



Ihr Technologiepartner für die wirtschaftliche Zerspanung

OptiMill®-Uni-HPC (3. Generation)

OptiMill®-Uni-HPC

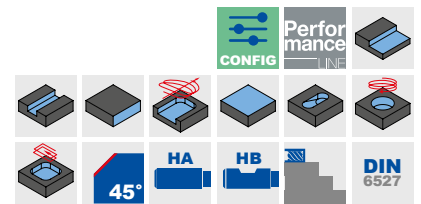
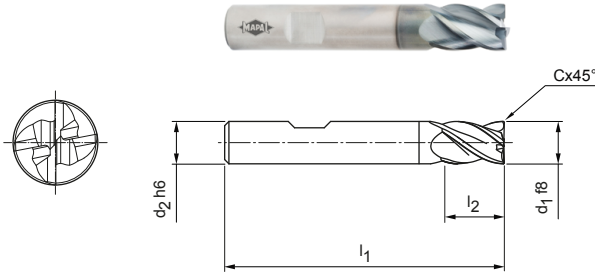
Eckfräser, kurze Ausführung
SCM763, 3. Generation

Ausführung:

Fräserdurchmesser: 3,00 - 20,00 mm
Schneidstoff: HP830
Schneidenzahl: 4
Spiralwinkel: 36°/38°
Besonderheiten: Ungleichteilung

Anwendung:

Für maximale Prozesssicherheit, dynamische Beanspruchung und automatisierte Prozesse.



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe

Baumaße					z	Spezifikation	Bestell-Nr.
d1 f8	d2 h6	l1	l2	Cx45°			
3,00	6	50	6	0,06	4	SCM763-0300Z04R-F0006HB-HP830	31578668
4,00	6	54	8	0,08	4	SCM763-0400Z04R-F0008HB-HP830	31578669
5,00	6	54	9	0,10	4	SCM763-0500Z04R-F0010HB-HP830	31578760
6,00	6	54	10	0,12	4	SCM763-0600Z04R-F0012HB-HP830	31578761
8,00	8	58	12	0,16	4	SCM763-0800Z04R-F0016HB-HP830	31578762
10,00	10	66	14	0,20	4	SCM763-1000Z04R-F0200HB-HP830	31578763
12,00	12	73	16	0,24	4	SCM763-1200Z04R-F0024HB-HP830	31578764
16,00	16	82	22	0,32	4	SCM763-1600Z04R-F0032HB-HP830	31578766
20,00	20	92	26	0,40	4	SCM763-2000Z04R-F0040HB-HP830	31578768

Auf Anfrage erhältlich

14,00	14	73	16	0,28	4	SCM763-1400Z04R-F0028HB-HP830	31578765
18,00	18	82	22	0,36	4	SCM763-1800Z04R-F0036HB-HP830	31578767

Konfigurierbare Merkmale

Schaftform:
Schaftform: HA

Schneidkantenausführung:

- Scharfe Schneidkante
- Eckfase 0,5% min - 7,5% max von d₁
- Eckradius 1,0% min - 37,5% max von d₁

Spezifikation:
SCM763-1200Z04R-[Schneidkantenausführung][Schaftform]-HP830

Beispiel:

SCM763-1200Z04R-**R0024HA**-HP830



Maßangaben in mm.

Schnittwertempfehlung siehe Seiten 4/5.

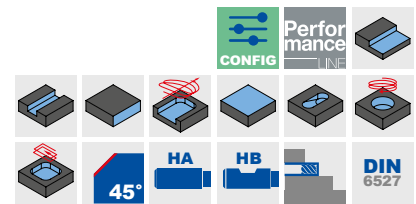
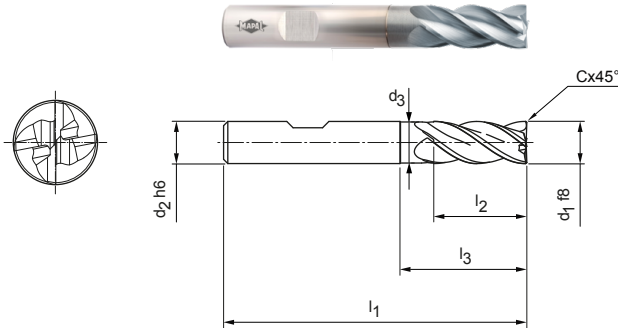
Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

OptiMill®-Uni-HPC

Eckfräser, lange Ausführung mit Hals
SCM773, 3. Generation

Ausführung:
Fräserdurchmesser: 3,00 - 25,00 mm
Schneidstoff: HP830
Schneidenzahl: 4
Spiralwinkel: 36°/37°
Besonderheiten: Ungleichteilung

Anwendung:
Für maximale Prozesssicherheit, dynamische Beanspruchung und automatisierte Prozesse.



