



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



## REIBEN

## BOHREN SENKEN

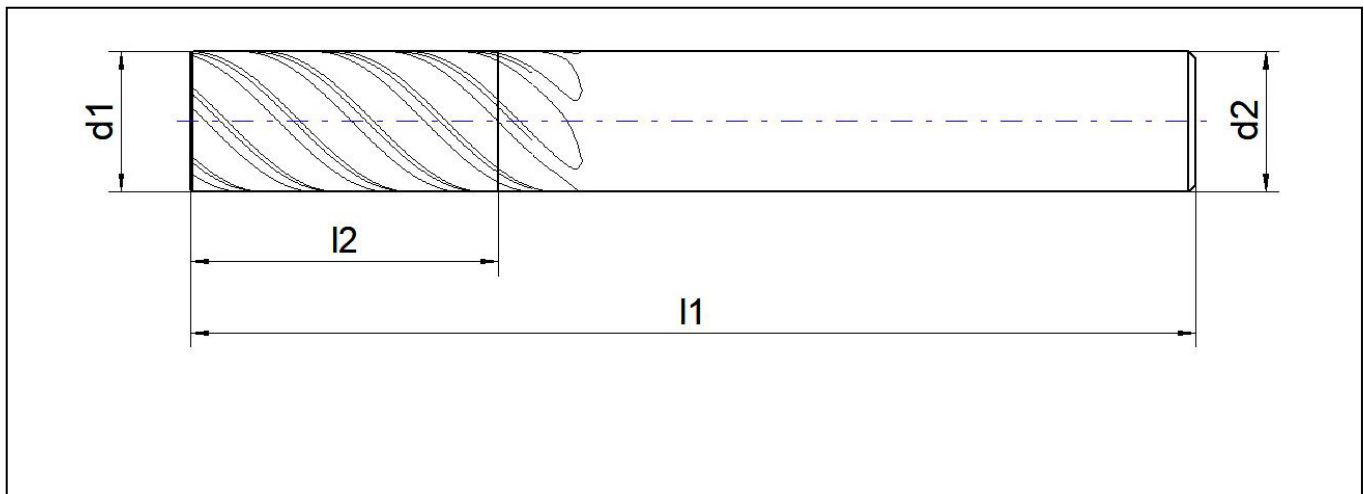
## FRÄSEN



# KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



## Solid carbide HPC Superstar Superfinish end mills (unequal pitch)

E.7661.1



**Cutting Data** >

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min  |
|----------------------------------------------------------|-----|-----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 220 - 240 |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 190 - 210 |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 170 - 190 |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 170 - 190 |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 | 130 - 150 |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 150 - 170 |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 150 - 170 |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 160 - 180 |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 130 - 150 |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 80 - 100  |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 2.2 | 40 - 60   |
| Gusseisen bis 180 HB                                     | 3.1 | 150 - 170 |

| Material                             | Nr. | Vc m/min  |
|--------------------------------------|-----|-----------|
| Temperguss                           | 3.2 | 110 - 130 |
| Gusseisen mit Kugelgraphit           | 3.3 | 110 - 130 |
| 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 h9 | l1  | l2 | d2 h6 | protection char |
|----------------|-------|-----|----|-------|-----------------|
| E.7661.1.0300  | 3     | 57  | 8  | 6,0   | 0.05            |
| E.7661.1.0400  | 4     | 57  | 8  | 6,0   | 0.10            |
| E.7661.1.0500  | 5     | 57  | 10 | 6,0   | 0.10            |
| E.7661.1.0600  | 6     | 57  | 13 | 6,0   | 0.10            |
| E.7661.1.0800  | 8     | 63  | 19 | 8,0   | 0.10            |
| E.7661.1.1000  | 10    | 72  | 22 | 10,0  | 0.10            |
| E.7661.1.1200  | 12    | 83  | 26 | 12,0  | 0.10            |
| E.7661.1.1600  | 16    | 92  | 32 | 16,0  | 0.20            |
| E.7661.1.2000  | 20    | 104 | 42 | 20,0  | 0.20            |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/hpctpc-solid-carbide-end-mills/hpc-superstar/1007/solid-carbide-hpc-superstar-superfinish-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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)