

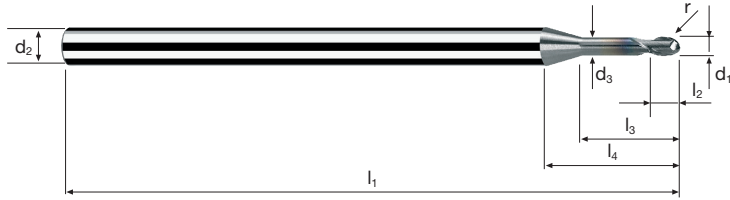
Kugelpkopfräser Microcut-B5H

Schaft Ø 3mm, zylindrischer Hals, 5xd



**HM
XA**

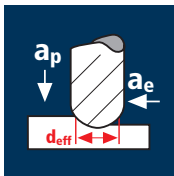
λ 30°
 γ -10°



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

Beispiel: Beschichtung Artikel-Nr. α-Code Bestell-Nr. D 5794 050											DURO-S
Ø Code	d1	d2 h5	d3	l1	l2	l3	l4	r ±0.005	α	z	D5794
050	0.5	3	0.45	40	0.60	2.5	7.7	0.25	10.1°	2	●
060	0.6	3	0.55	40	0.72	3.0	8.0	0.30	9.4°	2	●
070	0.7	3	0.65	40	0.84	3.5	8.3	0.35	8.7°	2	●
080	0.8	3	0.75	40	0.96	4.0	8.6	0.40	8.0°	2	●
090	0.9	3	0.85	40	1.08	4.5	8.9	0.45	7.4°	2	●
100	1.0	3	0.95	50	1.20	5.0	9.2	0.50	6.9°	2	●
108	1.2	3	1.10	50	1.44	6.0	9.9	0.60	5.8°	2	●
120	1.5	3	1.40	50	1.80	7.5	10.9	0.75	4.4°	2	●
132	1.8	3	1.70	50	2.16	9.0	11.8	0.90	3.3°	2	●
140	2.0	3	1.90	50	2.40	10.0	12.4	1.00	2.6°	2	●
152	2.3	3	2.10	50	2.76	11.5	13.6	1.15	1.7°	2	●
160	2.5	3	2.30	50	3.00	12.5	14.2	1.25	1.2°	2	●
172	2.8	3	2.60	50	3.36	14.0	15.1	1.40	0.5°	2	●
180	3.0	3	2.80	50	3.60	15.0	-	1.50	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



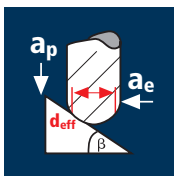
d1 [mm]	z	vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	d_eff [mm]	n [min ⁻¹]	vf [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.5	2	140	0.012	0.03	0.10	0.24	60000	1440	4.5
0.6	2	140	0.016	0.03	0.12	0.26	60000	1920	7.0
0.8	2	140	0.020	0.04	0.16	0.35	60000	2400	15.5
1.0	2	140	0.026	0.05	0.20	0.44	60000	3120	31.0
1.2	2	140	0.030	0.06	0.24	0.52	60000	3600	52.0
1.5	2	140	0.038	0.08	0.30	0.67	60000	4560	109.5
2.0	2	140	0.050	0.10	0.40	0.87	51225	5125	205.0
2.5	2	140	0.062	0.13	0.50	1.11	40150	4980	323.5
3.0	2	140	0.076	0.15	0.60	1.31	34020	5170	465.5

0.5	2	120	0.012	0.03	0.10	0.24	60000	1440	4.5
0.6	2	120	0.016	0.03	0.12	0.26	60000	1920	7.0
0.8	2	120	0.020	0.04	0.16	0.35	60000	2400	15.5
1.0	2	120	0.024	0.05	0.20	0.44	60000	2880	29.0
1.2	2	120	0.028	0.06	0.24	0.52	60000	3360	48.5
1.5	2	120	0.036	0.08	0.30	0.67	57010	4105	98.5
2.0	2	120	0.048	0.10	0.40	0.87	43905	4215	168.5
2.5	2	120	0.058	0.13	0.50	1.11	34415	3990	259.5
3.0	2	120	0.072	0.15	0.60	1.31	29160	4200	378.0

