

# Zylindrische Fräser

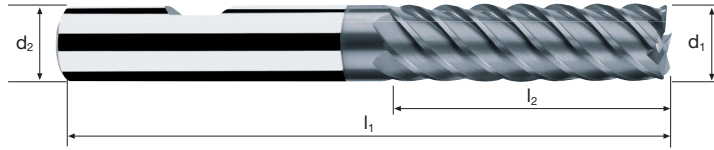
Schichten, mittellange Ausführung



**HM**

$\lambda$  **45°**  
 $\gamma$  **8°**

**45°**



Schuppen



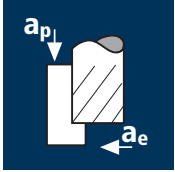
Schichten



<b>Rm</b> < 850	<b>Rm</b> 850-1100	<b>Rm</b> 1100-1300							<b>Ti</b> Titanium	<b>GG(G) Copper</b>
--------------------	-----------------------	------------------------	--	--	--	--	--	--	-----------------------	-------------------------

								<b>POLYCHROM</b>
Beispiel: Bestell-Nr.								<b>P45362</b>
								<b>P45262</b>
$\emptyset$ Code	d1 e8	d2 h6	l1	l2	45°	z	Beschichtung Artikel-Nr. $\emptyset$ -Code	
							<b>P</b>	<b>45362</b>
<b>300</b>	6	6	63	19	0.15	6		●
<b>391</b>	8	8	72	28	0.15	6		●
<b>450</b>	10	10	84	34	0.20	6		●
<b>501</b>	12	12	97	40	0.20	6		●
<b>610</b>	16	16	108	48	0.20	6		●
<b>682</b>	20	20	122	56	0.20	6		●

## Anwendung



## Werkstoff

Stahl  
< 850 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



Stahl  
1100 - 1300 N/mm<sup>2</sup>



Gusseisen  
GG(G)



## Werkstoff

Titanlegierungen ausg.  
>300 HB  
[Ti6Al4V]



Reinkupfer



d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]
6	6	120	0.016	15	0.15	6365	610
8	6	120	0.020	20	0.15	4775	575
10	6	120	0.026	25	0.15	3820	595
12	6	120	0.030	30	0.15	3185	575
16	6	120	0.040	40	0.25	2385	570
20	6	120	0.050	50	0.25	1910	575

6	6	100	0.016	15	0.15	5305	510
8	6	100	0.020	20	0.15	3980	480
10	6	100	0.026	25	0.15	3185	495
12	6	100	0.030	30	0.15	2655	480
16	6	100	0.040	40	0.25	1990	480
20	6	100	0.050	50	0.25	1590	475

6	6	80	0.016	15	0.15	4245	410
8	6	80	0.020	20	0.15	3185	380
10	6	80	0.026	25	0.15	2545	395
12	6	80	0.030	30	0.15	2120	380
16	6	80	0.040	40	0.25	1590	380
20	6	80	0.050	50	0.25	1275	385

6	6	100	0.016	15	0.15	5305	510
8	6	100	0.020	20	0.15	3980	480
10	6	100	0.026	25	0.15	3185	495
12	6	100	0.030	30	0.15	2655	480
16	6	100	0.040	40	0.25	1990	480
20	6	100	0.050	50	0.25	1590	475

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]
6	6	40	0.016	15	0.15	2120	205
8	6	40	0.020	20	0.15	1590	190
10	6	40	0.026	25	0.15	1275	200
12	6	40	0.030	30	0.15	1060	190
16	6	40	0.040	40	0.25	795	190
20	6	40	0.050	50	0.25	635	190

6	6	150	0.016	15	0.15	7960	765
8	6	150	0.020	20	0.15	5970	715
10	6	150	0.026	25	0.15	4775	745
12	6	150	0.030	30	0.15	3980	715
16	6	150	0.040	40	0.25	2985	715
20	6	150	0.050	50	0.25	2385	715

