



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

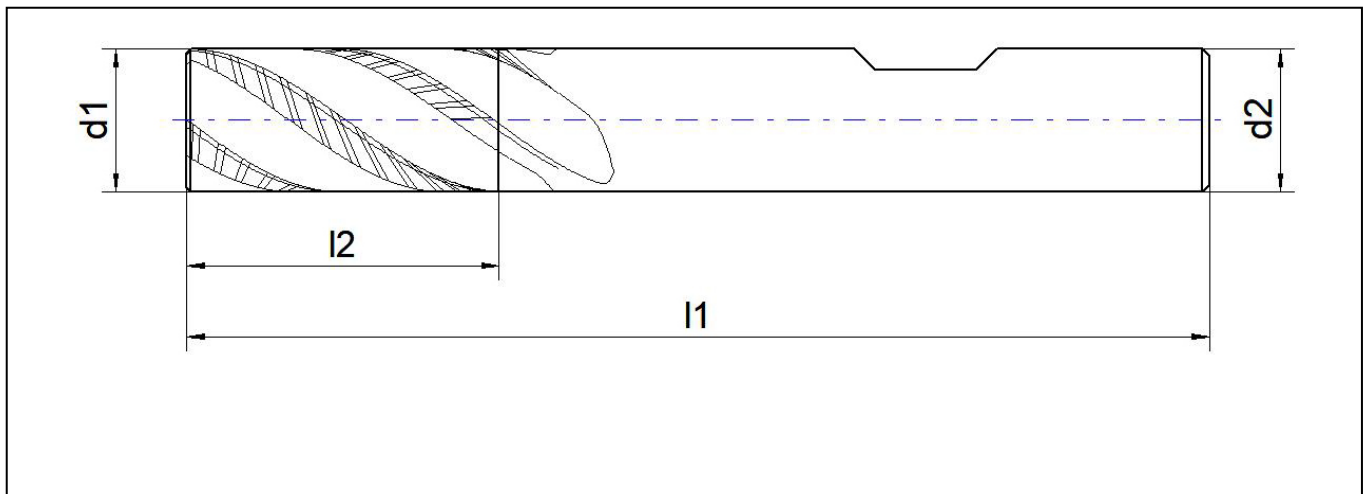
FRÄSEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



Solid carbide HPC Superstar roughing end mills (unequal pitch)

E.7615.1



Cutting Data >

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

article number	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/en/products/hpctpc-solid-carbide-end-mills/hpc-superstar/1002/solid-carbide-hpc-superstar-roughing-end-mills-unequal-pitch>.





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