



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



REIBEN

BOHREN SENKEN

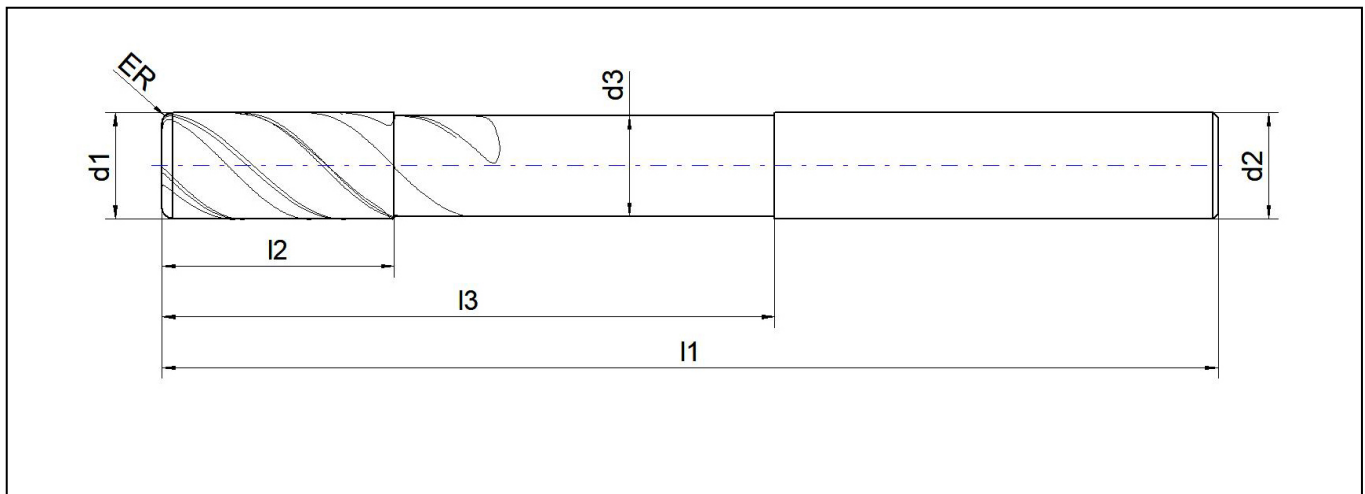
FRÄSEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



Solid carbide HPC end mills for Aluminium with corner protection radius, long

E.7750.1L



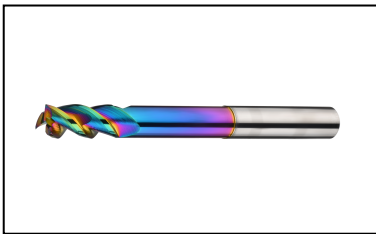
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	
Gusseisen bis 180 HB	3.1	

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	
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	d3	CR	l3
E.7750.1L.0600	6	80	13	6,0	5.5	0.2	42
E.7750.1L.0600.050	6	80	13	6,0	5.5	0.5	42
E.7750.1L.0600.100	6	80	13	6,0	5.5	1	42
E.7750.1L.0600.150	6	80	13	6,0	5.5	1.5	42
E.7750.1L.0600.200	6	80	13	6,0	5.5	2	42
E.7750.1L.0800	8	100	21	8,0	7.5	0.25	58
E.7750.1L.0800.050	8	100	21	8,0	7.5	0.5	58
E.7750.1L.0800.100	8	100	21	8,0	7.5	1	58

E.7750.1L.0800.150	8	100	21	8,0	7.5	1.5	58
E.7750.1L.0800.200	8	100	21	8,0	7.5	2	58
E.7750.1L.1000	10	100	22	10,0	9.5	0.3	62
E.7750.1L.1000.050	10	100	22	10,0	9.5	0.5	62
E.7750.1L.1000.100	10	100	22	10,0	9.5	1	62
E.7750.1L.1000.150	10	100	22	10,0	9.5	1.5	62
E.7750.1L.1000.200	10	100	22	10,0	9.5	2	62
E.7750.1L.1200	12	120	26	12,0	11.5	0.3	73
E.7750.1L.1200.050	12	120	26	12,0	11.5	0.5	73
E.7750.1L.1200.100	12	120	26	12,0	11.5	1	73
E.7750.1L.1200.150	12	120	26	12,0	11.5	1.5	73
E.7750.1L.1200.200	12	120	26	12,0	11.5	2	73
E.7750.1L.1600	16	150	36	16,0	15.5	0.4	98
E.7750.1L.1600.100	16	150	36	16,0	15.5	1	98
E.7750.1L.1600.150	16	150	36	16,0	15.5	1.5	98
E.7750.1L.1600.200	16	150	36	16,0	15.5	2	98
E.7750.1L.1600.250	16	150	36	16,0	15.5	2.5	98
E.7750.1L.2000	20	150	41	20,0	19.5	0.5	100
E.7750.1L.2000.150	20	150	41	20,0	19.5	1.5	100
E.7750.1L.2000.200	20	150	41	20,0	19.5	2	100
E.7750.1L.2000.250	20	150	41	20,0	19.5	2.5	100
E.7750.1L.2000.300	20	150	41	20,0	19.5	3	100
E.7750.1L.2000.400	20	150	41	20,0	19.5	4	100
E.7750.1L.2000.500	20	150	41	20,0	19.5	5	100

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/hpctpc-solid-carbide-end-mills/hpc-superstar/1309/solid-carbide-hpc-end-mills-for-aluminium-with-corner-protection-radius-long>.





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