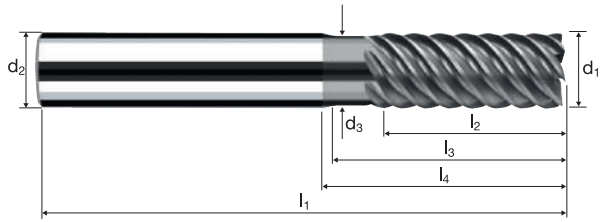
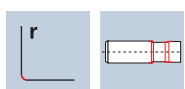


Zylindrische Fräser E-Cut

Schichten, normale Ausführung



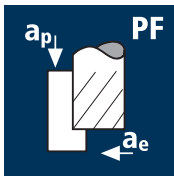
HM
MG10 λ 55°
 γ 10°



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56			Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--	--	-------------------	----------------	---------------------

Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r	α	z	POLYCHROM	
												P8401
												P8301
180	3.00	6.00	2.80	57	8.00	14.00	20.37	0.050	4.5°	4		●
220	4.00	6.00	3.70	57	11.00	16.00	20.82	0.100	3.0°	5		●
260	5.00	6.00	4.60	57	13.00	18.00	21.27	0.100	1.5°	5		●
300	6.00	6.00	5.50	57	13.00	18.15	20.00	0.100	0.0°	6		●
391	8.00	8.00	7.40	63	19.00	23.63	26.00	0.150	0.0°	6		●
450	10.00	10.00	9.20	72	23.00	27.99	31.00	0.200	0.0°	7		●
501	12.00	12.00	11.00	83	27.00	33.29	37.00	0.200	0.0°	7		●
610	16.00	16.00	15.00	92	32.00	38.73	43.00	0.200	0.0°	8		●
682	20.00	20.00	19.00	104	40.00	48.23	53.00	0.250	0.0°	8		●

Anwendung



Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]
3.00	4	130	0.030	8.000	0.060	13795	1655
4.00	5	130	0.035	11.000	0.060	10345	1810
5.00	5	130	0.039	13.000	0.120	8275	1615
6.00	6	130	0.043	13.000	0.120	6895	1780
8.00	6	130	0.050	19.000	0.200	5175	1550
10.00	7	130	0.056	23.000	0.200	4140	1620
12.00	7	130	0.061	27.000	0.240	3450	1470
16.00	8	130	0.070	32.000	0.240	2585	1450
20.00	8	130	0.078	40.000	0.300	2070	1290

Stahl
850 - 1100 N/mm²

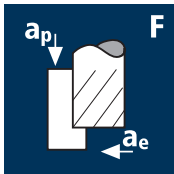


3.00	4	110	0.030	8.000	0.060	11670	1400
4.00	5	110	0.035	11.000	0.060	8755	1530
5.00	5	110	0.039	13.000	0.120	7005	1365
6.00	6	110	0.043	13.000	0.120	5835	1505
8.00	6	110	0.050	19.000	0.200	4375	1315
10.00	7	110	0.056	23.000	0.200	3500	1375
12.00	7	110	0.061	27.000	0.240	2920	1245
16.00	8	110	0.070	32.000	0.240	2190	1225
20.00	8	110	0.078	40.000	0.300	1750	1090

Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



3.00	4	55	0.030	8.000	0.060	5835	700
4.00	5	55	0.035	11.000	0.060	4375	765
5.00	5	55	0.039	13.000	0.120	3500	685
6.00	6	55	0.043	13.000	0.120	2920	755
8.00	6	55	0.050	19.000	0.200	2190	655
10.00	7	55	0.056	23.000	0.200	1750	685
12.00	7	55	0.061	27.000	0.240	1460	625
16.00	8	55	0.070	32.000	0.240	1095	615
20.00	8	55	0.078	40.000	0.300	875	545



Stahl
< 850 N/mm²



3.00	4	160	0.025	8.000	0.030	16975	1700
4.00	5	160	0.029	11.000	0.030	12730	1845
5.00	5	160	0.033	13.000	0.060	10185	1680
6.00	6	160	0.036	13.000	0.060	8490	1835
8.00	6	160	0.041	19.000	0.100	6365	1565
10.00	7	160	0.046	23.000	0.100	5095	1640
12.00	7	160	0.051	27.000	0.120	4245	1515
16.00	8	160	0.059	32.000	0.120	3185	1500
20.00	8	160	0.065	40.000	0.150	2545	1325

Stahl
850 - 1100 N/mm²



3.00	4	140	0.025	8.000	0.030	14855	1485
4.00	5	140	0.029	11.000	0.030	11140	1615
5.00	5	140	0.033	13.000	0.060	8915	1470
6.00	6	140	0.036	13.000	0.060	7425	1605
8.00	6	140	0.041	19.000	0.100	5570	1370
10.00	7	140	0.046	23.000	0.100	4455	1435
12.00	7	140	0.051	27.000	0.120	3715	1325
16.00	8	140	0.059	32.000	0.120	2785	1315
20.00	8	140	0.065	40.000	0.150	2230	1160

Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



3.00	4	70	0.025	8.000	0.030	7425	745
4.00	5	70	0.029	11.000	0.030	5570	810
5.00	5	70	0.033	13.000	0.060	4455	735
6.00	6	70	0.036	13.000	0.060	3715	800
8.00	6	70	0.041	19.000	0.100	2785	685
10.00	7	70	0.046	23.000	0.100	2230	715
12.00	7	70	0.051	27.000	0.120	1855	665
16.00	8	70	0.059	32.000	0.120	1395	655
20.00	8	70	0.065	40.000	0.150	1115	580



Passende Schnittdaten
für weitere
Anwendungen und
Werkstoffe finden Sie
im Schnittdatenrechner
ToolExpert E-Cut