



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

## BOHREN SENKEN

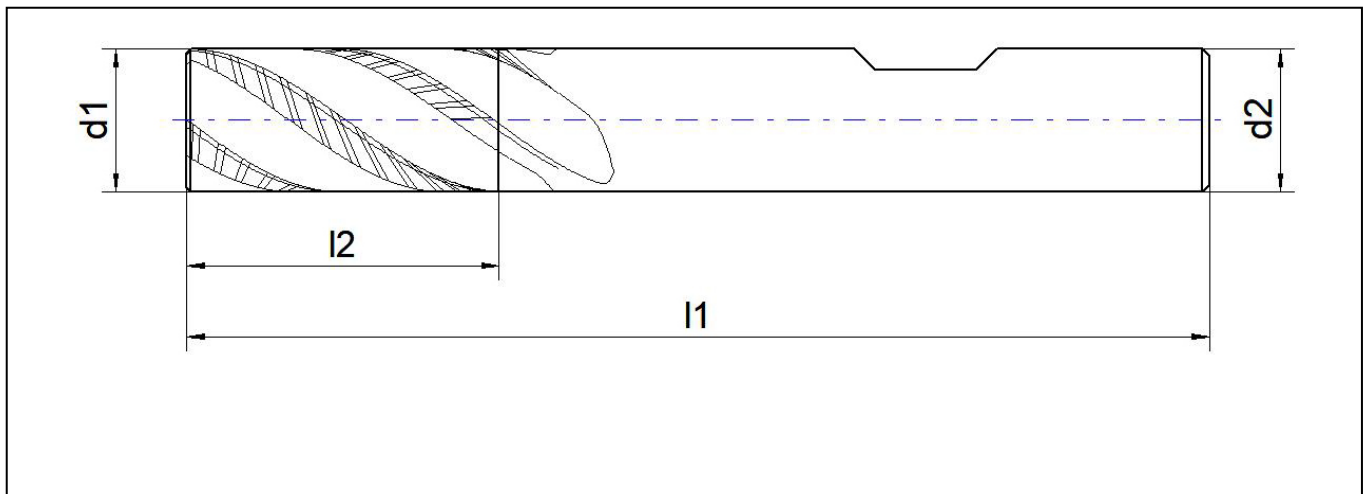
## FRÄSEN



# KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



# VHM-HPC-Superstar-Schruppfräser (ungleiche Teilung)

E.7615.1



**Schnittdaten** >

## Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min  |
|----------------------------------------------------------|-----|-----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 215 - 235 |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 195 - 215 |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 160 - 180 |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 135 - 155 |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 |           |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 125 - 145 |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 125 - 145 |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 150 - 170 |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 |           |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 85 - 105  |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 60 - 80   |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 160 - 180 |

| Material                             | Nr. | Vc m/min |
|--------------------------------------|-----|----------|
| Temperguss                           | 3.2 | 90 - 110 |
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 90 - 110 |
| 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

| Artikel-Nr.   | d1 | l1 | l2 | d2 h6 |
|---------------|----|----|----|-------|
| E.7615.1.0400 | 4  | 57 | 11 | 6,0   |
| E.7615.1.0500 | 5  | 57 | 13 | 6,0   |
| E.7615.1.0600 | 6  | 57 | 13 | 6,0   |
| E.7615.1.0800 | 8  | 63 | 19 | 8,0   |
| E.7615.1.1000 | 10 | 72 | 22 | 10,0  |
| E.7615.1.1200 | 12 | 83 | 26 | 12,0  |
| E.7615.1.1400 | 14 | 83 | 26 | 14,0  |
| E.7615.1.1600 | 16 | 92 | 32 | 16,0  |
|               |    |    |    |       |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-hpctpc/hpc-superstar/1002/vhm-hpc-superstar-schruppfraeser-ungleiche-teilung>.





# 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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)