

HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

XXXX

Schrupfräser NR/HR/NF HSS-Co Z4 beschichtet

Unbeschichtete HSS-Co Fräser die VC/N Werte um 40% reduzieren

Vollnuten Ap 1xD <6 Ap 0,5xD

*Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden!
Angaben sind für DIN 844 kurz!

*Bei Werkzeugdurchmesser >20 Schneidenanzahl beachten
Z4-6!



HM-Produkte/Trägerwerkzeuge

		Art.-Nr.														VE	KS
Werkstoff	D/Z	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4	25	Z4		
P Stahl N/mm ² <500	VC/fz	27	0,02	27	0,02	27	0,03	28	0,04	28	0,06	28	0,08	28	0,08		
	N/Vf	1432	115	1074	86	859	103	743	119	557	134	446	143	357	114		
	VC/fz	18	0,015	20	0,02	22	0,03	24	0,04	24	0,06	24	0,08	24	0,08		
	N/Vf	955	57	796	64	700	84	637	102	477	115	382	122	306	98		
	<1200 (<HRC38)	VC/fz	16	0,015	16	0,02	18	0,025	18	0,03	18	0,05	21	0,06	21	0,07	
	N/Vf	849	51	637	51	573	57	477	57	358	72	334	80	267	75		
<1600 (<HRC48)	VC/fz	14	0,01	14	0,02	16	0,025	16	0,03	16	0,04	18	0,06	18	0,07		
N/Vf	743	30	557	45	509	51	424	51	318	51	286	69	229	64			
M Rostfreie Stähle <800	VC/fz	18	0,01	20	0,02	22	0,024	22	0,03	22	0,04	23	0,05	23	0,05		
	N/Vf	955	38	796	64	700	67	584	70	438	70	366	73	293	59		
	VC/fz	10	0,008	10	0,014	10	0,018	10	0,025	10	0,035	10	0,04	10	0,04		
N/Vf	531	17	398	22	318	23	265	27	199	28	159	25	127	20			
K Guss GG	VC/fz	28	0,017	28	0,032	28	0,04	28	0,048	30	0,062	30	0,077	30	0,077		
	N/Vf	1485	101	1114	143	891	143	743	143	597	148	477	147	382	118		
	VC/fz	26	0,015	26	0,028	26	0,035	26	0,04	28	0,05	28	0,062	28	0,07		
N/Vf	1379	83	1035	116	828	116	690	110	557	111	446	111	357	100			
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	80	0,05	80	0,054	100	0,06	100	0,072	120	0,08	120	0,084	120	0,09		
	N/Vf	4244	849	3183	688	3183	764	2653	764	2387	764	1910	642	1528	550		
	VC/fz	60	0,02	60	0,024	80	0,032	80	0,038	90	0,042	100	0,05	100	0,06		
AI Si <10%	VC/fz	3183	255	2387	229	2546	326	2122	323	1790	301	1592	318	1273	306		
Cu, MS	VC/fz	80	0,025	80	0,033	80	0,04	80	0,045	90	0,05	100	0,055	100	0,06		
N/Vf	4244	424	3183	420	2546	407	2122	382	1790	358	1592	350	1273	306			