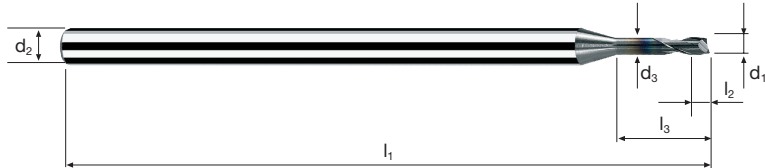


Zylindrische Fräser Microcut-C5H

Schaft \varnothing 3mm, zylindrischer Hals, 5xd



HM λ **25°**
XA γ **-10°**



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60		Ti Titanium	
--------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	---------------------	---------------------	--------------------	--	-----------------------	--

Beispiel: Bestell-Nr. D 5724 050										DURO-S
										D5724
\varnothing Code	d_1 ± 0.01	d_2 h6	d_3	l_1	l_2	l_3	45°	α	z	
050	0.5	3	0.45	40	0.60	2.5	-	10.0°	2	●
060	0.6	3	0.55	40	0.72	3.0	-	9.5°	2	●
070	0.7	3	0.65	40	0.84	3.5	-	8.5°	2	●
080	0.8	3	0.75	40	0.96	4.0	-	8.0°	2	●
090	0.9	3	0.85	40	1.08	4.5	0.07	7.5°	2	●
100	1.0	3	0.95	50	1.20	5.0	0.07	7.0°	2	●
108	1.2	3	1.10	50	1.44	6.0	0.07	5.5°	2	●
120	1.5	3	1.40	50	1.80	7.5	0.07	4.5°	2	●
132	1.8	3	1.70	50	2.16	9.0	0.07	3.5°	2	●
140	2.0	3	1.90	50	2.40	10.0	0.10	2.5°	2	●
152	2.3	3	2.10	50	2.76	11.5	0.10	2.0°	2	●
160	2.5	3	2.30	50	3.00	12.5	0.10	1.5°	2	●
172	2.8	3	2.60	50	3.36	14.0	0.10	0.5°	2	●
180	3.0	3	2.80	50	3.60	15.0	0.10	0.0°	2	●

Anwendung

Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.5	2	140	0.015	0.03	0.10	60000	1800	5.5
0.6	2	140	0.015	0.03	0.12	60000	1800	6.5
0.8	2	140	0.020	0.04	0.16	55705	2230	14.5
1.0	2	140	0.025	0.05	0.20	44565	2230	22.5
1.2	2	140	0.030	0.06	0.24	37135	2230	32.0
1.5	2	140	0.040	0.08	0.30	29710	2375	57.0
2.0	2	140	0.050	0.10	0.40	22280	2330	89.0
2.5	2	140	0.065	0.13	0.50	17825	2315	150.5
3.0	2	140	0.075	0.15	0.60	14855	2230	200.5

Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC

0.5	2	120	0.014	0.03	0.10	60000	1680	5.0
0.6	2	120	0.014	0.03	0.12	60000	1680	6.0
0.8	2	120	0.020	0.04	0.16	47750	1910	12.0
1.0	2	120	0.024	0.05	0.20	38200	1835	18.5
1.2	2	120	0.028	0.06	0.24	31830	1780	25.5
1.5	2	120	0.038	0.08	0.30	25465	1935	46.5
2.0	2	120	0.048	0.10	0.40	19100	1835	73.5
2.5	2	120	0.062	0.13	0.50	15280	1895	123.0
3.0	2	120	0.072	0.15	0.60	12735	1835	165.0

Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC

0.5	2	100	0.014	0.03	0.10	60000	1680	5.0
0.6	2	100	0.014	0.03	0.12	53055	1485	5.5
0.8	2	100	0.018	0.04	0.16	39790	1430	9.0
1.0	2	100	0.022	0.05	0.20	31830	1400	14.0
1.2	2	100	0.026	0.06	0.24	26525	1380	20.0
1.5	2	100	0.036	0.08	0.30	21220	1530	36.5
2.0	2	100	0.044	0.10	0.40	15915	1400	56.0
2.5	2	100	0.058	0.13	0.50	12735	1475	96.0
3.0	2	100	0.066	0.15	0.60	10610	1400	126.0

Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC

0.5	2	60	0.012	0.03	0.10	38200	915	2.5
0.6	2	60	0.012	0.03	0.12	31830	765	3.0
0.8	2	60	0.016	0.04	0.16	23875	765	5.0
1.0	2	60	0.020	0.05	0.20	19100	765	7.5
1.2	2	60	0.024	0.06	0.24	15915	765	11.0
1.5	2	60	0.032	0.08	0.30	12735	815	19.5
2.0	2	60	0.040	0.10	0.40	9550	765	30.5
2.5	2	60	0.052	0.13	0.50	7640	795	51.5
3.0	2	60	0.060	0.15	0.60	6365	765	69.0

Anwendung

Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.5	2	120	0.010	0.04	0.5	60000	1200	24.0
0.6	2	120	0.015	0.04	0.6	60000	1800	43.0
0.8	2	120	0.020	0.06	0.8	47750	1910	91.5
1.0	2	120	0.020	0.07	1.0	38200	1530	107.0
1.2	2	120	0.025	0.08	1.2	31830	1590	152.5
1.5	2	120	0.035	0.11	1.5	25465	1785	294.5
2.0	2	120	0.045	0.14	2.0	19100	1720	481.5
2.5	2	120	0.055	0.18	2.5	15280	1680	756.0
3.0	2	120	0.065	0.21	3.0	12735	1655	1042.5

Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC

0.5	2	100	0.010	0.04	0.5	60000	1200	24.0
0.6	2	100	0.014	0.04	0.6	53055	1485	35.5
0.8	2	100	0.020	0.06	0.8	39790	1590	76.5
1.0	2	100	0.020	0.07	1.0	31830	1275	89.5
1.2	2	100	0.024	0.08	1.2	26525	1275	122.5
1.5	2	100	0.034	0.11	1.5	21220	1445	238.5
2.0	2	100	0.042	0.14	2.0	15915	1335	374.0
2.5	2	100	0.052	0.18	2.5	12735	1325	596.0
3.0	2	100	0.062	0.21	3.0	10610	1315	828.5

Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC

0.5	2	80	0.008	0.04	0.5	50930	815	16.5
0.6	2	80	0.014	0.04	0.6	42445	1190	28.5
0.8	2	80	0.018	0.06	0.8	31830	1145	55.0
1.0	2	80	0.018	0.07	1.0	25465	915	64.0
1.2	2	80	0.022	0.08	1.2	21220	935	90.0
1.5	2	80	0.030	0.11	1.5	16975	1020	168.5
2.0	2	80	0.040	0.14	2.0	12735	1020	285.5
2.5	2	80	0.048	0.18	2.5	10185	980	441.0
3.0	2	80	0.058	0.21	3.0	8490	985	620.5

Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC

0.5	2	40	0.008	0.04	0.5	25465	405	8.0
0.6	2	40	0.012	0.04	0.6	21220	510	12.0
0.8	2	40	0.016	0.06	0.8	15915	510	24.5
1.0	2	40	0.016	0.07	1.0	12735	410	28.5
1.2	2	40	0.020	0.08	1.2	10610	425	41.0
1.5	2	40	0.028	0.11	1.5	8490	475	78.5
2.0	2	40	0.036	0.14	2.0	6365	460	129.0
2.5	2	40	0.044	0.18	2.5	5095	450	202.5
3.0	2	40	0.052	0.21	3.0	4245	440	277.0