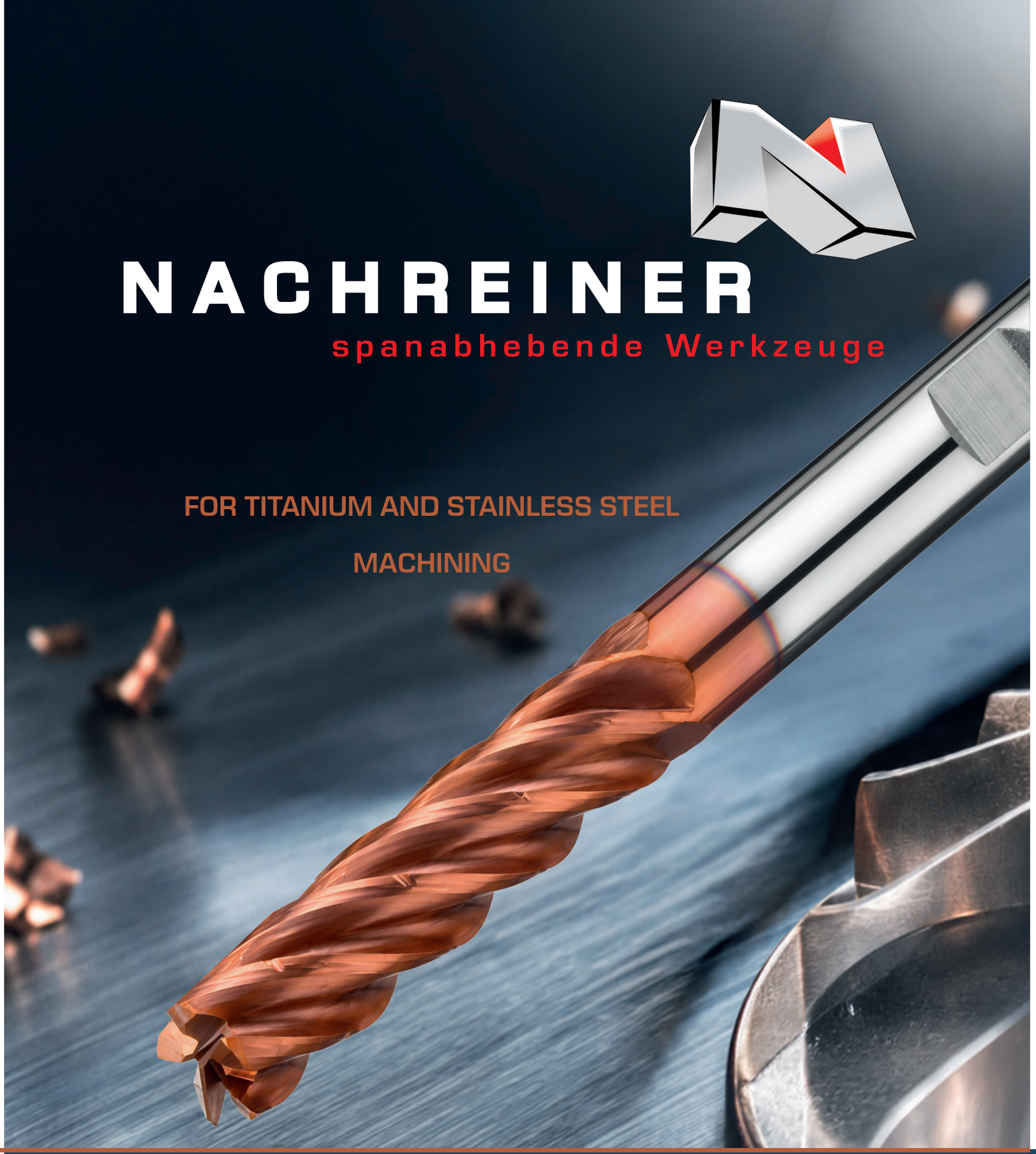
NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



FOR TITANIUM AND STAINLESS STEEL

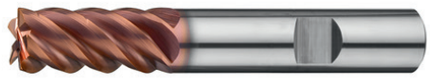
MACHINING

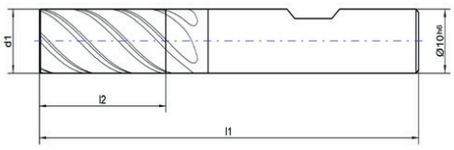
SOLID CARBIDE TROCHOIDAL

MILLING CUTTER

E.7834.1

VHM-Performance Fräser „Trochoid“, 40° (ungleiche Teilung) Solid carbide Performance end mill
„Trochoid“, 40° (unequal pitch)