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe

Baumaße							z	Spezifikation	Bestell-Nr.
d ₁ f8	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	Cx45°			
3,00	6	2,8	57	8	11	0,06	4	SCM773-0300Z04R-F0006HB-HP830	31578775
4,00	6	3,8	57	11	13	0,08	4	SCM773-0400Z04R-F0008HB-HP830	31578776
5,00	6	4,8	57	13	15,5	0,10	4	SCM773-0500Z04R-F0010HB-HP830	31578769
6,00	6	5,8	57	13	20	0,12	4	SCM773-0600Z04R-F0012HB-HP830	31578770
8,00	8	7,8	63	21	25	0,16	4	SCM773-0800Z04R-F0016HB-HP830	31578771
10,00	10	9,8	72	22	30	0,20	4	SCM773-1000Z04R-F0020HB-HP830	31578772
12,00	12	11,8	83	26	36	0,24	4	SCM773-1200Z04R-F0024HB-HP830	31578773
14,00	14	13,8	83	26	36	0,28	4	SCM773-1400Z04R-F0028HB-HP830	31578774
16,00	16	15,8	92	36	42	0,32	4	SCM773-1600Z04R-F0032HB-HP830	31578777
20,00	20	19,8	104	41	55	0,40	4	SCM773-2000Z04R-F0040HB-HP830	31578779
25,00	25	24,5	136	68	80	0,50	4	SCM773-2500Z04R-F0050HB-HP830	31578780

Auf Anfrage erhältlich

18,00	18	17,8	92	36	47	0,36	4	SCM773-1800Z04R-F0036HB-HP830	31578778
-------	----	------	----	----	----	------	---	-------------------------------	----------

Lagerhaltige Vorzugsbaureihe | Ausführung mit einem Spanteiler

6,00	6	5,8	57	13	20	0,12	4	SCM773-0600Z04R-F0012HB-HP830	31578781
8,00	8	7,8	63	21	25	0,16	4	SCM773-0800Z04R-F0016HB-HP830	31578782
10,00	10	9,8	72	22	30	0,20	4	SCM773-1000Z04R-F0020HB-HP830	31578783
12,00	12	11,8	83	26	36	0,24	4	SCM773-1200Z04R-F0024HB-HP830	31578784
16,00	16	15,8	92	36	42	0,32	4	SCM773-1600Z04R-F0032HB-HP830	31578785
20,00	20	19,8	104	41	55	0,40	4	SCM773-2000Z04R-F0040HB-HP830	31578786
25,00	25	24,5	136	68	80	0,50	4	SCM773-2500Z04R-F0050HB-HP830	31578787

Konfigurierbare Merkmale

Schaftform:
Schaftform: HA

Schneidkantenausführung:
- Scharfe Schneidkante
- Eckfase 0,5% min - 7,5% max von d₁
- Eckradius 1,0% min - 37,5% max von d₁

Spezifikation:
SCM773-1200Z04R-[Schneidkantenausführung][Schaftform]-HP830

Beispiel:
SCM773-1200Z04R-R0024HA-HP830

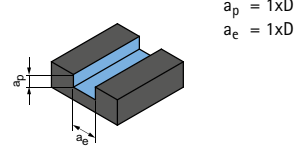


Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe Seiten 6/7.
Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Nutfräsen



