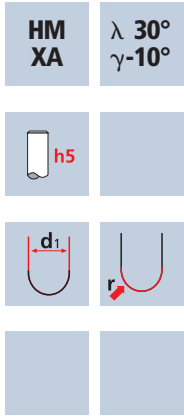
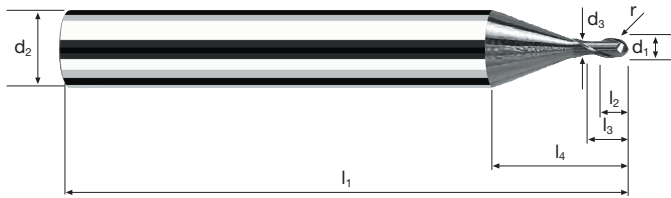


Kugelpkopfräser MicroX

Schaft \emptyset 6mm, zylindrischer Hals, 2.5xd



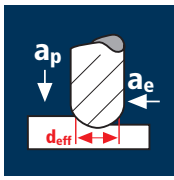
new!



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	Cobalt-Chrome Copper
--------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--------------------------	-----------------------	---------------------------------------

Beispiel: Bestell-Nr. Beschichtung: X Artikel-Nr.: 6581 α-Code: 010											X-AL
Ø Code	d1	d2 h5	d3	l1	l2	l3	l4	r ±0.005	α	z	X6581
010	0.1	6	0.09	57	0.1	0.25	17.5	0.05	14.8°	2	●
020	0.2	6	0.18	57	0.2	0.50	17.4	0.10	14.5°	2	●
030	0.3	6	0.25	57	0.3	0.75	17.5	0.15	14.1°	2	●
040	0.4	6	0.35	57	0.4	1.00	17.5	0.20	13.9°	2	●
050	0.5	6	0.45	57	0.5	1.25	12.3	0.25	13.6°	2	●
060	0.6	6	0.55	57	0.6	1.50	12.3	0.30	13.4°	2	●
080	0.8	6	0.75	57	0.8	2.00	12.5	0.40	12.9°	2	●
100	1.0	6	0.95	57	1.0	2.50	12.6	0.50	12.3°	2	●

Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC

Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC

Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC

Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC

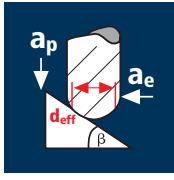
d1 [mm]	z	vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	d_eff [mm]	n [min ⁻¹]	vf [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.1	2	140	0.004	0.01	0.02	0.06	60000	480	0.1
0.2	2	140	0.006	0.01	0.04	0.09	60000	720	0.3
0.3	2	140	0.010	0.02	0.06	0.15	60000	1200	1.4
0.4	2	140	0.014	0.02	0.08	0.17	60000	1680	2.7
0.5	2	140	0.016	0.03	0.10	0.24	60000	1920	5.8
0.6	2	140	0.020	0.04	0.12	0.30	60000	2400	11.5
0.8	2	140	0.026	0.05	0.16	0.39	60000	3120	25.0
1.0	2	140	0.034	0.06	0.20	0.47	60000	4080	49.0

0.1	2	120	0.004	0.01	0.02	0.06	60000	480	0.1
0.2	2	120	0.006	0.01	0.04	0.09	60000	720	0.3
0.3	2	120	0.010	0.02	0.06	0.15	60000	1200	1.4
0.4	2	120	0.014	0.02	0.08	0.17	60000	1680	2.7
0.5	2	120	0.016	0.03	0.10	0.24	60000	1920	5.8
0.6	2	120	0.020	0.04	0.12	0.30	60000	2400	11.5
0.8	2	120	0.024	0.05	0.16	0.39	60000	2880	23.0
1.0	2	120	0.032	0.06	0.20	0.47	60000	3840	46.0

