



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.

## BOHREN



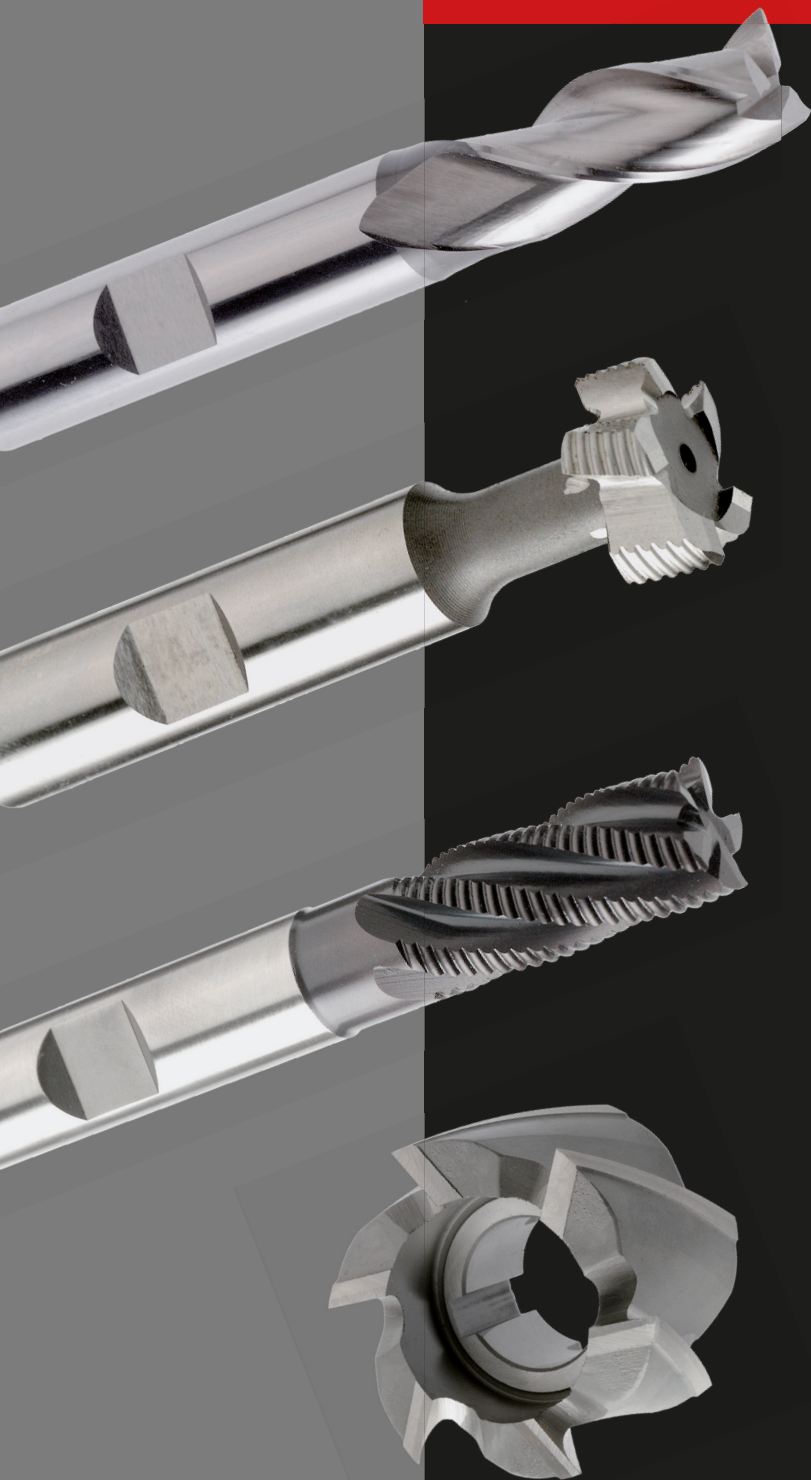
## FRÄSEN

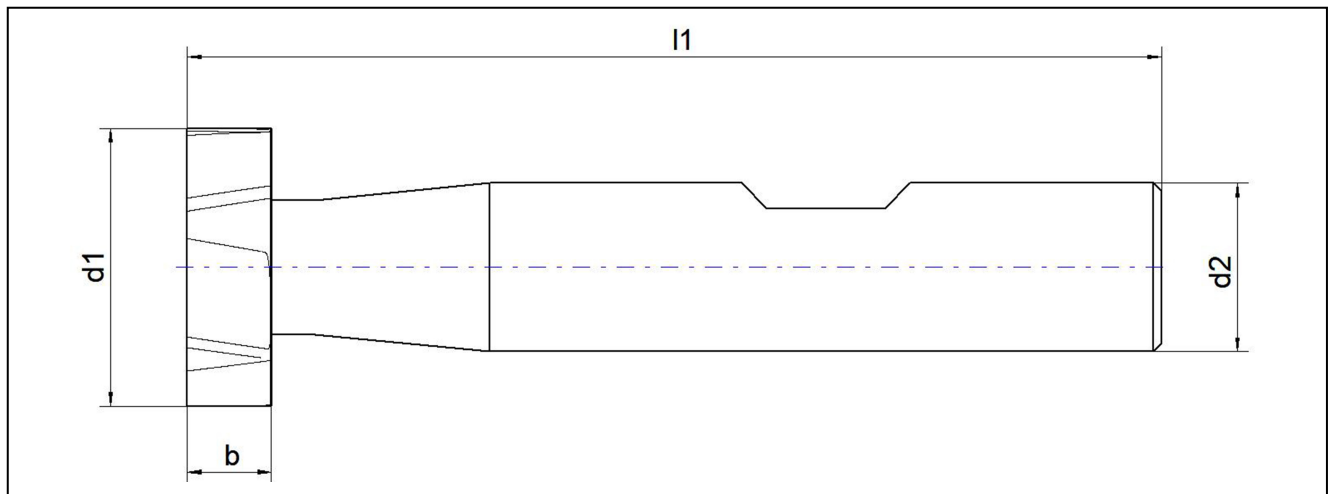
## REIBEN

## SENKEN



Fräser HSSE  
End mills HSSE





# HSSE-Schlitzfräser

E.9620.0



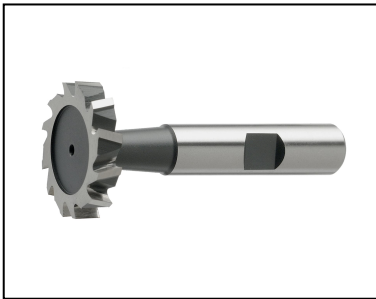
[Schnittdaten >](#)

## Einsatzrichtwerte

Material	Nr.	Vc m/min
allg. Stähle -500 N/mm <sup>2</sup>	1.1	30 - 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	20 - 25
allg. Stähle -1400 N/mm <sup>2</sup>	1.5	15 - 25
Einsatzstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.6	20 - 30
Nitrierstähle < 1000N/mm <sup>2</sup>	1.7	20 - 30
Vergütungsstähle < 850N/mm <sup>2</sup>	1.8	20 - 30
Werkzeugstähle (legiert und unlegiert)	1.9	15 - 25
Rost und säurebeständige Stähle bis 700N/mm <sup>2</sup>	2.1	20 - 30
Rost und säurebeständige Stähle ab 700N/mm <sup>2</sup>	2.2	10 - 20
Gusseisen bis 180 HB	3.1	25 - 35
Temperguss	3.2	20 - 30

Material	Nr.	Vc m/min
Gusseisen mit Kugelgraphit	3.3	20 - 30
AL-und AL-Legierungen bis 6% Si	4.1	200 - 300
AL-und AL-Legierungen (unter 12% Si)	4.2	70 - 150
AL-Legierung (über 12% Si)	4.3	
Messing, Kupfer, Bronze, Rotguss	4.4	35 - 55
Duroplaste und Thermoplast	4.5	65 - 260
Grafit, GFK, Kupfer	4.6	60 - 75
Titan und Titanlegierung	5.1	20 - 30
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 h12	l1	b e8	d2 h6	Zähne