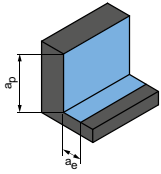
OptiMill-Uni-HPC | SCM763

MZG*		Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			v _c [m/min]	f _z [mm]								
				MMS/Luft	Trocken	KSS		Fräserdurchmesser [mm]								
								3,00	4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
P	P1	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	✓	✓	✓	200	0,019	0,025	0,036	0,046	0,055	0,064	0,078	0,089
		P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	✓	✓	✓	165	0,018	0,024	0,034	0,043	0,052	0,059	0,073	0,083
	P2	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	✓	✓	✓	180	0,019	0,025	0,036	0,046	0,055	0,064	0,078	0,089
		P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	✓		✓	125	0,016	0,021	0,030	0,039	0,046	0,053	0,065	0,074
	P3	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	✓	✓	✓	120	0,019	0,024	0,035	0,045	0,054	0,062	0,075	0,086
		P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	✓		✓	110	0,018	0,023	0,033	0,042	0,051	0,058	0,071	0,081
		P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	✓		✓	100	0,017	0,022	0,031	0,040	0,048	0,055	0,067	0,077
	P4	P4.1	Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		✓		✓	80	0,013	0,017	0,024	0,031	0,037	0,042	0,052	0,059
	P5	P5.1	Stahlguss				✓	120	0,019	0,024	0,035	0,045	0,054	0,062	0,075	0,086
P6	P6.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch und martensitisch				✓	80	0,009	0,012	0,017	0,022	0,026	0,030	0,036	0,041	
M	M1	M1.1	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700	✓		✓	55	0,011	0,014	0,020	0,026	0,031	0,036	0,043	0,050
		M1.2	Rostfreie Stähle, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000			✓	50	0,009	0,012	0,017	0,021	0,026	0,029	0,036	0,041
	M2	M2.1	Rostfreier Stahlguss, austenitisch	< 700	✓		✓	60	0,012	0,015	0,022	0,028	0,034	0,039	0,047	0,054
	M3	M3.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000			✓	55	0,009	0,012	0,017	0,022	0,027	0,031	0,037	0,043
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	✓	✓	✓	215	0,031	0,040	0,058	0,074	0,088	0,102	0,124	0,142
		K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	✓	✓	✓	200	0,026	0,034	0,049	0,063	0,075	0,086	0,106	0,121
		K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	✓	✓	✓	160	0,022	0,028	0,040	0,052	0,062	0,071	0,087	0,099
	K3	K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800	✓	✓	✓	90	0,012	0,016	0,023	0,030	0,035	0,041	0,050	0,057
		K3.1	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	✓	✓	✓	145	0,022	0,028	0,040	0,052	0,062	0,071	0,087	0,099
		K3.2	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	✓	✓	✓	135	0,019	0,024	0,035	0,044	0,053	0,061	0,075	0,085
H	H1	H1.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 44	✓	✓	✓	100	0,016	0,021	0,030	0,038	0,046	0,053	0,065	0,057
		H1.2	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 55	✓	✓	✓									

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 %, dann die nächst höhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

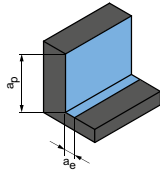
Schruppen



$$a_p = 1,5 \times D$$

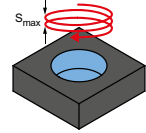
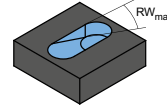
$$a_e = 0,25 \times D$$

