



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.



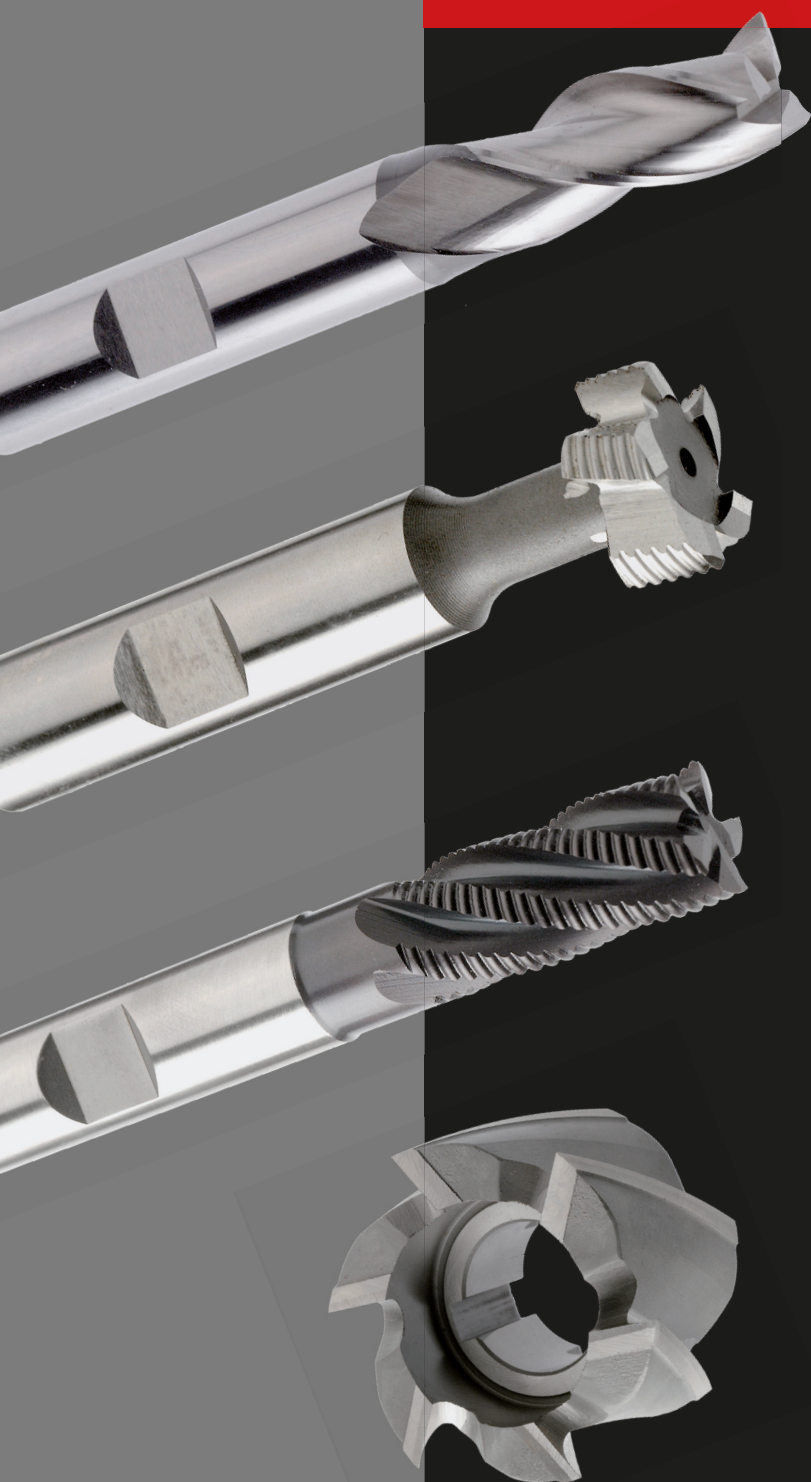
## REIBEN

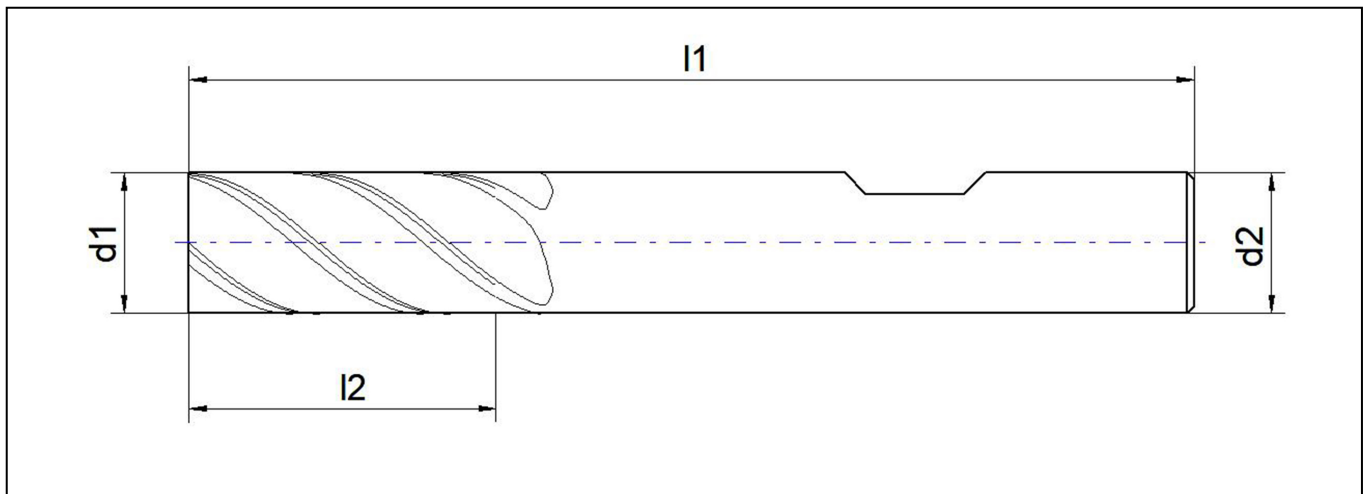
## BOHREN SENKEN

## FRÄSEN



Fräser HSSE  
End mills HSSE





## HSSE end mills, short

E.9677.0



[Cutting Data >](#)

### Einsatzrichtwerte

| Material                                                 | Nr. | Vc m/min |
|----------------------------------------------------------|-----|----------|
| allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.1 | 35 - 45  |
| allg. Stähle -700 N/mm <sup>2</sup>                      | 1.2 | 30 - 40  |
| allg. Stähle - 850N/mm <sup>2</sup>                      | 1.3 | 30 - 40  |
| allg. Stähle -1000 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.4 | 25 - 30  |
| allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>                     | 1.5 |          |
| Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.6 | 20 - 30  |
| Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>                    | 1.7 | 15 - 25  |
| Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>                  | 1.8 | 20 - 30  |
| Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)                   | 1.9 | 10 - 20  |
| Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup> | 2.1 | 10 - 15  |
| Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>  | 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 k10 | l1 | l2 | d2 h6 | flutes |