E.9620.0.0450.010	4.5	50	1	6,0	6
E.9620.0.0750.015	7.5	50	1.5	6,0	6
E.9620.0.0750.020	7.5	50	2	6,0	6
E.9620.0.1050.020	10.5	50	2	6,0	6
E.9620.0.1050.025	10.5	50	2.5	6,0	6
E.9620.0.1050.030	10.5	50	3	6,0	6
E.9620.0.1350.020	13.5	56	2	10,0	6
E.9620.0.1350.030	13.5	56	3	10,0	6

E.9620.0.1350.040	13.5	56	4	10,0	6
E.9620.0.1650.030	16.5	56	3	10,0	6
E.9620.0.1650.040	16.5	56	4	10,0	6
E.9620.0.1650.050	16.5	56	5	10,0	6
E.9620.0.1950.030	19.5	63	3	10,0	8
E.9620.0.1950.040	19.5	63	4	10,0	8
E.9620.0.1950.050	19.5	63	5	10,0	8
E.9620.0.1950.060	19.5	63	6	10,0	8
E.9620.0.2250.040	22.5	63	4	10,0	8
E.9620.0.2250.050	22.5	63	5	10,0	8
E.9620.0.2250.060	22.5	63	6	10,0	8
E.9620.0.2250.080	22.5	63	8	10,0	8
E.9620.0.2550.050	25.5	63	5	10,0	10
E.9620.0.2550.060	25.5	63	6	10,0	10
E.9620.0.2850.060	28.5	63	6	10,0	10
E.9620.0.2850.080	28.5	63	8	10,0	10
E.9620.0.2850.100	28.5	71	10	12,0	10
E.9620.0.3250.060	32.5	71	6	12,0	10
E.9620.0.3250.070	32.5	71	7	12,0	10
E.9620.0.3250.080	32.5	71	8	12,0	10
E.9620.0.3250.100	32.5	71	10	12,0	10
E.9620.0.3850.080	38.5	71	8	12,0	10
E.9620.0.4550.080	45.5	71	8	12,0	12
E.9620.0.4550.100	45.5	71	10	12,0	12

**Verfügbarkeit prüfen unter**

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-hsse/schlitz-und-t-nutenfraeser/1121/hsse-schlitzfraeser>.







# 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)