

# K203083 | VHM Vollradiusfräser SC Full Radius Cutter











Kühlung 

Toleranz f8

Beschichtung TiAlN- $\alpha$

HA HSC UNI  



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= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD
			ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD	ap= 0,05xD
			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	140		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Stahl / Steel	< 1100	80		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Stahl / Steel	< 1400	75		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 55HRC											
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 60HRC											
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	< 67HRC											
Gehärteter Stahl / Hardness Steel	≤ 70HRC											
INOX	< 700	85		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
INOX	< 850	80		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Guss / Castings		130		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Aluminium / Al		360		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Kupfer / Cooper		330		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Kunststoffe / Plastics		400		0,015	0,03	0,045	0,06	0,07	0,08	0,09	0,1	
Inconel												
Titan / Titanium												
Grafit / Graphite												
GFK / CFK												

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