P	P	M	K	N	S	H
		●			◖	

Artikelnummer Article-No.	**d1 h9**	**Schutzfase** protection chamfer	**l2**	**l1**	**d2 h6**
E.7834.1.0600	**6**	0,10	15	57	6,0
E.7834.1.0800	**8**	0,15	21	63	8,0
E.7834.1.1000	**10**	0,20	24	72	10,0
E.7834.1.1200	**12**	0,20	28	83	12,0
E.7834.1.1600	**16**	0,30	34	92	16,0
E.7834.1.2000	**20**	0,40	42	104	20,0

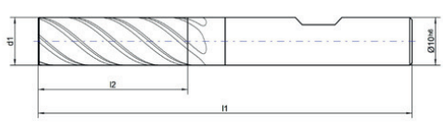
Individuelle Schnittdaten online im Schnittdaten-Rechner berechnen lassen: Calculate individual cutting data online in the cutting data calculator: www.nachreiner-schnittdaten.eu

	Materialbezeichnung material description	**Vc** m/min	fz Ø 6.00	Ø 8.00	Ø 10.00	Ø 12.00	Ø 16.00	Ø 20.00
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **<700N/mm²**	200,00	0,065	0,084	0,100	0,132	0,180	0,230
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **>700N/mm²**	170,00	0,058	0,076	0,096	0,120	0,165	0,210
S	**Nickelbasierende Stähle** Nickel based alloys	100,00	0,055	0,072	0,090	0,110	0,160	0,180
S	**Titan** Titanium	150,00	0,060	0,080	0,098	0,130	0,177	0,200

E.7834.1L

VHM-Performance Fräser „Trochoid“, 40° (ungleiche Teilung) Solid carbide Performance end mill
„Trochoid“, 40° (unequal pitch)





P	P	M	K	N	S	H
		●			◖	

Artikelnummer Article-No.	d1 h9	Schutzfase protection chamfer	l2	l1	d2 h6
E.7834.1L.0600	**6**	0,10	20	66	6,0
E.7834.1L.0800	**8**	0,15	26	70	8,0
E.7834.1L.1000	**10**	0,20	32	80	10,0
E.7834.1L.1200	**12**	0,20	38	93	12,0
E.7834.1L.1600	**16**	0,30	50	110	16,0
E.7834.1L.2000	**20**	0,40	62	126	20,0

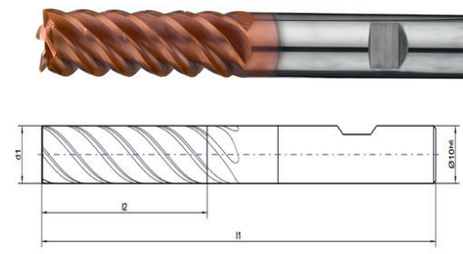
Individuelle Schnittdaten online im Schnittdaten-Rechner berechnen lassen: Calculate individual cutting data online in the cutting data calculator: **www.nachreiner-schnittdaten.eu**

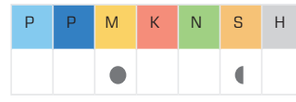
Materialbezeichnung material description		Vc m/min	fz					
			Ø 6.00	Ø 8.00	Ø 10.00	Ø 12.00	Ø 16.00	Ø 20.00
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **<700N/mm²**	200,00	0,055	0,071	0,088	0,110	0,157	0,190
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **>700N/mm²**	170,00	0,067	0,061	0,077	0,097	0,134	0,175
S	**Nickelbasierende Stähle** Nickel based alloys	100,00	0,045	0,061	0,074	0,094	0,133	0,145
S	**Titan** Titanium	150,00	0,051	0,078	0,084	0,105	0,145	0,161

E.7834.1XL

VHM-Performance Fräser „Trochoid", 40° (ungleiche Teilung) Solid carbide Performance end mill „Trochoid", 40° (unequal pitch)