|----------------|--------|----|----|-------|--------|
| E.9677.0.0200  | 2      | 51 | 7  | 6,0   | 3      |
| E.9677.0.0250  | 2.5    | 52 | 8  | 6,0   | 3      |
| E.9677.0.0300  | 3      | 52 | 8  | 6,0   | 4      |
| E.9677.0.0350  | 3.5    | 54 | 10 | 6,0   | 4      |
| E.9677.0.0400  | 4      | 55 | 11 | 6,0   | 4      |
| E.9677.0.0450  | 4.5    | 55 | 11 | 6,0   | 4      |
| E.9677.0.0500  | 5      | 57 | 13 | 6,0   | 4      |
| E.9677.0.0600  | 6      | 57 | 13 | 6,0   | 4      |
| E.9677.0.0700  | 7      | 66 | 16 | 10,0  | 4      |
| E.9677.0.0800  | 8      | 69 | 19 | 10,0  | 4      |

|               |    |     |    |      |   |
|---------------|----|-----|----|------|---|
| E.9677.0.1000 | 10 | 72  | 22 | 10,0 | 4 |
| E.9677.0.1100 | 11 | 79  | 22 | 12,0 | 4 |
| E.9677.0.1200 | 12 | 83  | 26 | 12,0 | 4 |
| E.9677.0.1300 | 13 | 83  | 26 | 12,0 | 4 |
| E.9677.0.1400 | 14 | 83  | 26 | 12,0 | 4 |
| E.9677.0.1500 | 15 | 83  | 26 | 12,0 | 4 |
| E.9677.0.1600 | 16 | 92  | 32 | 16,0 | 4 |
| E.9677.0.1800 | 18 | 92  | 32 | 16,0 | 4 |
| E.9677.0.2000 | 20 | 104 | 38 | 20,0 | 4 |
| E.9677.0.2200 | 22 | 104 | 38 | 20,0 | 4 |
| E.9677.0.2400 | 24 | 121 | 45 | 25,0 | 5 |
| E.9677.0.2500 | 25 | 121 | 45 | 25,0 | 5 |

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/en/products/hsse-end-mills/4-flute-and-multiple-flute-cutters/1110/hsse-end-mills-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](mailto:info@nachreiner-werkzeuge.de)