



NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,
nichts dem Zufall zu überlassen.

BOHREN



FRÄSEN

REIBEN

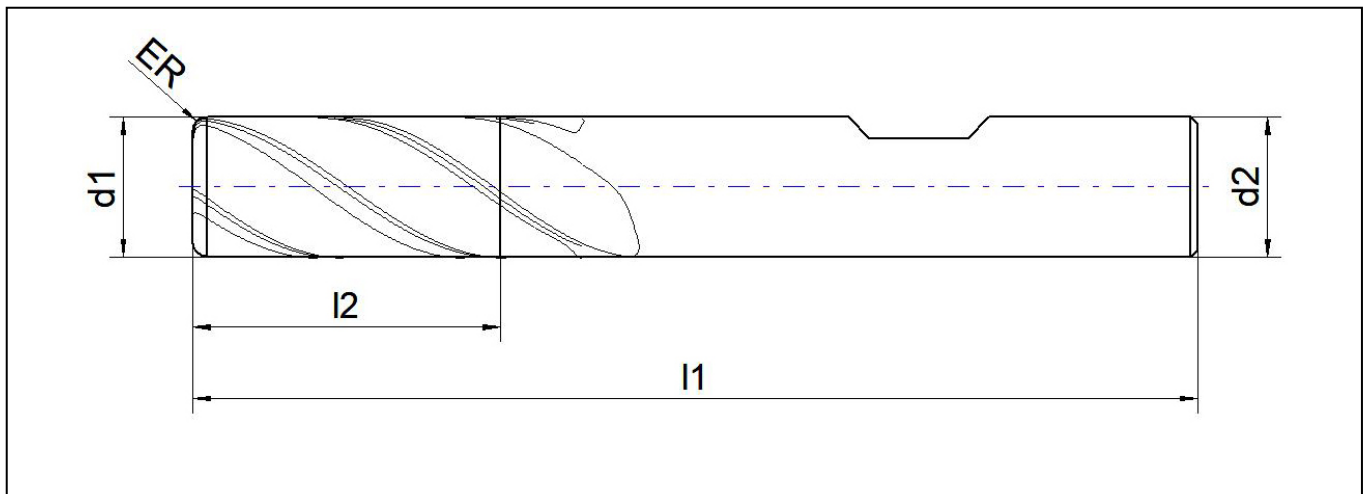
SENKEN



KATEGORIE



Dieses Deckblatt ist individuell pro Kategorie



VHM-HPC-Superstar-Fräser (ungleiche T.) mit Eckenradius

E.7609.1



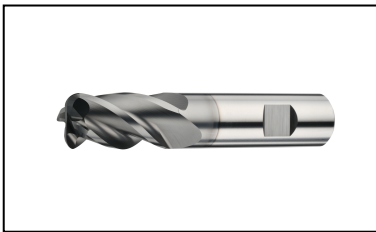
[Schnittdaten >](#)

Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm ²	1.1	175 - 195
allg. Stähle -700 N/mm ²	1.2	165 - 185
allg. Stähle - 850N/mm ²	1.3	155 - 175
allg. Stähle -1000 N/mm ²	1.4	135 - 155
allg. Stähle -1400 N/mm ²	1.5	
Einsatzstähle < 1000N/mm ²	1.6	125 - 145
Nitrierstähle < 1000N/mm ²	1.7	125 - 145
Vergütungsstähle < 850N/mm ²	1.8	145 - 165
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	85 - 105
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm ²	2.1	70 - 90
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm ²	2.2	30 - 50
Gusseisen bis 180 HB	3.1	175 - 195

Material	Nr.	Vc m/min
Temperguss	3.2	125 - 145
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	125 - 145
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

Artikel-Nr.	d1	l1	l2	d2 h6	ER +/-0,03
E.7609.1.0400.025	4	57	11	6,0	0.25
E.7609.1.0400.050	4	57	11	6,0	0.5
E.7609.1.0400.100	4	57	11	6,0	1
E.7609.1.0500.050	5	57	13	6,0	0.5
E.7609.1.0500.100	5	57	13	6,0	1
E.7609.1.0500.150	5	57	13	6,0	1.5
E.7609.1.0600.050	6	57	13	6,0	0.5
E.7609.1.0600.100	6	57	13	6,0	1

E.7609.1.0600.150	6	57	13	6,0	1.5
E.7609.1.0600.200	6	57	13	6,0	2
E.7609.1.0800.050	8	63	19	8,0	0.5
E.7609.1.0800.100	8	63	19	8,0	1
E.7609.1.0800.150	8	63	19	8,0	1.5
E.7609.1.0800.200	8	63	19	8,0	2
E.7609.1.1000.050	10	72	22	10,0	0.5
E.7609.1.1000.100	10	72	22	10,0	1
E.7609.1.1000.150	10	72	22	10,0	1.5
E.7609.1.1000.200	10	72	22	10,0	2
E.7609.1.1200.050	12	83	26	12,0	0.5
E.7609.1.1200.100	12	83	26	12,0	1
E.7609.1.1200.150	12	83	26	12,0	1.5
E.7609.1.1200.200	12	83	26	12,0	2
E.7609.1.1400.100	14	83	26	14,0	1
E.7609.1.1400.200	14	83	26	14,0	2
E.7609.1.1600.100	16	92	32	16,0	1
E.7609.1.1600.150	16	92	32	16,0	1.5
E.7609.1.1600.200	16	92	32	16,0	2
E.7609.1.1600.250	16	92	32	16,0	2.5
E.7609.1.1800.150	18	92	32	18,0	1.5
E.7609.1.1800.250	18	92	32	18,0	2.5
E.7609.1.2000.100	20	104	38	20,0	1
E.7609.1.2000.150	20	104	38	20,0	1.5
E.7609.1.2000.200	20	104	38	20,0	2
E.7609.1.2000.250	20	104	38	20,0	2.5
E.7609.1.2000.300	20	104	38	20,0	3
E.7609.1.2000.400	20	104	38	20,0	4

Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-hpctpc/hpc-superstar/999/vhm-hpc-superstar-fraeser-ungleiche-t.-mit-eckenradius>.





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