Artikelnummer Article-No.	d1 h9	Schutzfase protection chamfer	l2	l1	d2 h6
E.7834.1XL.0600	**6**	0,10	26	80	6,0
E.7834.1XL.0800	**8**	0,15	34	80	8,0
E.7834.1XL.1000	**10**	0,20	42	100	10,0
E.7834.1XL.1200	**12**	0,20	50	110	12,0
E.7834.1XL.1600	**16**	0,30	66	130	16,0
E.7834.1XL.2000	**20**	0,40	82	150	20,0

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		Vc m/min	fz					
			Ø 6.00	Ø 8.00	Ø 10.00	Ø 12.00	Ø 16.00	Ø 20.00
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **<700N/mm²**	170,00	0,042	0,055	0,067	0,087	0,120	0,145
M	**Rost und säurebeständige Stähle** Stainless steels **>700N/mm²**	140,00	0,038	0,048	0,060	0,075	0,100	0,130
S	**Nickelbasierende Stähle** Nickel based alloys	70,00	0,030	0,045	0,054	0,067	0,090	0,110
S	**Titan** Titanium	120,00	0,039	0,054	0,064	0,080	0,110	0,125

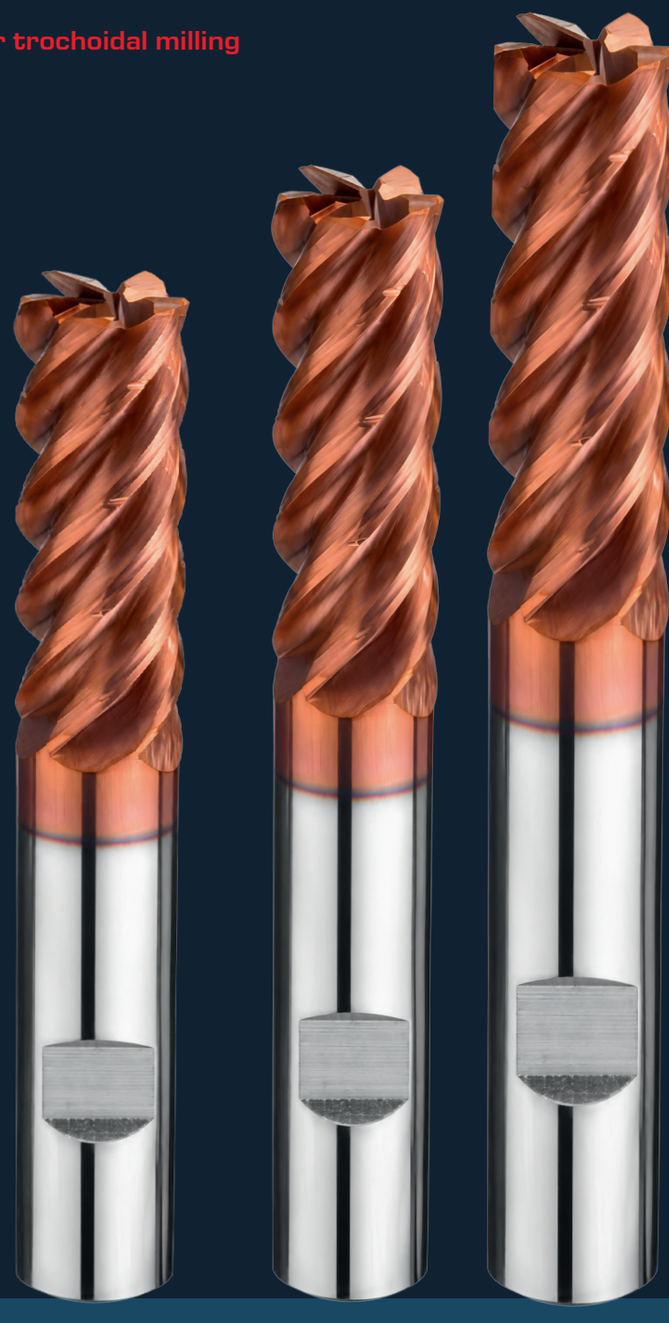
E.7834.1 / L/ XL SOLID CARBIDE TROCHOIDAL MILLING CUTTER FOR STAINLESS STEEL AND TITANIUM IN 3 VERSIONS

Maximum cutting capacity in titanium and stainless steel

Highest process reliability

Optimised for trochoidal milling strategies

Signi icantly longer tool life



WWW.NACHREINER-WERKZEUGE.DE