

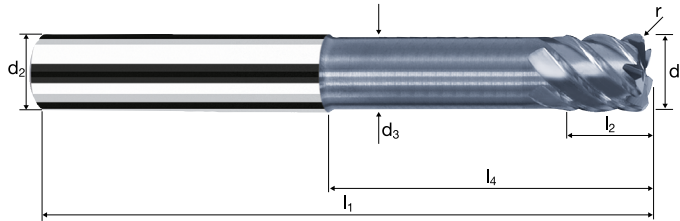
Eckradiusfräser Multispeed

Toleranz r 0/+0.03, 5xd



HM
MG10

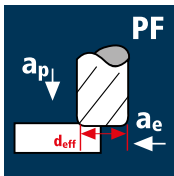
λ 45°
 γ 5°



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500				Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G)
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--	--	--	-------------------	----------------	-------

										POLYCHROM
Beispiel: Bestell-Nr.										P5252
\emptyset Code	d_1 e8	d_2 h6	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	r 0/+0.03	z	
300	6.00	6.00	5.50	70	7.00	32.34	33.00	0.800	6	●
391	8.00	8.00	7.40	80	9.00	42.29	43.00	1.000	6	●
450	10.00	10.00	9.20	84	11.00	42.20	43.00	1.000	6	●
501	12.00	12.00	11.00	97	13.00	50.13	51.00	1.500	6	●
610	16.00	16.00	15.00	115	17.00	65.13	66.00	1.500	6	●

Anwendung



Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²

Stahl
850 - 1100 N/mm²

Stahl
1100 - 1300 N/mm²

Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni/1.4301]

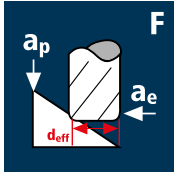
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	r [mm]
6.00	6	200	0.050	0.150	1.320	5.33	11945	3585	0.80
8.00	6	200	0.065	0.180	1.760	7.14	8915	3475	1.00
10.00	6	200	0.080	0.200	2.200	9.20	6920	3320	1.00
12.00	6	200	0.090	0.220	2.640	10.56	6030	3255	1.50
16.00	6	200	0.115	0.250	3.520	14.66	4345	2995	1.50

6.00	6	180	0.050	0.150	1.320	5.33	10750	3225	0.80
8.00	6	180	0.060	0.180	1.760	7.14	8025	2890	1.00
10.00	6	180	0.075	0.200	2.200	9.20	6230	2805	1.00
12.00	6	180	0.085	0.220	2.640	10.56	5425	2765	1.50
16.00	6	180	0.110	0.250	3.520	14.66	3910	2580	1.50

6.00	6	150	0.045	0.150	1.320	5.33	8960	2420	0.80
8.00	6	150	0.055	0.180	1.760	7.14	6685	2205	1.00
10.00	6	150	0.070	0.200	2.200	9.20	5190	2180	1.00
12.00	6	150	0.080	0.220	2.640	10.56	4520	2170	1.50
16.00	6	150	0.100	0.250	3.520	14.66	3255	1955	1.50

6.00	6	60	0.040	0.120	1.060	5.24	3645	875	0.80
8.00	6	60	0.050	0.144	1.400	7.03	2715	815	1.00
10.00	6	60	0.065	0.160	1.760	9.09	2100	820	1.00
12.00	6	60	0.070	0.176	2.120	10.41	1835	770	1.50
16.00	6	60	0.090	0.200	2.820	14.50	1315	710	1.50

Anwendung



Werkstoff

Stahl
< 850 N/mm²

Stahl
850 - 1100 N/mm²

Stahl
1100 - 1300 N/mm²

Nichtrostender Stahl
[Cr-Ni/1.4301]

d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β [°]
6.00	6	420	0.040	0.100	0.100	5.94	22505	5400	45°
8.00	6	420	0.045	0.110	0.110	7.90	16925	4570	45°
10.00	6	420	0.050	0.140	0.140	9.94	13450	4035	45°
12.00	6	420	0.055	0.170	0.170	11.86	11270	3720	45°
16.00	6	420	0.065	0.180	0.180	15.87	8425	3285	45°

6.00	6	360	0.040	0.100	0.100	5.94	19290	4630	45°
8.00	6	360	0.045	0.110	0.110	7.90	14505	3915	45°
10.00	6	360	0.050	0.140	0.140	9.94	11530	3460	45°
12.00	6	360	0.050	0.170	0.170	11.86	9660	2900	45°
16.00	6	360	0.060	0.180	0.180	15.87	7220	2600	45°

6.00	6	320	0.035	0.100	0.100	5.94	17150	3600	45°
8.00	6	320	0.040	0.110	0.110	7.90	12895	3095	45°
10.00	6	320	0.045	0.140	0.140	9.94	10245	2765	45°
12.00	6	320	0.050	0.170	0.170	11.86	8590	2575	45°
16.00	6	320	0.055	0.180	0.180	15.87	6420	2120	45°

6.00	6	145	0.030	0.100	0.100	5.94	7770	1400	45°
8.00	6	145	0.035	0.110	0.110	7.90	5840	1225	45°
10.00	6	145	0.040	0.140	0.140	9.94	4645	1115	45°
12.00	6	145	0.045	0.170	0.170	11.86	3890	1050	45°
16.00	6	145	0.050	0.180	0.180	15.87	2910	870	45°