NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



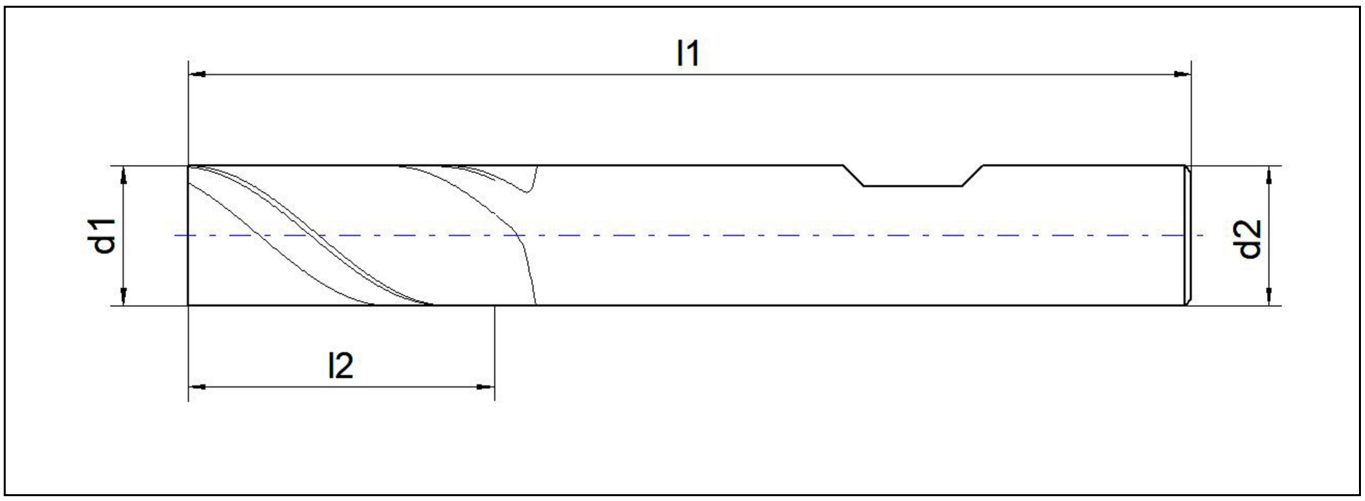
BOHREN
FRÄSEN
REIBEN
SENKEN





Fräser HSSE
End mills HSSE





HSSE-Langlochfräser, kurz

E.9673.0



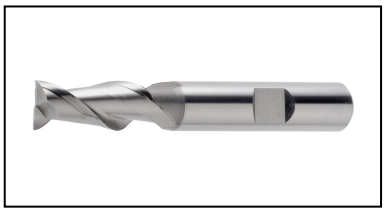
Schnittdaten ›

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm²	1.1	35 - 45
allg. Stähle -700 N/mm²	1.2	30 - 40
allg. Stähle - 850N/mm²	1.3	30 - 40
allg. Stähle -1000 N/mm²	1.4	25 - 20
allg. Stähle -1400 N/mm²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm²	1.6	20 - 30
Nitrierstähle < 1000N/mm²	1.7	15 - 25
Vergütungsstähle < 850N/mm²	1.8	20 - 30
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	10 - 20
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm²	2.1	10 - 15
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm²	2.2	5 - 10
Gusseisen bis 180 HB	3.1	15 - 25
Temperguss	3.2	15 - 25

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	15 - 20
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	80 - 100
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	60 - 80
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	40 - 60
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	30 - 60
Duroplaste und Thermoplast	4.5	20 - 40
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	
Titan und Titanlegierung	5.1	10 - 15
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 e8	l1	l2	d2 h6
E.9673.0.0300	3	52	8	6,0
E.9673.0.0450	4.5	55	11	6,0
E.9673.0.0550	5.5	57	13	6,0
E.9673.0.0600	6	57	13	6,0
E.9673.0.0650	6.5	66	16	10,0
E.9673.0.0700	7	66	16	10,0
E.9673.0.0800	8	69	19	10,0
E.9673.0.1000	10	72	22	10,0
E.9673.0.1200	12	83	26	12,0
E.9673.0.1300	13	83	26	12,0

E.9673.0.1400	14	83	26	12,0
E.9673.0.1500	15	83	26	12,0
E.9673.0.1600	16	92	32	16,0
E.9673.0.2000	20	104	38	20,0

Verfügbarkeit prüfen unter

https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-hsse/2-schneider/1104/hsse-langlochfraeser-kurz.

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