

K201804 | VHM Schaftfräser  
SC End Mill Cutter

Kühlung 

Toleranz e8

Beschichtung TiSiN- $\alpha$

HB ETC  $\neq$   2xD 



Werkstoff / Material	Festigkeit / strength (N/mm <sup>2</sup> )	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= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD
			ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD	ap= 1xD	ap= 2xD
			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	240							0,08		0,09		0,1		0,11		0,12		0,14			
Stahl / Steel	< 1400	210							0,06		0,07		0,08		0,09		0,1		0,12			
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 55HRC																					
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 60HRC																					
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 67HRC																					
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	≤ 70HRC																					
INOX	< 700	220							0,06		0,07		0,08		0,09		0,1		0,12			
INOX	< 850	210							0,06		0,07		0,08		0,09		0,1		0,12			
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!