



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.



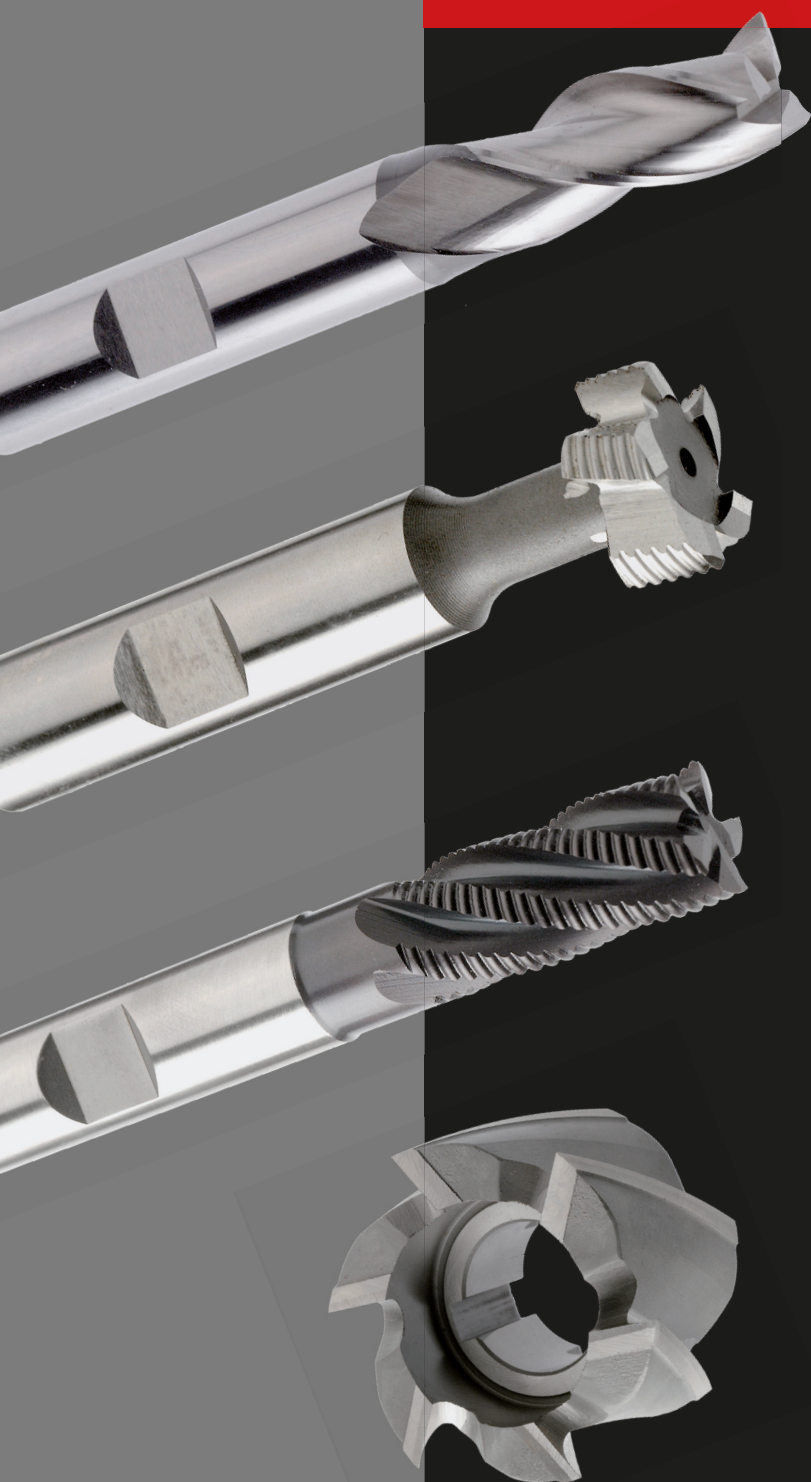
REIBEN

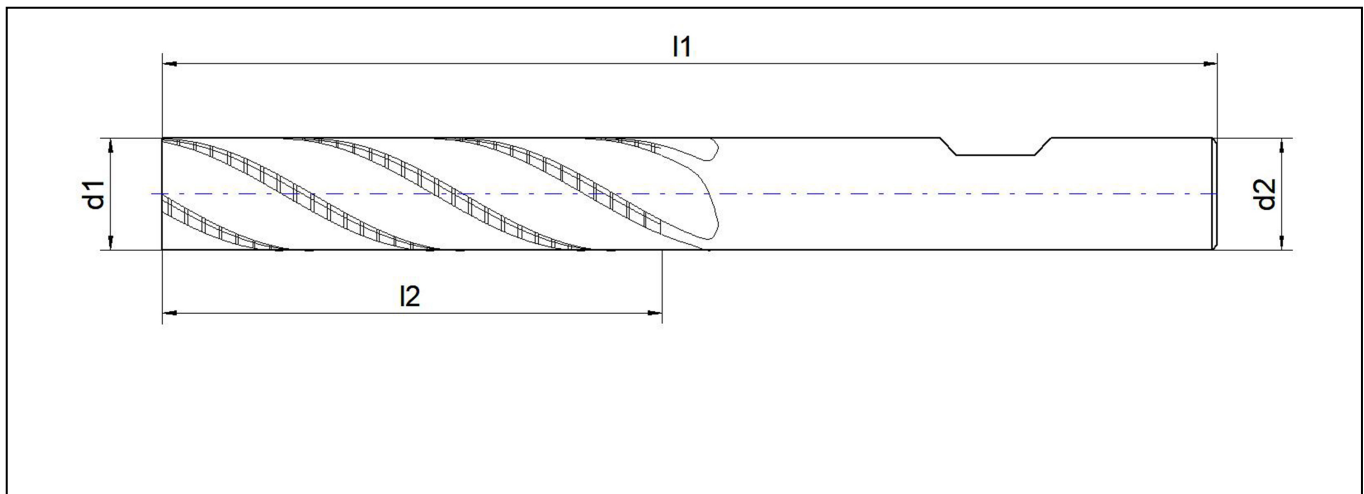
BOHREN SENKEN

FRÄSEN



Fräser HSSE
End mills HSSE





HSSE roughing end mills, long

E.9618.1



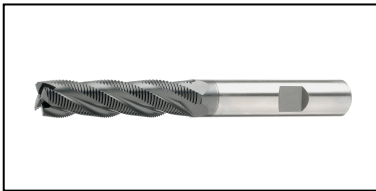
Cutting Data >

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	65 - 85
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	60 - 80
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	60 - 80
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	45 - 50
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	30 - 40
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	40 - 60
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	30 - 40
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	40 - 60
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	20 - 30
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	20 - 30
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	15 - 20
Gusseisen bis 180 HB	3.1	30 - 45
Temperguss	3.2	30 - 40

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	25 - 35
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	110 - 150
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	80 - 130
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	50 - 120
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	100 - 150
Duroplaste und Thermoplast	4.5	30 - 70
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	30 - 45
Titan und Titanlegierung	5.1	15 - 20
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 k12	l1	l2	d2 h6
E.9618.1.0600	6	68	24	6,0
E.9618.1.0800	8	88	38	10,0
E.9618.1.1000	10	95	45	10,0
E.9618.1.1200	12	110	53	12,0
E.9618.1.1600	16	123	63	16,0
E.9618.1.1800	18	123	63	16,0
E.9618.1.2000	20	141	75	20,0

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/hsse-end-mills/roughing-end-mills/1118/hsse-roughing-end-mills-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