

K201523 | VHM Schaftfräser
SC End Mill Cutter

Kühlung 

Toleranz e8

Beschichtung TiSiN- α

HA HPC  



Werkstoff / Material	Festigkeit / strength (N/mm ²)	Vc m/min	Ø 0,1 - 2		Ø 3 - 4		Ø 5		Ø 6		Ø 8		Ø 10		Ø 12		Ø 16		Ø 20			
			ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD
			ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max	ap= 1xD	ap= L ₂ max
			fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)	fz (mm/Z)
Stahl / Steel	< 850																					
Stahl / Steel	< 1100																					
Stahl / Steel	< 1400	180		0,018		0,02		0,022		0,025		0,028		0,03		0,035		0,04		0,045		
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 55HRC	175		0,018		0,02		0,022		0,025		0,028		0,03		0,035		0,04		0,045		
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 60HRC	150		0,018		0,02		0,022		0,025		0,028		0,03		0,035		0,04		0,045		
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 67HRC	105		0,015		0,018		0,02		0,022		0,025		0,027		0,032		0,037		0,042		
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	≤ 70HRC	90		0,012		0,015		0,017		0,019		0,022		0,024		0,029		0,034		0,039		
INOX	< 700																					
INOX	< 850																					
Guss / Castings																						
Aluminium / Al																						
Kupfer / Cooper																						
Kunststoffe / Plastics																						
Inconel																						
Titan / Titanium																						
Grafit / Graphite																						
GFK / CFK																						

Bitte beachten, hierbei handelt es sich lediglich um Richtwerte! / Caution, these are only guide values!