0.5	2	100	0.010	0.03	0.10	0.24	60000	1200	3.5
0.6	2	100	0.014	0.03	0.12	0.26	60000	1680	6.0
0.8	2	100	0.018	0.04	0.16	0.35	60000	2160	14.0
1.0	2	100	0.022	0.05	0.20	0.44	60000	2640	26.5
1.2	2	100	0.026	0.06	0.24	0.52	60000	3120	45.0
1.5	2	100	0.034	0.08	0.30	0.67	47510	3230	77.5
2.0	2	100	0.044	0.10	0.40	0.87	36590	3220	129.0
2.5	2	100	0.054	0.13	0.50	1.11	28675	3095	201.0
3.0	2	100	0.066	0.15	0.60	1.31	24300	3210	289.0

0.5	2	60	0.010	0.03	0.10	0.24	60000	1200	3.5
0.6	2	60	0.012	0.03	0.12	0.26	60000	1440	5.0
0.8	2	60	0.016	0.04	0.16	0.35	54570	1745	11.0
1.0	2	60	0.020	0.05	0.20	0.44	43405	1735	17.5
1.2	2	60	0.024	0.06	0.24	0.52	36730	1765	25.5
1.5	2	60	0.030	0.08	0.30	0.67	28505	1710	41.0
2.0	2	60	0.040	0.10	0.40	0.87	21955	1755	70.0
2.5	2	60	0.050	0.13	0.50	1.11	17205	1720	112.0
3.0	2	60	0.060	0.15	0.60	1.31	14580	1750	157.5

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	vc [m/min]	fz [mm]	ap [mm]	ae [mm]	d_eff [mm]	n [min ⁻¹]	vf [mm/min]	β [°]
0.5	2	300	0.016	0.020	0.020	0.46	60000	1920	45°
0.6	2	300	0.018	0.024	0.024	0.56	60000	2160	45°
0.8	2	300	0.020	0.032	0.032	0.74	60000	2400	45°
1.0	2	300	0.022	0.040	0.040	0.93	60000	2640	45°
1.2	2	300	0.024	0.048	0.048	1.11	60000	2880	45°
1.5	2	300	0.028	0.060	0.060	1.39	60000	3360	45°
2.0	2	300	0.030	0.080	0.080	1.86	51340	3080	45°
2.5	2	300	0.032	0.100	0.100	2.32	41160	2635	45°
3.0	2	300	0.036	0.120	0.120	2.78	34350	2475	45°

0.5	2	250	0.016	0.020	0.020	0.46	60000	1920	45°
0.6	2	250	0.018	0.024	0.024	0.56	60000	2160	45°
0.8	2	250	0.020	0.032	0.032	0.74	60000	2400	45°
1.0	2	250	0.020	0.040	0.040	0.93	60000	2400	45°
1.2	2	250	0.022	0.048	0.048	1.11	60000	2640	45°
1.5	2	250	0.026	0.060	0.060	1.39	57250	2975	45°
2.0	2	250	0.028	0.080	0.080	1.86	42785	2395	45°
2.5	2	250	0.030	0.100	0.100	2.32	34300	2060	45°
3.0	2	250	0.034	0.120	0.120	2.78	28625	1945	45°

0.5	2	200	0.014	0.020	0.020	0.46	60000	1680	45°
0.6	2	200	0.016	0.024	0.024	0.56	60000	1920	45°
0.8	2	200	0.018	0.032	0.032	0.74	60000	2160	45°
1.0	2	200	0.020	0.040	0.040	0.93	60000	2400	45°
1.2	2	200	0.022	0.048	0.048	1.11	57355	2525	45°
1.5	2	200	0.026	0.060	0.060	1.39	45800	2380	45°
2.0	2	200	0.028	0.080	0.080	1.86	34230	1915	45°
2.5	2	200	0.028	0.100	0.100	2.32	27440	1535	45°
3.0	2	200	0.032	0.120	0.120	2.78	22900	1465	45°

0.5	2	150	0.012	0.020	0.020	0.46	60000	1440	45°
0.6	2	150	0.014	0.024	0.024	0.56	60000	1680	45°
0.8	2	150	0.016	0.032	0.032	0.74	60000	1920	45°
1.0	2	150	0.018	0.040	0.040	0.93	51340	1850	45°
1.2	2	150	0.020	0.048	0.048	1.11	43015	1720	45°
1.5	2	150	0.022	0.060	0.060	1.39	34350	1510	45°
2.0	2	150	0.024	0.080	0.080	1.86	25670	1230	45°
2.5	2	150	0.026	0.100	0.100	2.32	20580	1070	45°
3.0	2	150	0.028	0.120	0.120	2.78	17175	960	45°