



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



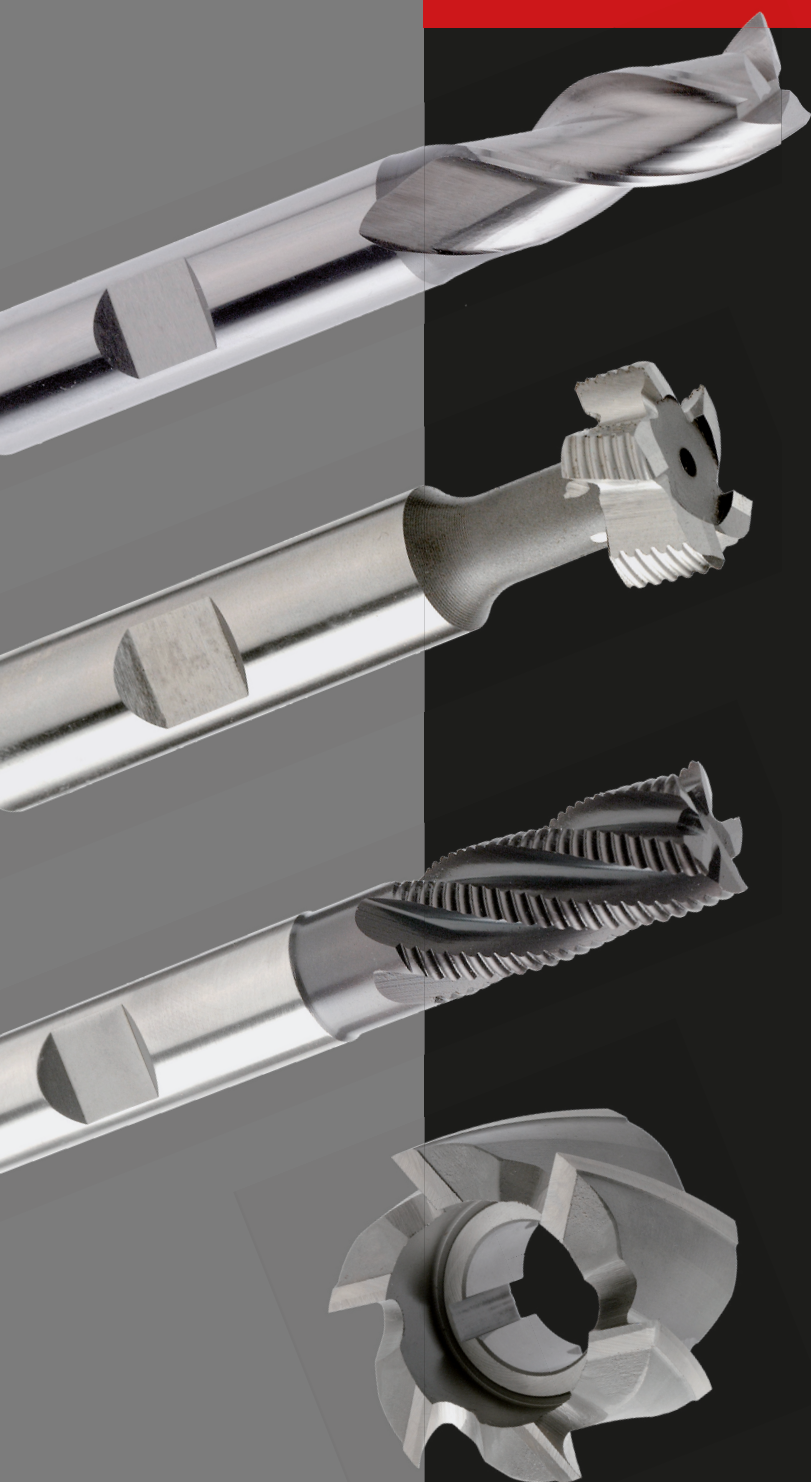
REIBEN

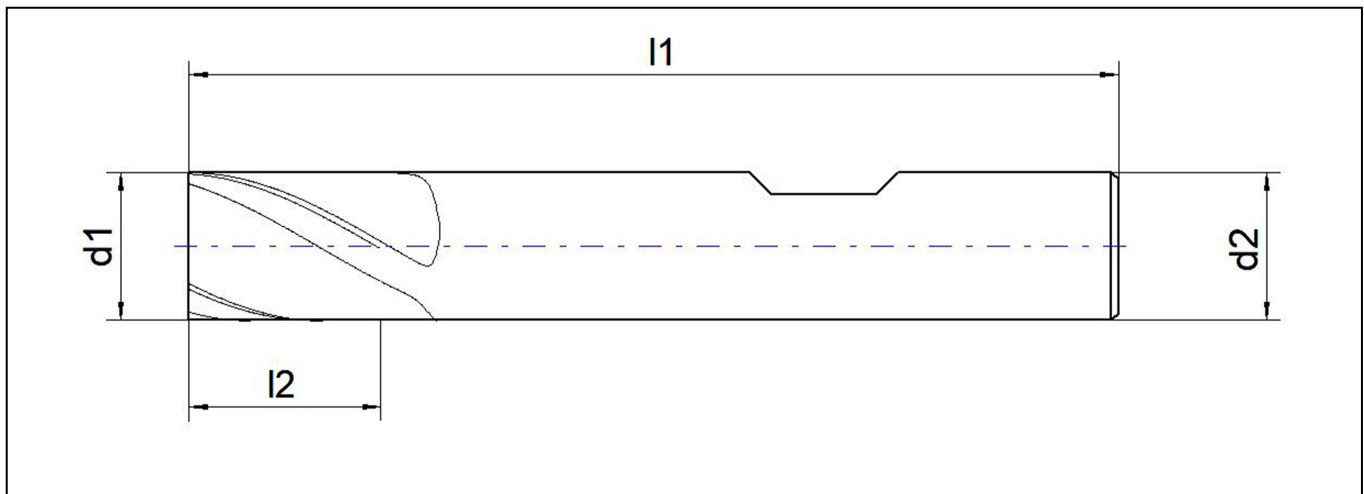
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser HSSE
End mills HSSE





HSSE slot milling cutter, short

E.9609.0



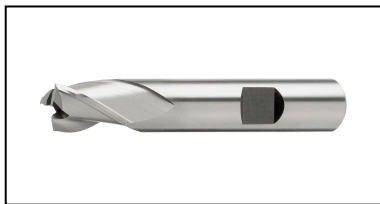
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	35 - 45
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	30 - 40
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	30 - 40
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	25 - 30
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	15 - 0
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	20 - 30
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	15 - 25
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	20 - 30
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	10 - 20
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	10 - 15
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	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	
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
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

article number	d1 e8	l1	l2	d2 h6
E.9609.0.0300	3	49	5	6,0
E.9609.0.0400	4	51	7	6,0
E.9609.0.0500	5	52	8	6,0
E.9609.0.0600	6	52	8	6,0
E.9609.0.0700	7	60	10	10,0
E.9609.0.0800	8	61	11	10,0
E.9609.0.1000	10	63	13	10,0
E.9609.0.1400	14	73	16	12,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/hsse-end-mills/3-flute-cutters/1107/hsse-slot-milling-cutter-short>.





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