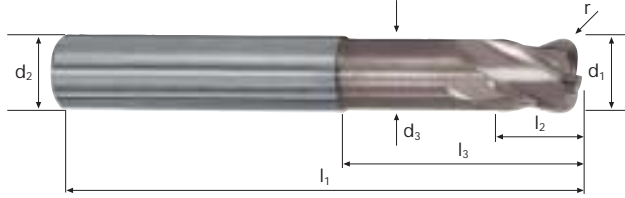


# Eckradiusfräser Steelspeed G

Normale Ausführung



<b>HM</b>	$\lambda$ 30°
<b>MG10</b>	$\gamma$ 5°

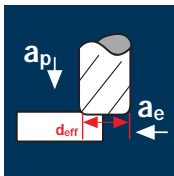


<b>Rm</b> < 850	<b>Rm</b> 850-1100	<b>Rm</b> 1100-1300					<b>Inox</b> Stainless	<b>Ti</b> Titanium	<b>GG(G)</b>
--------------------	-----------------------	------------------------	--	--	--	--	--------------------------	-----------------------	--------------



Beispiel: Bestell-Nr. $\underbrace{\text{U}}_{\text{Beschichtung}}$ $\underbrace{5246}_{\text{Artikel-Nr.}}$ $\underbrace{.300}_{\alpha\text{-Code}}$									UNICUT-4X		
$\emptyset$ Code	$d_1$ e8	$d_2$ h6	$d_3$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$r$ 0/+0,03	$z$			
.300	6	6	5.5	57	7	20	1.5	4			•
.391	8	8	7.4	63	9	26	2.0	4			•
.450	10	10	9.2	72	11	31	2.5	4			•
.501	12	12	11.0	83	13	37	3.0	4			•
.610	16	16	15.0	92	17	43	4.0	4			•

## Anwendung



## Werkstoff

Stahl  
< 850 N/mm<sup>2</sup>

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]
6	4	200	0.050	0.55	1.20	5.32	11965	2395	r=1.5
8	4	200	0.060	0.65	1.60	6.95	9160	2200	r=2.0
10	4	200	0.070	1.05	2.00	9.07	7020	1965	r=2.5
12	4	200	0.080	1.20	2.40	10.80	5895	1885	r=3.0
16	4	200	0.100	1.45	3.20	14.16	4495	1800	r=4.0

Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>

6	4	180	0.045	0.55	1.20	5.32	10770	1940	r=1.5
8	4	180	0.055	0.65	1.60	6.95	8245	1815	r=2.0
10	4	180	0.065	1.05	2.00	9.07	6315	1640	r=2.5
12	4	180	0.070	1.20	2.40	10.80	5305	1485	r=3.0
16	4	180	0.090	1.45	3.20	14.16	4045	1455	r=4.0

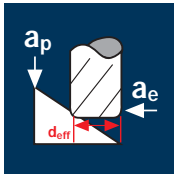
Nichtrostender Stahl  
[Cr-Ni/1.4301]

6	4	80	0.035	0.55	1.20	5.32	4785	670	r=1.5
8	4	80	0.040	0.65	1.60	6.95	3665	585	r=2.0
10	4	80	0.050	1.05	2.00	9.07	2810	560	r=2.5
12	4	80	0.055	1.20	2.40	10.80	2360	520	r=3.0
16	4	80	0.070	1.45	3.20	14.16	1800	505	r=4.0

Titanlegierungen ausg.  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]

6	4	70	0.030	0.55	1.20	5.32	4190	505	r=1.5
8	4	70	0.035	0.65	1.60	6.95	3205	450	r=2.0
10	4	70	0.040	1.05	2.00	9.07	2455	395	r=2.5
12	4	70	0.050	1.20	2.40	10.80	2065	415	r=3.0
16	4	70	0.060	1.45	3.20	14.16	1575	380	r=4.0

## Anwendung



## Werkstoff

Stahl  
< 850 N/mm<sup>2</sup>

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
6	4	380	0.120	0.25	0.25	5.94	20365	9775	45
8	4	380	0.160	0.30	0.30	7.89	15330	9810	45
10	4	380	0.185	0.34	0.34	9.83	12305	9105	45
12	4	380	0.220	0.38	0.38	11.77	10275	9040	45
16	4	380	0.275	0.40	0.40	15.56	7775	8555	45

Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>

6	4	300	0.115	0.25	0.25	5.94	16075	7395	45
8	4	300	0.150	0.30	0.30	7.89	12105	7265	45
10	4	300	0.175	0.34	0.34	9.83	9715	6800	45
12	4	300	0.210	0.38	0.38	11.77	8115	6815	45
16	4	300	0.260	0.40	0.40	15.56	6135	6380	45

Nichtrostender Stahl  
[Cr-Ni/1.4301]

6	4	140	0.085	0.25	0.25	5.94	7500	2550	45
8	4	140	0.110	0.30	0.30	7.89	5650	2485	45
10	4	140	0.130	0.34	0.34	9.83	4535	2360	45
12	4	140	0.155	0.38	0.38	11.77	3785	2345	45
16	4	140	0.195	0.40	0.40	15.56	2865	2235	45

Titanlegierungen ausg.  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]

6	4	120	0.060	0.25	0.25	5.94	6430	1545	45
8	4	120	0.080	0.30	0.30	7.89	4840	1550	45
10	4	120	0.095	0.34	0.34	9.83	3885	1475	45
12	4	120	0.110	0.38	0.38	11.77	3245	1430	45
16	4	120	0.140	0.40	0.40	15.56	2455	1375	45