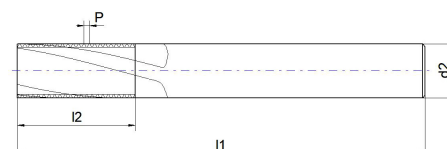


VHM-Innengewindewirbelfräser

Solid carbide internal thread milling/whirling cutters



Artikelnummer Article-No.	Zähne	für Gewinde	d1	l1	l2	d2	P
E.1768.1.0050	3	M 4	2.3	50	6.75	4,00	0,50
E.1768.1.0075	3	M 6	4.5	63	10.87	6,00	0,75
E.1768.1.0100	3	M 8	4.5	63	13.5	6,00	1,00
E.1768.1.0100.4	4	M 10	8	63	17.5	8,00	1,00
E.1768.1.0150	3	M 12	7.5	76	27.75	8,00	1,50
E.1768.1.0150.4.14	4	M 14	10	76	23.25	10,00	1,50
E.1768.1.0150.4.16	5	M 16	12	83	29.25	12,00	1,50
E.1768.1.0150.6	6	M 20	16	100	35.25	16,00	1,50



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 0.010	Ø 0.015	Ø 0.017	Ø 0.020	Ø 0.030	Ø 0.040
PA	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	180.00	0.010	0.015	0.017	0.020	0.030	0.040
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	150.00	0.010	0.015	0.017	0.020	0.030	0.040
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	130.00	0.010	0.015	0.017	0.020	0.030	0.040
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	90.00	0.008	0.013	0.015	0.018	0.028	0.038
	allg. Stähle General steels	Gewindeschneiden	80.00	0.008	0.013	0.015	0.018	0.028	0.038
PV	Vergütungsstähle < 850N/mm ² Tempering steel < 850N/mm ²	Gewindeschneiden	130.00	0.010	0.015	0.017	0.020	0.030	0.040
	Vergütungsstähle < 1000N/mm ² Tempering steel < 1000N/mm ²	Gewindeschneiden	80.00	0.008	0.013	0.015	0.018	0.028	0.038
	Vergütungsstähle < 1400N/mm ² Tempering steel < 1400N/mm ²	Gewindeschneiden	80.00	0.008	0.013	0.015	0.018	0.028	0.038
	Vergütungsstähle > 1400N/mm ² Tempering steel > 1400N/mm ²	Gewindeschneiden	80.00	0.008	0.013	0.015	0.018	0.028	0.038
M	Rost und säurebeständige Stähle Stainless steels	Gewindeschneiden	120.00	0.006	0.010	0.013	0.015	0.018	0.020
	Rost und säurebeständige Stähle > 700N/mm ² Stainless steels > 700N/mm ²	Gewindeschneiden	80.00	0.004	0.008	0.011	0.013	0.015	0.018

PRODUKTDATENBLATT



	Materialbezeichnung material description	Bearbeitung Process	Vc m/min	fz					
				Ø 0.010	Ø 0.015	Ø 0.017	Ø 0.020	Ø 0.030	Ø 0.040
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	0.008	0.012	0.015	0.020	0.025	0.035
	AL- und AL-Legierungen AL und AL-alloys	Gewindeschneiden	250.00	0.008	0.012	0.015	0.020	0.025	0.035
	AL- und AL-Legierungen >12% Si AL und AL-alloys >12% Si	Gewindeschneiden	180.00	0.008	0.012	0.015	0.020	0.025	0.035
	Kupfer, Messing, Bronze, Rotguss Copper, brass, bronze, red brass	Gewindeschneiden	180.00	0.008	0.012	0.015	0.020	0.025	0.035
	Kunststoff Thermoplaste	Gewindeschneiden	200.00	0.008	0.012	0.015	0.020	0.025	0.035
S	Nickelbasierende Stähle Nickel based alloys	Gewindeschneiden	60.00	0.010	0.015	0.025	0.030	0.050	0.060
	Titan Titanium	Gewindeschneiden	60.00	0.010	0.015	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