



# NACHREINER

spanabhebende Werkzeuge



spanabhebende Werkzeuge

## GEWINDESCHNEIDEN

Präzision bedeutet,  
nichts dem Zufall zu überlassen.

## BOHREN



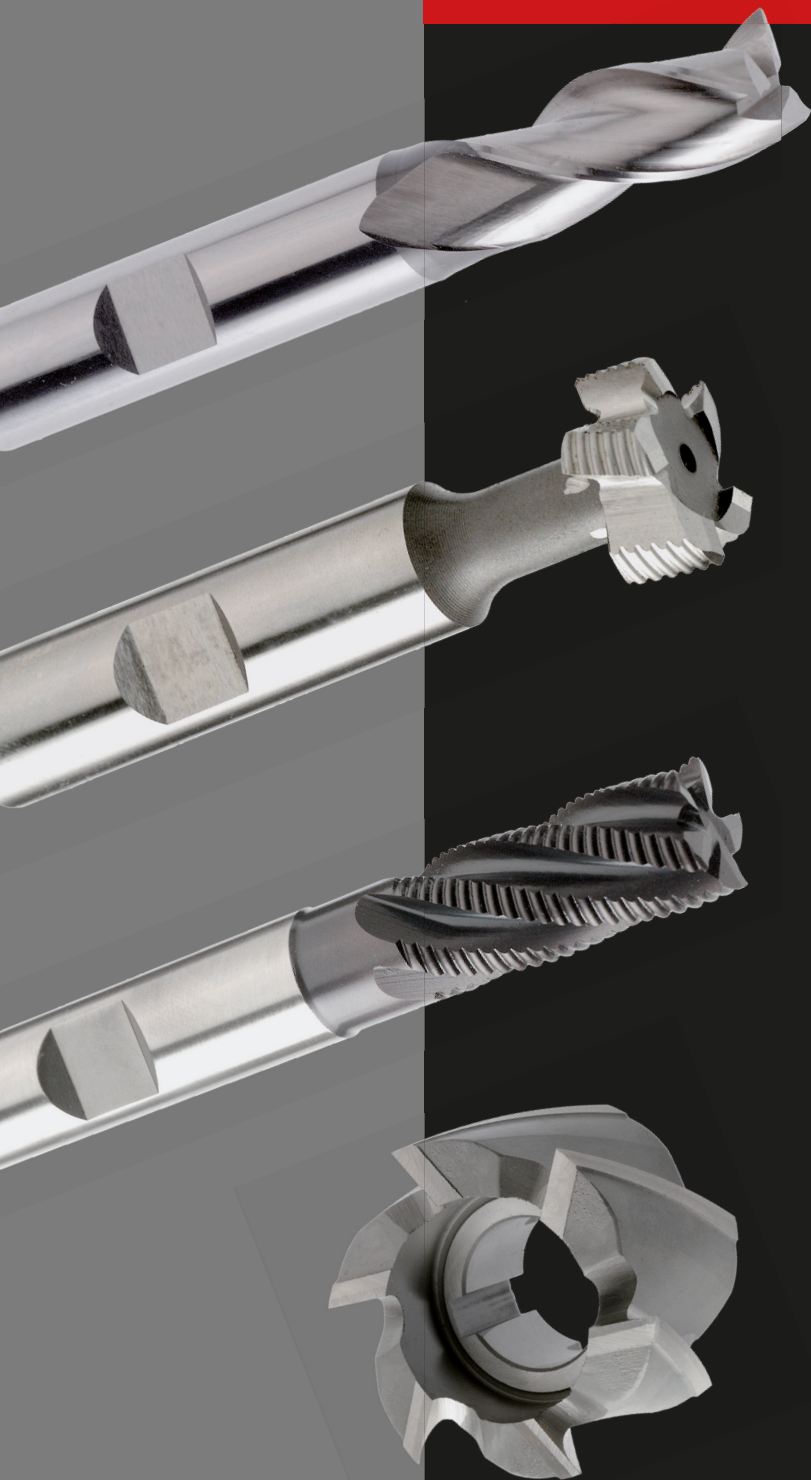
## FRÄSEN

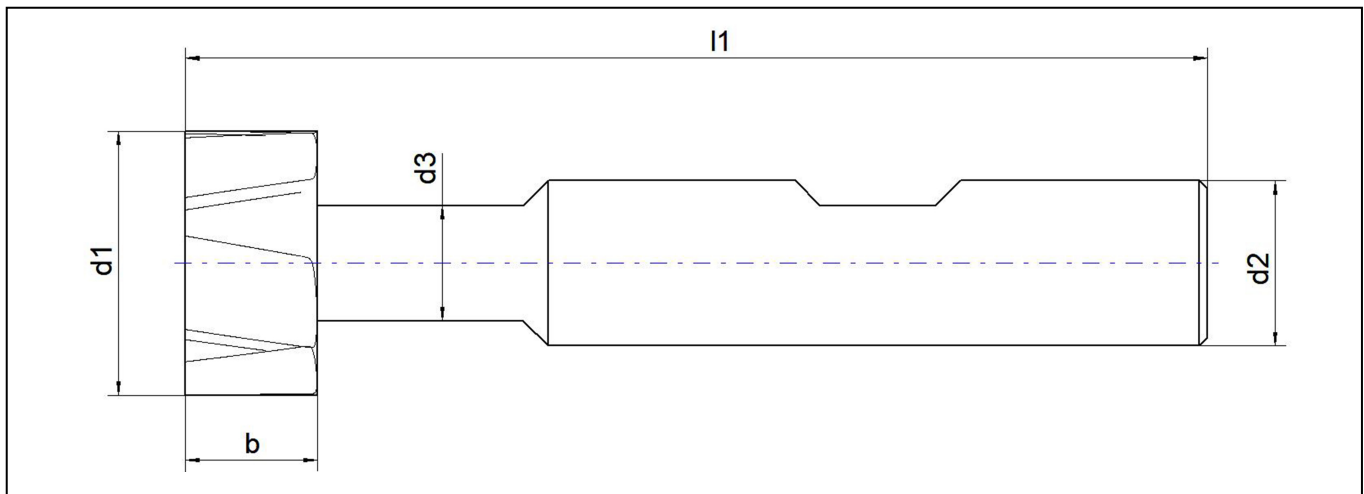
## REIBEN

## SENKEN



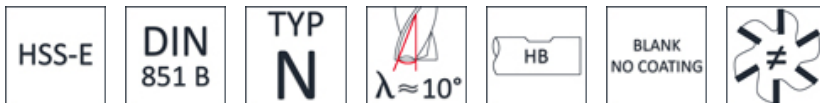
Fräser HSSE  
End mills HSSE





## HSSE-T-Nuten-Fräser

E.9621.0



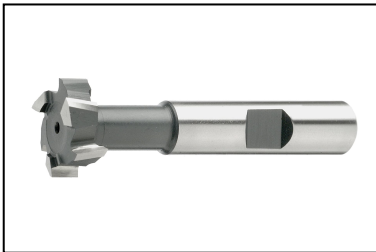
[Schnittdaten >](#)

### 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 - 30
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 d11	l1	b d11	d2 h6	d3	Zähne
E.9621.0.1100	11	53.5	4	10,0	4	6
E.9621.0.1250	12.5	57	6	10,0	5	6
E.9621.0.1600	16	62	8	10,0	7	6
E.9621.0.1800	18	70	8	12,0	8	6
E.9621.0.1900	19	71	9	12,0	8	6
E.9621.0.2100	21	74	9	12,0	10	6
E.9621.0.2200	22	75	10	12,0	10	6
E.9621.0.2500	25	82	11	16,0	12	8
E.9621.0.2800	28	85	12	16,0	13	8

E.9621.0.3200	32	90	14	16,0	15	8
E.9621.0.3600	36	103	16	25,0	17	8
E.9621.0.4000	40	108	18	25,0	19	10
E.9621.0.4500	45	113	20	25,0	21	10
E.9621.0.5000	50	124	22	32,0	25	10
E.9621.0.6000	60	139	28	32,0	30	10

## Verfügbarkeit prüfen unter

<https://www.nachreiner-werkzeuge.de/sortiment/fraeser-hsse/schlitz-und-t-nutenfraeser/1122/hsse-t-nuten-fraeser>.





# 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)