0.1	2	100	0.004	0.01	0.02	0.06	60000	480	0.1
0.2	2	100	0.006	0.01	0.04	0.09	60000	720	0.3
0.3	2	100	0.008	0.02	0.06	0.15	60000	960	1.2
0.4	2	100	0.012	0.02	0.08	0.17	60000	1440	2.3
0.5	2	100	0.014	0.03	0.10	0.24	60000	1680	5.0
0.6	2	100	0.018	0.04	0.12	0.30	60000	2160	10.4
0.8	2	100	0.022	0.05	0.16	0.39	60000	2640	21.1
1.0	2	100	0.030	0.06	0.20	0.47	60000	3600	43.0

0.1	2	60	0.004	0.01	0.02	0.06	60000	480	0.1
0.2	2	60	0.004	0.01	0.04	0.09	60000	480	0.2
0.3	2	60	0.008	0.02	0.06	0.15	60000	960	1.2
0.4	2	60	0.012	0.02	0.08	0.17	60000	1440	2.3
0.5	2	60	0.012	0.03	0.10	0.24	60000	1440	4.3
0.6	2	60	0.016	0.04	0.12	0.30	60000	1920	9.2
0.8	2	60	0.020	0.05	0.16	0.39	48970	1960	15.7
1.0	2	60	0.028	0.06	0.20	0.47	40635	2275	27.5

Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC

Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC

Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC

Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC

d1 [mm]	z	vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	d_eff [mm]	n [min ⁻¹]	vf [mm/min]	β [°]
0.1	2	300	0.006	0.004	0.004	0.09	60000	720	45°
0.2	2	300	0.008	0.008	0.008	0.19	60000	960	45°
0.3	2	300	0.010	0.012	0.012	0.28	60000	1200	45°
0.4	2	300	0.014	0.016	0.016	0.37	60000	1680	45°
0.5	2	300	0.016	0.022	0.022	0.47	60000	1920	45°
0.6	2	300	0.020	0.026	0.026	0.56	60000	2400	45°
0.8	2	300	0.022	0.034	0.034	0.75	60000	2640	45°
1.0	2	300	0.028	0.042	0.042	0.93	60000	3360	45°

0.1	2	250	0.006	0.004	0.004	0.09	60000	720	45°
0.2	2	250	0.008	0.008	0.008	0.19	60000	960	45°
0.3	2	250	0.010	0.012	0.012	0.28	60000	1200	45°
0.4	2	250	0.014	0.016	0.016	0.37	60000	1680	45°
0.5	2	250	0.016	0.022	0.022	0.47	60000	1920	45°
0.6	2	250	0.020	0.026	0.026	0.56	60000	2400	45°
0.8	2	250	0.020	0.034	0.034	0.75	60000	2400	45°
1.0	2	250	0.026	0.042	0.042	0.93	60000	3120	45°

0.1	2	200	0.006	0.004	0.004	0.09	60000	720	45°
0.2	2	200	0.008	0.008	0.008	0.19	60000	960	45°
0.3	2	200	0.010	0.012	0.012	0.28	60000	1200	45°
0.4	2	200	0.012	0.016	0.016	0.37	60000	1440	45°
0.5	2	200	0.014	0.022	0.022	0.47	60000	1680	45°
0.6	2	200	0.018	0.026	0.026	0.56	60000	2160	45°
0.8	2	200	0.020	0.034	0.034	0.75	60000	2400	45°
1.0	2	200	0.026	0.042	0.042	0.93	60000	3120	45°

0.1	2	150	0.004	0.004	0.004	0.09	60000	480	45°
0.2	2	150	0.006	0.008	0.008	0.19	60000	720	45°
0.3	2	150	0.008	0.012	0.012	0.28	60000	960	45°
0.4	2	150	0.012	0.016	0.016	0.37	60000	1440	45°
0.5	2	150	0.012	0.022	0.022	0.47	60000	1440	45°
0.6	2	150	0.016	0.026	0.026	0.56	60000	1920	45°
0.8	2	150	0.018	0.034	0.034	0.75	60000	2160	45°
1.0	2	150	0.022	0.042	0.042	0.93	51340	2260	45°