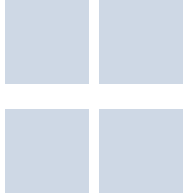
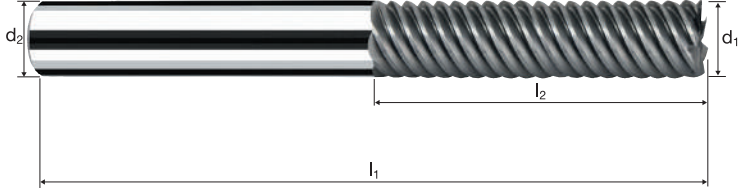
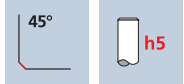


# Zylindrische Fräser MulticutXF

Schichten, lange Ausführung












HM XA	$\lambda$ 65° $\gamma$ 8°
----------	------------------------------



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	----------------------------------

								DURO-SI	POLYCHROM
Beispiel: Bestell-Nr. <b>P 15254 300</b>								<b>H15254</b>	<b>P15254</b>
$\emptyset$ Code	$d_1$ e8	$d_2$ h5	$l_1$	$l_2$	45°	z			
300	6.00	6.00	70	26.00	0.15	5	●	●	
391	8.00	8.00	80	36.00	0.15	7	●	●	
450	10.00	10.00	100	45.00	0.20	7	●	●	
501	12.00	12.00	110	53.00	0.20	7	●	●	
610	16.00	16.00	123	63.00	0.20	7	●	●	
682	20.00	20.00	141	75.00	0.20	7	●	●	

Anwendung	Werkstoff	d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>s</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>r</sub> [mm/min]
	Stahl 850 - 1100 N/mm <sup>2</sup>  	6.00	5	100	0.028	26.000	0.060	5305	745
		8.00	7	100	0.032	36.000	0.100	3980	890
		10.00	7	100	0.036	45.000	0.100	3185	800
		12.00	7	100	0.039	53.000	0.120	2655	725
		16.00	7	100	0.045	63.000	0.120	1990	625
		20.00	7	100	0.050	75.000	0.150	1590	555
	Stahl 1100 - 1300 N/mm <sup>2</sup>  	6.00	5	90	0.028	26.000	0.060	4775	670
		8.00	7	90	0.032	36.000	0.100	3580	800
		10.00	7	90	0.036	45.000	0.100	2865	720
		12.00	7	90	0.039	53.000	0.120	2385	650
		16.00	7	90	0.045	63.000	0.120	1790	565
		20.00	7	90	0.050	75.000	0.150	1430	500
	Werkzeugstahl gehärtet 52 - 56 HRC  	6.00	5	80	0.028	26.000	0.060	4245	595
		8.00	7	80	0.032	36.000	0.100	3185	715
		10.00	7	80	0.036	45.000	0.100	2545	640
		12.00	7	80	0.039	53.000	0.120	2120	580
		16.00	7	80	0.045	63.000	0.120	1590	500
		20.00	7	80	0.050	75.000	0.150	1275	445
	Werkzeugstahl gehärtet 56 - 60 HRC  	6.00	5	50	0.028	26.000	0.060	2655	370
		8.00	7	50	0.032	36.000	0.100	1990	445
		10.00	7	50	0.036	45.000	0.100	1590	400
		12.00	7	50	0.039	53.000	0.120	1325	360
		16.00	7	50	0.045	63.000	0.120	995	315
		20.00	7	50	0.050	75.000	0.150	795	280
	Al-Knetlegierung Al-Integralbau  	6.00	5	290	0.028	26.000	0.060	15385	2155
		8.00	7	290	0.032	36.000	0.100	11540	2585
		10.00	7	290	0.036	45.000	0.100	9230	2325
		12.00	7	290	0.039	53.000	0.120	7690	2100
		16.00	7	360	0.045	56.000	0.250	7160	2255
		20.00	7	290	0.050	75.000	0.150	4615	1615
	Gusseisen GG(G)  	6.00	5	110	0.028	26.000	0.060	5835	815
		8.00	7	110	0.032	36.000	0.100	4375	980
		10.00	7	110	0.036	45.000	0.100	3500	880
		12.00	7	110	0.039	53.000	0.120	2920	795
		16.00	7	110	0.045	63.000	0.120	2190	690
		20.00	7	110	0.050	75.000	0.150	1750	615
	Titanlegierungen ausg. > 300 HB [Ti6Al4V]  	6.00	5	40	0.028	26.000	0.060	2120	295
		8.00	7	40	0.032	36.000	0.100	1590	355
		10.00	7	40	0.036	45.000	0.100	1275	320
		12.00	7	40	0.039	53.000	0.120	1060	290
		16.00	7	40	0.045	63.000	0.120	795	250
		20.00	7	40	0.050	75.000	0.150	635	225
	Inox normal [Cr-Ni/1.4301] [Cr-Ni-Mo/1.4571]  	6.00	5	50	0.028	26.000	0.060	2655	370
		8.00	7	50	0.032	36.000	0.100	1990	445
		10.00	7	50	0.036	45.000	0.100	1590	400
		12.00	7	50	0.039	53.000	0.120	1325	360
		16.00	7	50	0.045	63.000	0.120	995	315
		20.00	7	50	0.050	75.000	0.150	795	280