Schlichten



$$a_p = 1 \times D$$

$$a_e = 0,1 \times D$$



v_c [m/min]	f_z [mm]								v_c [m/min]	f_z [mm]								Rampen	Helixfräsen			
	Fräserdurchmesser [mm]									Fräserdurchmesser [mm]									RW_{max}	S_{max}	G=1,5	S_{max} bei G=1,8
	3,00	4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		3,00	4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00					
355	0,026	0,034	0,049	0,063	0,075	0,086	0,106	0,121	480	0,032	0,042	0,060	0,077	0,092	0,106	0,129	0,148	10°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
290	0,024	0,032	0,046	0,059	0,070	0,081	0,099	0,113	395	0,030	0,039	0,056	0,072	0,086	0,099	0,121	0,138	6°	0,4xD	15°	1,25xD	25°
325	0,026	0,034	0,049	0,063	0,075	0,086	0,106	0,121	435	0,032	0,042	0,060	0,077	0,092	0,106	0,129	0,148	8°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
225	0,022	0,029	0,041	0,052	0,063	0,072	0,088	0,101	305	0,027	0,035	0,050	0,064	0,077	0,088	0,108	0,123	6°	0,25xD	10°	1,5xD	30°
210	0,025	0,033	0,048	0,061	0,073	0,084	0,102	0,117	285	0,031	0,040	0,058	0,074	0,089	0,102	0,125	0,143	6°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
195	0,024	0,031	0,045	0,058	0,069	0,079	0,097	0,111	260	0,029	0,038	0,055	0,071	0,084	0,097	0,119	0,136	4°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
180	0,023	0,030	0,043	0,054	0,065	0,075	0,092	0,105	240	0,028	0,036	0,052	0,067	0,080	0,092	0,112	0,128	2°	0,25xD	10°	0,75xD	20°
145	0,017	0,023	0,033	0,042	0,050	0,058	0,070	0,081	195	0,021	0,028	0,040	0,051	0,061	0,071	0,086	0,099	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
215	0,025	0,033	0,048	0,061	0,073	0,084	0,102	0,117	295	0,031	0,040	0,058	0,074	0,089	0,102	0,125	0,143	4°	0,25xD	10°	0,75xD	20°
145	0,012	0,016	0,023	0,029	0,035	0,040	0,049	0,056	195	0,015	0,020	0,028	0,036	0,043	0,049	0,060	0,069	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
110	0,022	0,028	0,040	0,052	0,062	0,071	0,087	0,099	160	0,034	0,045	0,064	0,082	0,098	0,113	0,137	0,157	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
105	0,018	0,023	0,034	0,043	0,051	0,059	0,072	0,082	150	0,028	0,037	0,053	0,068	0,081	0,093	0,114	0,130	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
120	0,023	0,031	0,044	0,056	0,067	0,077	0,094	0,108	180	0,037	0,048	0,069	0,089	0,106	0,122	0,149	0,171	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
110	0,019	0,024	0,035	0,044	0,053	0,061	0,075	0,085	160	0,029	0,038	0,055	0,070	0,084	0,096	0,118	0,135	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
440	0,062	0,080	0,116	0,148	0,177	0,203	0,248	0,284	650	0,098	0,127	0,183	0,234	0,280	0,322	0,393	0,449	15°	0,8xD	30°	2xD	40°
405	0,052	0,068	0,098	0,126	0,150	0,173	0,211	0,241	595	0,083	0,108	0,155	0,199	0,238	0,273	0,334	0,382	15°	0,8xD	30°	2xD	40°
330	0,043	0,056	0,081	0,103	0,124	0,142	0,174	0,199	485	0,068	0,089	0,128	0,164	0,196	0,225	0,275	0,314	10°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
185	0,025	0,032	0,046	0,059	0,071	0,081	0,099	0,114	270	0,039	0,051	0,073	0,093	0,112	0,129	0,157	0,180	8°	0,25xD	8°	0,7xD	15°
295	0,043	0,056	0,081	0,103	0,124	0,142	0,174	0,199	430	0,068	0,089	0,128	0,164	0,196	0,225	0,275	0,314	10°	0,4xD	15°	0,75xD	20°
275	0,037	0,048	0,069	0,089	0,106	0,122	0,149	0,170	405	0,059	0,076	0,110	0,140	0,168	0,193	0,236	0,269	10°	0,4xD	15°	0,75xD	20°
200	0,025	0,032	0,046	0,059	0,071	0,081	0,099	0,114	295	0,051	0,066	0,095	0,121	0,145	0,167	0,204	0,234	6°	0,25xD	10°	1,5xD	30°

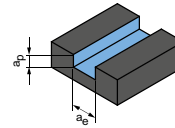
Rechenbeispiel Kreistasche:
Bei einer Kreistasche von 21,6 mm bei G=1,8
(Fräserdurchmesser 12 mm)

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.

Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Nutfräsen



$$a_p = 1 \times D$$

$$a_e = 1 \times D$$

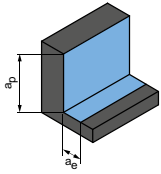
OptiMill-Uni-HPC | SCM773

MZG*		Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			v _c [m/min]	f _z [mm]								
				MMS/Luft	Trocken	KSS		Fräserdurchmesser [mm]								
								3,00	4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
P	P1	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	✓	✓	✓	200	0,019	0,025	0,036	0,046	0,055	0,064	0,078	0,089
		P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	✓	✓	✓	165	0,018	0,024	0,034	0,043	0,052	0,059	0,073	0,083
	P2	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	✓	✓	✓	180	0,019	0,025	0,036	0,046	0,055	0,064	0,078	0,089
		P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	✓		✓	125	0,016	0,021	0,030	0,039	0,046	0,053	0,065	0,074
	P3	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	✓	✓	✓	120	0,019	0,024	0,035	0,045	0,054	0,062	0,075	0,086
		P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	✓		✓	110	0,018	0,023	0,033	0,042	0,051	0,058	0,071	0,081
		P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	✓		✓	100	0,017	0,022	0,031	0,040	0,048	0,055	0,067	0,077
	P4	P4.1	Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		✓		✓	80	0,013	0,017	0,024	0,031	0,037	0,042	0,052	0,059
	P5	P5.1	Stahlguss				✓	120	0,019	0,024	0,035	0,045	0,054	0,062	0,075	0,086
P6	P6.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch und martensitisch				✓	80	0,009	0,012	0,017	0,022	0,026	0,030	0,036	0,041	
M	M1	M1.1	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700	✓		✓	55	0,011	0,014	0,020	0,026	0,031	0,036	0,043	0,050
		M1.2	Rostfreie Stähle, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000			✓	50	0,009	0,012	0,017	0,021	0,026	0,029	0,036	0,041
	M2	M2.1	Rostfreier Stahlguss, austenitisch	< 700	✓		✓	60	0,012	0,015	0,022	0,028	0,034	0,039	0,047	0,054
	M3	M3.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch/austenitisch (Duplex)	< 1.000			✓	55	0,009	0,012	0,017	0,022	0,027	0,031	0,037	0,043
K	K1	K1.1	Gusseisen mit Lamellengraphit (Grauguss), GJL	< 300	✓	✓	✓	215	0,031	0,040	0,058	0,074	0,088	0,102	0,124	0,142
		K2.1	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	< 500	✓	✓	✓	200	0,026	0,034	0,049	0,063	0,075	0,086	0,106	0,121
		K2.2	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	≤ 800	✓	✓	✓	160	0,022	0,028	0,040	0,052	0,062	0,071	0,087	0,099
	K3	K2.3	Gusseisen mit Kugelgraphit, GJS	> 800	✓	✓	✓	90	0,012	0,016	0,023	0,030	0,035	0,041	0,050	0,057
		K3.1	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	< 500	✓	✓	✓	145	0,022	0,028	0,040	0,052	0,062	0,071	0,087	0,099
		K3.2	Gusseisen mit Vermiculargraphit, GJV; Temperguss, GJM	> 500	✓	✓	✓	135	0,019	0,024	0,035	0,044	0,053	0,061	0,075	0,085
H	H1	H1.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 44	✓	✓	✓	100	0,016	0,021	0,030	0,038	0,046	0,053	0,065	0,057
		H1.2	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 55	✓	✓	✓									

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 %, dann die nächst höhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

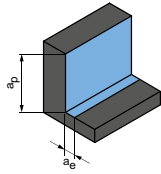
Schruppen



$$a_p = 1,5 \times D$$

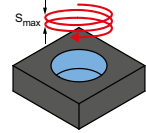
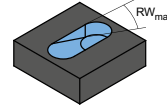
$$a_e = 0,25 \times D$$

