

K201784 | VHM Schaftfräser
SC End Mill Cutter

Kühlung	
Toleranz	e8
Beschichtung	TiSiN- α



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= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD	ae= 1xD	ae= 0,3xD
			ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD	ap= 1xD
			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	185			0,012	0,03	0,02	0,04	0,025	0,045	0,035	0,055	0,045	0,065	0,055	0,075	0,065	0,085	0,075	0,095		
Stahl / Steel	< 1400	175			0,008	0,025	0,015	0,035	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,08	0,07	0,09		
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 55HRC																					
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 60HRC																					
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 67HRC																					
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	≤ 70HRC																					
INOX	< 700	100			0,008	0,025	0,015	0,035	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,08	0,07	0,09		
INOX	< 850	95			0,008	0,025	0,015	0,035	0,02	0,04	0,03	0,05	0,04	0,06	0,05	0,07	0,06	0,08	0,07	0,09		
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!

