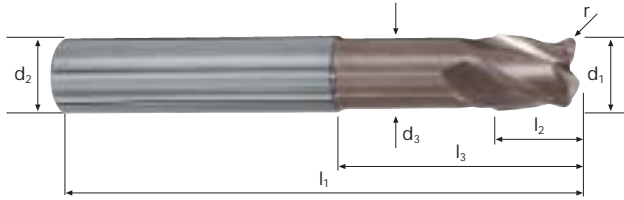


Eckradiusfräser Steelspeed

Normale Ausführung



HM	λ 30°
MG10	γ 12°



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300					Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G)
--------------------	-----------------------	------------------------	--	--	--	--	--------------------------	-----------------------	--------------



Beispiel: Bestell-Nr.									UNICUT-4X	
Beschichtung Artikel-Nr. α-Code										
U 5245 .300									U5345	
									U5245	
Ø Code	d1 e8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	r 0/+0,03	Z		
.300	6	6	5.5	57	7	20	1.0	4	●	
.391	8	8	7.4	63	9	26	1.0	4	●	
.450	10	10	9.2	72	11	31	1.5	4	●	
.501	12	12	11.0	83	13	37	1.5	4	●	
.610	16	16	15.0	92	17	43	2.0	4	●	

Anwendung

Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	r [mm]
6	4	200	0.055	0.35	1.20	5.52	11535	2540	r=1.0
8	4	200	0.065	0.45	1.60	7.67	8300	2160	r=1.0
10	4	200	0.075	0.85	2.00	9.70	6565	1970	r=1.5
12	4	200	0.085	1.00	2.40	11.83	5380	1830	r=1.5
16	4	200	0.105	1.25	3.20	15.71	4050	1700	r=2.0

Stahl
850 - 1100 N/mm²

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	r [mm]
6	4	180	0.050	0.35	1.20	5.52	10380	2075	r=1.0
8	4	180	0.060	0.45	1.60	7.67	7470	1795	r=1.0
10	4	180	0.070	0.85	2.00	9.70	5905	1655	r=1.5
12	4	180	0.075	1.00	2.40	11.83	4845	1455	r=1.5
16	4	180	0.095	1.25	3.20	15.71	3645	1385	r=2.0

Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni/1.4301]

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	r [mm]
6	4	80	0.040	0.35	1.20	5.52	4615	740	r=1.0
8	4	80	0.045	0.45	1.60	7.67	3320	600	r=1.0
10	4	80	0.055	0.85	2.00	9.70	2625	580	r=1.5
12	4	80	0.060	1.00	2.40	11.83	2155	515	r=1.5
16	4	80	0.075	1.25	3.20	15.71	1620	485	r=2.0

Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	r [mm]
6	4	70	0.035	0.35	1.20	5.52	4035	565	r=1.0
8	4	70	0.040	0.45	1.60	7.67	2905	465	r=1.0
10	4	70	0.045	0.85	2.00	9.70	2295	415	r=1.5
12	4	70	0.050	1.00	2.40	11.83	1885	375	r=1.5
16	4	70	0.065	1.25	3.20	15.71	1420	370	r=2.0

Anwendung

Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β
6	4	380	0.130	0.18	0.18	5.97	20260	10535	45
8	4	380	0.175	0.20	0.20	7.98	15160	10610	45
10	4	380	0.200	0.24	0.24	9.93	12180	9745	45
12	4	380	0.240	0.28	0.28	11.96	10115	9710	45
16	4	380	0.295	0.30	0.30	15.89	7610	8980	45

Stahl
850 - 1100 N/mm²

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β
6	4	300	0.125	0.18	0.18	5.97	15995	8000	45
8	4	300	0.165	0.20	0.20	7.98	11965	7895	45
10	4	300	0.190	0.24	0.24	9.93	9615	7305	45
12	4	300	0.230	0.28	0.28	11.96	7985	7345	45
16	4	300	0.280	0.30	0.30	15.89	6010	6730	45

Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni/1.4301]

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β
6	4	140	0.090	0.18	0.18	5.97	7465	2685	45
8	4	140	0.125	0.20	0.20	7.98	5585	2795	45
10	4	140	0.140	0.24	0.24	9.93	4490	2515	45
12	4	140	0.170	0.28	0.28	11.96	3725	2535	45
16	4	140	0.205	0.30	0.30	15.89	2805	2300	45

Titanlegierungen ausg.
> 300 HB
[Ti6Al4V]

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β
6	4	120	0.065	0.18	0.18	5.97	6400	1665	45
8	4	120	0.090	0.20	0.20	7.98	4785	1725	45
10	4	120	0.100	0.24	0.24	9.93	3845	1540	45
12	4	120	0.120	0.28	0.28	11.96	3195	1535	45
16	4	120	0.150	0.30	0.30	15.89	2405	1445	45