



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

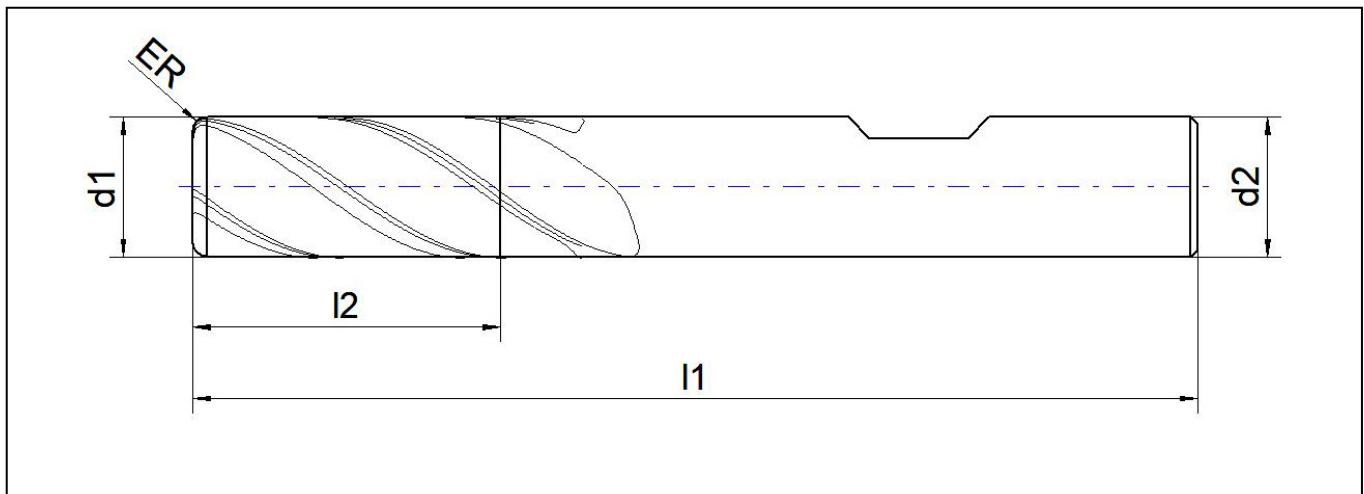
FRÄSEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



Solid carbide HPC Superstar end mills (unequal pitch) with corner radius

E.7609.1



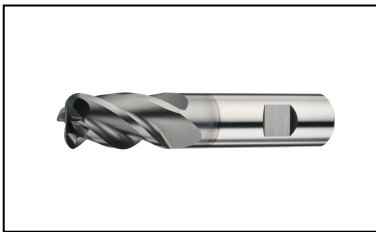
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	175 - 195
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	165 - 185
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	155 - 175
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	145 - 165
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	85 - 105
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	70 - 90
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	30 - 50
Gusseisen bis 180 HB	3.1	175 - 195

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	125 - 145
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	125 - 145
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

article number	d1	l1	l2	d2 h6	CR
E.7609.1.0400.025	4	57	11	6,0	0.25
E.7609.1.0400.050	4	57	11	6,0	0.5
E.7609.1.0400.100	4	57	11	6,0	1
E.7609.1.0500.050	5	57	13	6,0	0.5
E.7609.1.0500.100	5	57	13	6,0	1
E.7609.1.0500.150	5	57	13	6,0	1.5
E.7609.1.0600.050	6	57	13	6,0	0.5
E.7609.1.0600.100	6	57	13	6,0	1

E.7609.1.0600.150	6	57	13	6,0	1.5
E.7609.1.0600.200	6	57	13	6,0	2
E.7609.1.0800.050	8	63	19	8,0	0.5
E.7609.1.0800.100	8	63	19	8,0	1
E.7609.1.0800.150	8	63	19	8,0	1.5
E.7609.1.0800.200	8	63	19	8,0	2
E.7609.1.1000.050	10	72	22	10,0	0.5
E.7609.1.1000.100	10	72	22	10,0	1
E.7609.1.1000.150	10	72	22	10,0	1.5
E.7609.1.1000.200	10	72	22	10,0	2
E.7609.1.1200.050	12	83	26	12,0	0.5
E.7609.1.1200.100	12	83	26	12,0	1
E.7609.1.1200.150	12	83	26	12,0	1.5
E.7609.1.1200.200	12	83	26	12,0	2
E.7609.1.1400.100	14	83	26	14,0	1
E.7609.1.1400.200	14	83	26	14,0	2
E.7609.1.1600.100	16	92	32	16,0	1
E.7609.1.1600.150	16	92	32	16,0	1.5
E.7609.1.1600.200	16	92	32	16,0	2
E.7609.1.1600.250	16	92	32	16,0	2.5
E.7609.1.1800.150	18	92	32	18,0	1.5
E.7609.1.1800.250	18	92	32	18,0	2.5
E.7609.1.2000.100	20	104	38	20,0	1
E.7609.1.2000.150	20	104	38	20,0	1.5
E.7609.1.2000.200	20	104	38	20,0	2
E.7609.1.2000.250	20	104	38	20,0	2.5
E.7609.1.2000.300	20	104	38	20,0	3
E.7609.1.2000.400	20	104	38	20,0	4

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/hpctpc-solid-carbide-end-mills/hpc-superstar/999/solid-carbide-hpc-superstar-end-mills-unequal-pitch-with-corner-radius>.





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