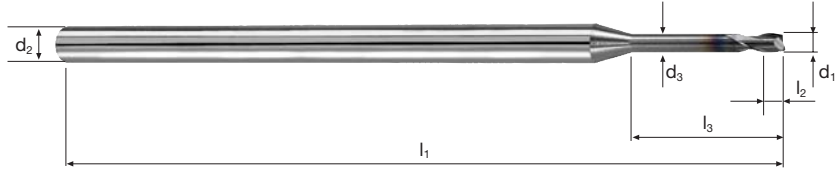


Zylindrische Fräser Microcut-C8H

Schaft Ø 3mm, zylindrischer Hals, 8xd



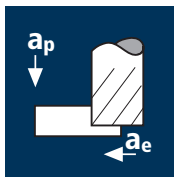
**HM
XA** λ 25°
 γ -10°



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

Beispiel: Bestell-Nr.										DURO-S
Beschichtung Artikel-Nr. α -Code										
D 5726 .050										
\emptyset Code	d_1 ± 0.01	d_2 h6	d_3	l_1	l_2	l_3	45°	α	z	D5726
.050	0.5	3	0.45	40	0.60	4.0	-	8.5°	2	●
.060	0.6	3	0.55	40	0.72	4.8	-	7.5°	2	●
.080	0.8	3	0.75	40	0.96	6.4	-	6.0°	2	●
.100	1.0	3	0.95	50	1.20	8.0	0.07	5.0°	2	●
.108	1.2	3	1.10	50	1.44	9.6	0.07	4.0°	2	●
.120	1.5	3	1.40	60	1.80	12.0	0.07	3.0°	2	●
.140	2.0	3	1.90	60	2.40	16.0	0.10	2.0°	2	●
.160	2.5	3	2.30	60	3.00	20.0	0.10	1.0°	2	●
.180	3.0	3	2.80	60	3.60	24.0	0.10	0.0°	2	●

Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 HRC



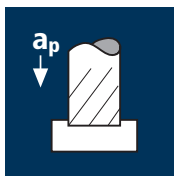
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.5	2	140	0.015	0.02	0.09	60000	1800	3.0
0.6	2	140	0.015	0.02	0.11	60000	1800	4.0
0.8	2	140	0.020	0.03	0.14	55705	2230	9.5
1.0	2	140	0.025	0.04	0.18	44565	2230	16.0
1.2	2	140	0.030	0.05	0.22	37135	2230	24.5
1.5	2	140	0.040	0.06	0.27	29710	2375	38.5
2.0	2	140	0.050	0.08	0.36	22280	2230	64.0
2.5	2	140	0.065	0.10	0.45	17825	2315	104.0
3.0	2	140	0.075	0.12	0.54	14855	2230	144.5

0.5	2	120	0.014	0.02	0.09	60000	1680	3.0
0.6	2	120	0.014	0.02	0.11	60000	1680	3.5
0.8	2	120	0.020	0.03	0.14	47750	1910	8.0
1.0	2	120	0.024	0.04	0.18	38200	1835	13.0
1.2	2	120	0.028	0.05	0.22	31830	1780	19.5
1.5	2	120	0.038	0.06	0.27	25465	1935	31.5
2.0	2	120	0.048	0.08	0.36	19100	1835	53.0
2.5	2	120	0.062	0.10	0.45	15280	1895	85.5
3.0	2	120	0.072	0.12	0.54	12735	1835	119.0

0.5	2	100	0.014	0.02	0.09	60000	1680	3.0
0.6	2	100	0.014	0.02	0.11	53055	1485	3.5
0.8	2	100	0.018	0.03	0.14	39790	1430	6.0
1.0	2	100	0.022	0.04	0.18	31830	1400	10.0
1.2	2	100	0.026	0.05	0.22	26525	1380	15.0
1.5	2	100	0.036	0.06	0.27	21220	1530	25.0
2.0	2	100	0.044	0.08	0.36	15915	1400	40.5
2.5	2	100	0.058	0.10	0.45	12735	1475	66.5
3.0	2	100	0.066	0.12	0.54	10610	1400	90.5

0.5	2	60	0.012	0.02	0.09	38200	915	1.5
0.6	2	60	0.012	0.02	0.11	31830	765	1.5
0.8	2	60	0.016	0.03	0.14	23875	765	3.0
1.0	2	60	0.020	0.04	0.18	19100	765	5.5
1.2	2	60	0.024	0.05	0.22	15915	765	8.5
1.5	2	60	0.032	0.06	0.27	12735	815	13.0
2.0	2	60	0.040	0.08	0.36	9550	765	22.0
2.5	2	60	0.052	0.10	0.45	7640	795	36.0
3.0	2	60	0.060	0.12	0.54	6365	765	49.5

Anwendung



Werkstoff

Werkzeugstahl gehärtet
42 - 48 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
48 - 52 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
52 - 56 HRC



Werkzeugstahl gehärtet
56 - 60 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	0.02	0.5	60000	1200	12.0
0.6	2	120	0.015	0.02	0.6	60000	1800	21.5
0.8	2	120	0.020	0.03	0.8	47750	1910	46.0
1.0	2	120	0.020	0.04	1.0	38200	1530	61.0
1.2	2	120	0.025	0.05	1.2	31830	1590	95.5
1.5	2	120	0.035	0.06	1.5	25465	1785	160.5
2.0	2	120	0.045	0.08	2.0	19100	1720	275.0
2.5	2	120	0.055	0.10	2.5	15280	1680	420.0
3.0	2	120	0.065	0.12	3.0	12735	1655	596.0

0.5	2	100	0.010	0.02	0.5	60000	1200	12.0
0.6	2	100	0.014	0.02	0.6	53055	1485	18.0
0.8	2	100	0.020	0.03	0.8	39790	1590	38.0
1.0	2	100	0.020	0.04	1.0	31830	1275	51.0
1.2	2	100	0.024	0.05	1.2	26525	1275	76.5
1.5	2	100	0.034	0.06	1.5	21220	1445	130.0
2.0	2	100	0.042	0.08	2.0	15915	1335	213.5
2.5	2	100	0.052	0.10	2.5	12735	1325	331.5
3.0	2	100	0.062	0.12	3.0	10610	1315	473.5

0.5	2	80	0.008	0.02	0.5	50930	815	8.0
0.6	2	80	0.014	0.02	0.6	42445	1190	14.5
0.8	2	80	0.018	0.03	0.8	31830	1145	27.5
1.0	2	80	0.018	0.04	1.0	25465	915	36.5
1.2	2	80	0.022	0.05	1.2	21220	935	56.0
1.5	2	80	0.030	0.06	1.5	16975	1020	92.0
2.0	2	80	0.040	0.08	2.0	12735	1020	163.0
2.5	2	80	0.048	0.10	2.5	10185	980	245.0
3.0	2	80	0.058	0.12	3.0	8490	985	354.5

0.5	2	40	0.008	0.02	0.5	25465	405	4.0
0.6	2	40	0.012	0.02	0.6	21220	510	6.0
0.8	2	40	0.016	0.03	0.8	15915	510	12.0
1.0	2	40	0.016	0.04	1.0	12735	410	16.5
1.2	2	40	0.020	0.05	1.2	10610	425	25.5
1.5	2	40	0.028	0.06	1.5	8490	475	43.0
2.0	2	40	0.036	0.08	2.0	6365	460	73.5
2.5	2	40	0.044	0.10	2.5	5095	450	112.5
3.0	2	40	0.052	0.12	3.0	4245	440	158.5