Schlichten



$$a_p = 1 \times D$$

$$a_e = 0,1 \times D$$



v_c [m/min]	f_z [mm]								v_c [m/min]	f_z [mm]								Rampen	Helixfräsen			
	Fräserdurchmesser [mm]									Fräserdurchmesser [mm]									RW _{max.}	S _{max.}	G=1,5	S _{max.} bei G=1,8
	3,00	4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		3,00	4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00					
355	0,026	0,034	0,049	0,063	0,075	0,086	0,106	0,121	480	0,032	0,042	0,060	0,077	0,092	0,106	0,129	0,148	10°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
290	0,024	0,032	0,046	0,059	0,070	0,081	0,099	0,113	395	0,030	0,039	0,056	0,072	0,086	0,099	0,121	0,138	6°	0,4xD	15°	1,25xD	25°
325	0,026	0,034	0,049	0,063	0,075	0,086	0,106	0,121	435	0,032	0,042	0,060	0,077	0,092	0,106	0,129	0,148	8°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
225	0,022	0,029	0,041	0,052	0,063	0,072	0,088	0,101	305	0,027	0,035	0,050	0,064	0,077	0,088	0,108	0,123	6°	0,25xD	10°	1,5xD	30°
210	0,025	0,033	0,048	0,061	0,073	0,084	0,102	0,117	285	0,031	0,040	0,058	0,074	0,089	0,102	0,125	0,143	6°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
195	0,024	0,031	0,045	0,058	0,069	0,079	0,097	0,111	260	0,029	0,038	0,055	0,071	0,084	0,097	0,119	0,136	4°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
180	0,023	0,030	0,043	0,054	0,065	0,075	0,092	0,105	240	0,028	0,036	0,052	0,067	0,080	0,092	0,112	0,128	2°	0,25xD	10°	0,75xD	20°
145	0,017	0,023	0,033	0,042	0,050	0,058	0,070	0,081	195	0,021	0,028	0,040	0,051	0,061	0,071	0,086	0,099	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
215	0,025	0,033	0,048	0,061	0,073	0,084	0,102	0,117	295	0,031	0,040	0,058	0,074	0,089	0,102	0,125	0,143	4°	0,25xD	10°	0,75xD	20°
145	0,012	0,016	0,023	0,029	0,035	0,040	0,049	0,056	195	0,015	0,020	0,028	0,036	0,043	0,049	0,060	0,069	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
110	0,018	0,024	0,034	0,044	0,053	0,060	0,074	0,084	160	0,029	0,038	0,054	0,069	0,083	0,095	0,117	0,133	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
105	0,015	0,020	0,028	0,036	0,044	0,050	0,061	0,070	150	0,024	0,031	0,045	0,057	0,069	0,079	0,097	0,110	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
120	0,020	0,026	0,037	0,048	0,057	0,066	0,080	0,092	180	0,031	0,041	0,059	0,075	0,090	0,104	0,127	0,145	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
110	0,016	0,020	0,029	0,038	0,045	0,052	0,063	0,072	160	0,025	0,032	0,047	0,059	0,071	0,082	0,100	0,114	2°	0,03xD	1°	0,06xD	1,5°
440	0,052	0,068	0,098	0,125	0,150	0,172	0,211	0,241	650	0,083	0,108	0,155	0,198	0,237	0,273	0,333	0,381	15°	0,8xD	30°	2xD	40°
405	0,044	0,058	0,083	0,106	0,128	0,147	0,179	0,205	595	0,070	0,092	0,132	0,168	0,202	0,232	0,283	0,324	15°	0,8xD	30°	2xD	40°
330	0,037	0,048	0,069	0,088	0,105	0,121	0,147	0,169	485	0,058	0,076	0,109	0,139	0,166	0,191	0,233	0,267	10°	0,5xD	20°	1,5xD	30°
185	0,021	0,027	0,039	0,050	0,060	0,069	0,084	0,096	270	0,033	0,043	0,062	0,079	0,095	0,109	0,133	0,152	8°	0,25xD	8°	0,7xD	15°
295	0,037	0,048	0,069	0,088	0,105	0,121	0,147	0,169	430	0,058	0,076	0,109	0,139	0,166	0,191	0,233	0,267	10°	0,4xD	15°	0,75xD	20°
275	0,031	0,041	0,059	0,075	0,090	0,103	0,126	0,145	405	0,050	0,065	0,093	0,119	0,142	0,164	0,200	0,228	10°	0,4xD	15°	0,75xD	20°
200	0,021	0,027	0,039	0,050	0,060	0,069	0,084	0,096	295	0,043	0,056	0,081	0,103	0,123	0,142	0,173	0,198	6°	0,25xD	10°	1,5xD	30°

Rechenbeispiel Kreistasche:
Bei einer Kreistasche von 21,6 mm bei G=1,8
(Fräserdurchmesser 12 mm)

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.



Entdecken Sie jetzt Werkzeug- und Service-Lösungen, die Sie vorwärts bringen:

BOHRUNGSBEARBEITUNG

REIBEN | FEINBOHREN

VOLLBOHREN | AUFBOHREN | SENKEN

FRÄSEN

SPANNEN

DREHEN

AUSSTEUERN

EINSTELLEN | MESSEN | AUSGEBEN

SERVICES

FOLLOW US

