.010	0.015	0.019	0.027	0.035
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden 250.00	0.006	0.009	0.013	0.018	0.026	0.033
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneiden 180.00	0.005	0.008	0.012	0.015	0.022	0.027
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden 180.00	0.005	0.007	0.010	0.013	0.020	0.025
S	Kunststoff Thermoplaste	Gewindeschneiden 60.00	0.007	0.011	0.016	0.020	0.028	0.037
	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Gewindeschneiden 60.00	0.003	0.004	0.025	0.030	0.050	0.060
	Titan Titanium	Gewindeschneiden 60.00	0.004	0.005	0.025	0.030	0.050	0.060
H	gehärtete Stähle 45-55 HRC Hardened steels 45-55 HRC	Gewindeschneiden 50.00	0.003	0.010	0.025	0.030	0.040	0.050
	gehärtete Stähle 55-60 HRC Hardened steels 55-60 HRC	Gewindeschneiden 40.00	0.003	0.010	0.025	0.030	0.040	0.050
	gehärtete Stähle 60-65 HRC Hardened steels 60-65 HRC	Gewindeschneiden 30.00	0.003	0.010	0.025	0.030	0.040	0.050