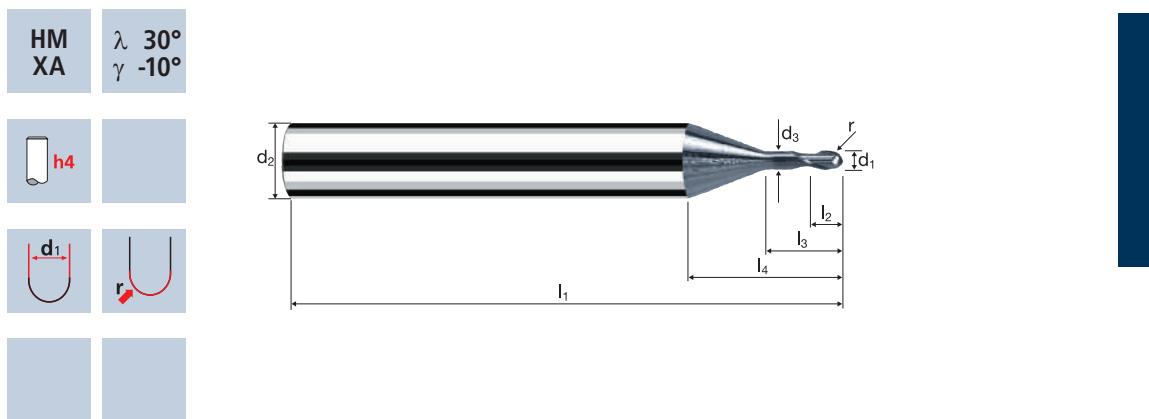


Kugelkopffräser MicroX

Schaft ø 6mm, zylindrischer Hals, 3.5xd

X-Generation



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	Cobalt-Chrome Copper
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	-------------------------

Anwendung	Werkstoff	d1 [mm]	z	v _t [m/min]	f _t [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [mm ³ /min]
	Werkzeugstahl gehärtet 42 - 48 HRC	0.10	2	5	0.004	0.005	0.020	0.04	39790	300	0.0
		0.20	2	11	0.006	0.009	0.040	0.08	43770	550	0.2
		0.30	2	17	0.010	0.014	0.060	0.13	41625	840	0.7
		0.40	2	22	0.013	0.018	0.080	0.17	41195	1040	1.5
		0.50	2	28	0.016	0.023	0.100	0.21	42440	1390	3.2
		0.60	2	33	0.019	0.028	0.120	0.25	42015	1590	5.3
		0.80	2	45	0.025	0.037	0.160	0.34	42130	2125	12.6
		1.00	2	55	0.032	0.046	0.200	0.42	41685	2625	24.2
	Werkzeugstahl gehärtet 48 - 52 HRC	0.10	2	5	0.004	0.005	0.020	0.04	39790	285	0.0
		0.20	2	11	0.006	0.009	0.040	0.08	43770	525	0.2
		0.30	2	17	0.010	0.014	0.060	0.13	41625	800	0.7
		0.40	2	22	0.012	0.018	0.080	0.17	41195	990	1.4
		0.50	2	28	0.016	0.023	0.100	0.21	42440	1325	3.0
		0.60	2	33	0.018	0.028	0.120	0.25	42015	1515	5.1
		0.80	2	45	0.024	0.037	0.160	0.34	42130	2020	12.0
		1.00	2	55	0.030	0.046	0.200	0.42	41685	2500	23.0
	Werkzeugstahl gehärtet 52 - 56 HRC	0.10	2	5	0.003	0.005	0.020	0.04	39790	240	0.0
		0.20	2	11	0.005	0.009	0.040	0.08	43770	440	0.2
		0.30	2	17	0.008	0.014	0.060	0.13	41625	665	0.6
		0.40	2	22	0.010	0.018	0.080	0.17	41195	825	1.2
		0.50	2	28	0.013	0.023	0.100	0.21	42440	1105	2.5
		0.60	2	33	0.015	0.028	0.120	0.25	42015	1260	4.2
		0.80	2	45	0.020	0.037	0.160	0.34	42130	1685	10.0
		1.00	2	55	0.025	0.046	0.200	0.42	41685	2085	19.2
	Werkzeugstahl gehärtet 56 - 60 HRC	0.10	2	5	0.003	0.005	0.020	0.04	39790	215	0.0
		0.20	2	11	0.004	0.009	0.040	0.08	43770	395	0.1
		0.30	2	17	0.007	0.014	0.060	0.13	41625	600	0.5
		0.40	2	22	0.009	0.018	0.080	0.17	41195	740	1.1
		0.50	2	28	0.012	0.023	0.100	0.21	42440	995	2.3
		0.60	2	33	0.014	0.028	0.120	0.25	42015	1135	3.8
		0.80	2	45	0.018	0.037	0.160	0.34	42130	1515	9.0
		1.00	2	55	0.023	0.046	0.200	0.42	41685	1875	17.3
Anwendung	Werkstoff	d1 [mm]	z	v _t [m/min]	f _t [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β [°]
	Werkzeugstahl gehärtet 42 - 48 HRC	0.10	2	12	0.006	0.004	0.004	0.09	42440	510	45°
		0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
		0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
		0.40	2	49	0.014	0.016	0.016	0.37	42155	1180	45°
		0.50	2	62	0.020	0.022	0.022	0.47	41990	1680	45°
		0.60	2	74	0.020	0.026	0.026	0.56	42060	1680	45°
		0.80	2	99	0.022	0.034	0.034	0.75	42015	1850	45°
		1.00	2	123	0.028	0.042	0.042	0.93	42100	2360	45°
	Werkzeugstahl gehärtet 48 - 52 HRC	0.10	2	12	0.006	0.004	0.004	0.09	42440	510	45°
		0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
		0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
		0.40	2	49	0.014	0.016	0.016	0.37	42155	1180	45°
		0.50	2	62	0.020	0.022	0.022	0.47	41990	1680	45°
		0.60	2	74	0.020	0.026	0.026	0.56	42060	1680	45°
		0.80	2	99	0.020	0.034	0.034	0.75	42015	1680	45°
		1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
	Werkzeugstahl gehärtet 52 - 56 HRC	0.10	2	12	0.006	0.004	0.004	0.09	42440	510	45°
		0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
		0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
		0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
		0.50	2	62	0.018	0.022	0.022	0.47	41990	1510	45°
		0.60	2	74	0.018	0.026	0.026	0.56	42060	1515	45°
		0.80	2	99	0.020	0.034	0.034	0.75	42015	1680	45°
		1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
	Werkzeugstahl gehärtet 56 - 60 HRC	0.10	2	12	0.004	0.004	0.004	0.09	42440	340	45°
		0.20	2	25	0.006	0.008	0.008	0.19	41885	505	45°
		0.30	2	37	0.008	0.012	0.012	0.28	42060	675	45°
		0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
		0.50	2	62	0.016	0.022	0.022	0.47	41990	1345	45°
		0.60	2	74	0.016	0.026	0.026	0.56	42060	1345	45°
		0.80	2	99	0.018	0.034	0.034	0.75	42015	1515	45°
		1.00	2	123	0.022	0.042	0.042	0.93	42100	1850	45°