

# Eckradiusfräser XSpeed-CBN

Zylindrischer Hals, 3xd

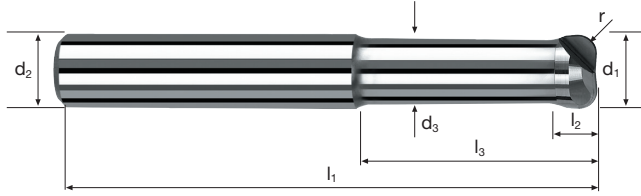


**CBN**     $\lambda$  0°  
              $\gamma$  0°

h5

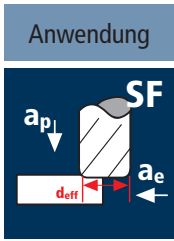
d1    r

F



HRC 48-56    HRC 56-60    HRC > 60    HSS

Beispiel: Bestell-Nr. <span style="margin-left: 200px;">31420</span> <span style="margin-left: 20px;">220</span> <span style="margin-left: 100px;"><input type="text"/></span> <span style="margin-left: 20px;">31420</span>												
Ø Code	d1 0/-0.01	d2 h5	d3	l1	l2	l3	l4	r 0/+0.015	α	z		
220	4	6	3.7	80	1.9	12	17.0	0.5	3.7°	2	●	
260	5	6	4.6	80	2.5	15	18.3	0.5	1.7°	2	●	
300	6	6	5.5	80	3.0	20	-	0.5	0.0°	2	●	
391	8	8	7.4	100	4.0	26	-	0.5	0.0°	2	●	
450	10	10	9.2	100	5.0	31	-	0.5	0.0°	2	●	
501	12	12	11.0	120	6.0	37	-	0.5	0.0°	2	●	



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet  
52 - 56 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	r [mm]
4	2	650	0.020	0.020	0.040	3.28	60000	2400	r=0.5
5	2	650	0.025	0.026	0.050	4.32	47895	2395	r=0.5
6	2	650	0.030	0.030	0.060	5.34	38745	2325	r=0.5
8	2	650	0.040	0.040	0.080	7.39	28000	2240	r=0.5
10	2	650	0.050	0.030	0.100	9.34	22155	2215	r=0.5
12	2	650	0.060	0.036	0.120	11.37	18200	2185	r=0.5

Werkzeugstahl gehärtet  
56 - 60 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	r [mm]
4	2	620	0.020	0.020	0.040	3.28	60000	2400	r=0.5
5	2	620	0.025	0.026	0.050	4.32	45685	2285	r=0.5
6	2	620	0.030	0.030	0.060	5.34	36960	2220	r=0.5
8	2	620	0.040	0.040	0.080	7.39	26705	2135	r=0.5
10	2	620	0.050	0.030	0.100	9.34	21130	2115	r=0.5
12	2	620	0.060	0.036	0.120	11.37	17360	2085	r=0.5

Werkzeugstahl gehärtet  
> 60 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	r [mm]
4	2	580	0.020	0.020	0.040	3.28	56290	2250	r=0.5
5	2	580	0.025	0.026	0.050	4.32	42735	2135	r=0.5
6	2	580	0.030	0.030	0.060	5.34	34575	2075	r=0.5
8	2	580	0.040	0.040	0.080	7.39	24985	2000	r=0.5
10	2	580	0.050	0.030	0.100	9.34	19765	1975	r=0.5
12	2	580	0.060	0.036	0.120	11.37	16240	1950	r=0.5




Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet  
52 - 56 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	β [°]
4	2	700	0.020	0.016	0.016	3.86	57725	2310	45°
5	2	700	0.025	0.020	0.020	4.88	45660	2285	45°
6	2	700	0.030	0.022	0.022	5.88	37895	2275	45°
8	2	700	0.040	0.024	0.024	7.89	28240	2260	45°
10	2	700	0.050	0.026	0.026	9.90	22505	2250	45°
12	2	700	0.060	0.032	0.032	11.91	18710	2245	45°

Werkzeugstahl gehärtet  
56 - 60 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	β [°]
4	2	650	0.020	0.016	0.016	3.86	53605	2145	45°
5	2	650	0.025	0.020	0.020	4.88	42400	2120	45°
6	2	650	0.030	0.022	0.022	5.88	35190	2110	45°
8	2	650	0.040	0.024	0.024	7.89	26225	2100	45°
10	2	650	0.050	0.026	0.026	9.90	20900	2090	45°
12	2	650	0.060	0.032	0.032	11.91	17375	2085	45°

Werkzeugstahl gehärtet  
> 60 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	β [°]
4	2	600	0.020	0.016	0.016	3.86	49480	1980	45°
5	2	600	0.025	0.020	0.020	4.88	39140	1955	45°
6	2	600	0.030	0.022	0.022	5.88	32480	1950	45°
8	2	600	0.040	0.024	0.024	7.89	24205	1935	45°
10	2	600	0.050	0.026	0.026	9.90	19290	1930	45°
12	2	600	0.060	0.032	0.032	11.91	16035	1925	45°
