



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

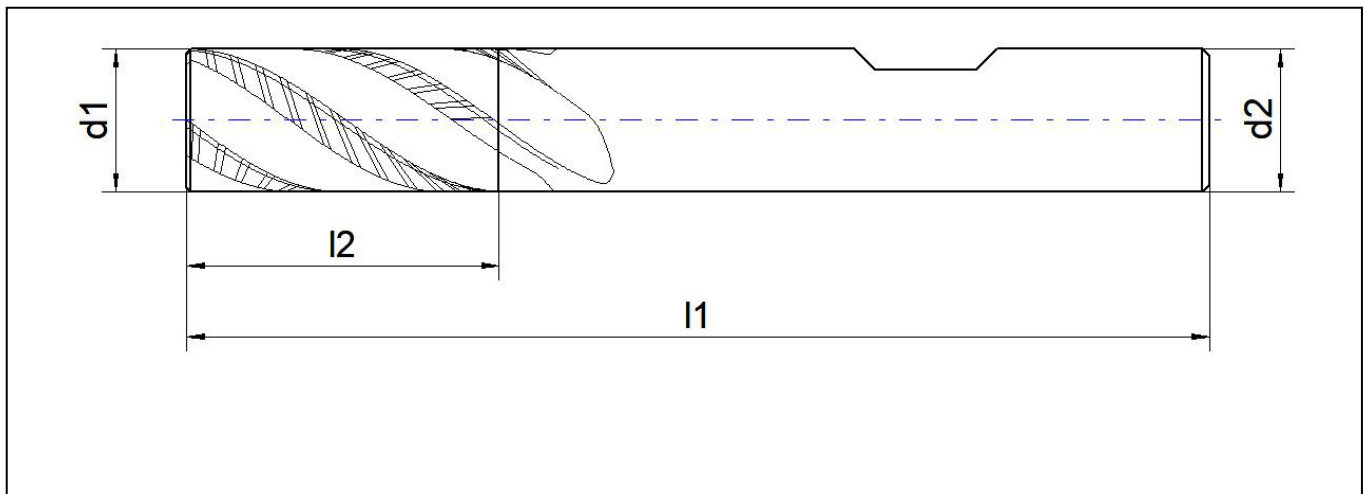
FRÄSEN



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 ²	1.1	215 - 235
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	195 - 215
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	160 - 180
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	135 - 155
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	125 - 145
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	125 - 145
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	150 - 170
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	85 - 105
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	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