K201799 | VHM Schaftfräser
SC End Mill Cutter

Kühlung	
Toleranz	e8
Beschichtung	TiSiN- α

HB | ETC | ≠ | 3xD | Expert

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_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD	ae= 1xD	ae_{max}= 0,08xD
				ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$	ap= 1xD	ap= $L2_{max}$
				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)
Stahl / Steel	< 850																				
Stahl / Steel	< 1100		230								0,038		0,058		0,073		0,088		0,108		0,13
Stahl / Steel	< 1400		180								0,015		0,03		0,045		0,05		0,07		0,1
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 55HRC																				
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 60HRC																				
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 67HRC																				
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	≤ 70HRC																				
INOX	< 700		200								0,04		0,06		0,075		0,09		0,11		0,14
INOX	< 850		190								0,04		0,06		0,075		0,09		0,11		0,14
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!