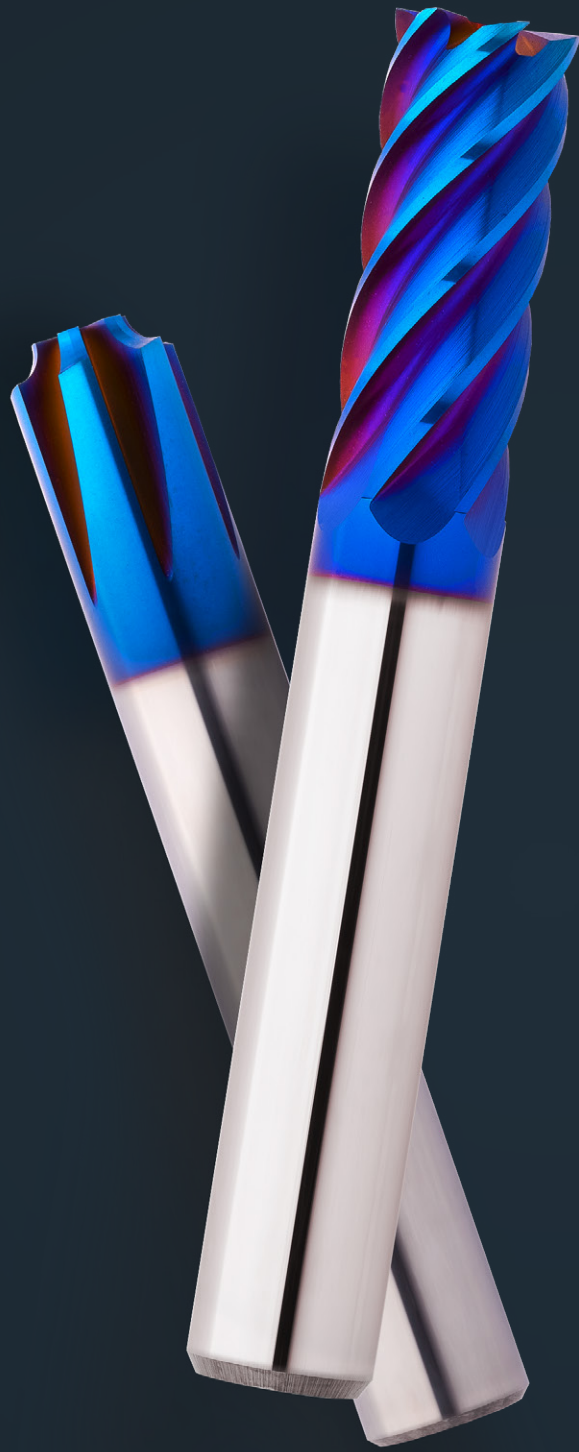


HOFMANN & VRATNY — VHM FRÄSER DE

GEHÄRTETER STAHL



DER RICHTIGE FRÄSER. JEDERZEIT.

Willkommen bei Hofmann & Vratny.
Als der führende Hersteller von Vollhartmetallfräsern ermöglichen wir Unternehmen auf der ganzen Welt die Herstellung ihrer Produkte.

Jeden Tag arbeiten wir als starkes Team an unserem gemeinsamen Ziel, die weltbesten Fräser herzustellen. Unternehmen der Medizin- und Halbleiterindustrie, des Maschinen- und Anlagenbaus, der Luft- und Raumfahrttechnik und nicht zuletzt der Automobilindustrie setzen seit vielen Jahren auf unsere Fräser. Qualität – Made in Bavaria.

Unser Unternehmenserfolg basiert auf Innovation, einer Kultur des Miteinanders, dem offenen Umgang auf Augenhöhe sowie der langjährigen, erfolgreichen und vertrauensvollen Zusammenarbeit mit unseren Geschäftspartnern. Auf uns und unsere Fräser können Sie zählen, genauso wie auf unseren unbändigen Anspruch, gemeinsam die Zukunft der Industriebranche zu gestalten. Das bedeutet für uns Shaping Tomorrow.



Andreas Vratny



Zdenek Vratny



Marius Heinemann-Grüder



GEHÄRTETER
STAHL



2 Mio.
FRÄSER
PRO JAHR

MADE IN BAVARIA

Unsere Fräser gehen an Unternehmen auf der ganzen Welt. Doch sie alle haben einen gemeinsamen Ursprung: Unsere Werke in Bayern.

Als Traditionsunternehmen sind wir stolz auf unsere starke Bindung zur Region. Schon seit unserer Gründung sind wir fest mit unserer Heimat verbunden und arbeiten in einem familiären Team daran, die besten Fräser der Welt zu produzieren. Echte Qualitätsarbeit, höchste handwerkliche Qualität und eine starke Förderung und Bindung unserer Talente: Das bedeutet für uns Made in Bavaria.

MADE IN
BAVARIA

PROVEN QUALITY

2

FIRMEN-
STANDORTE

47

JAHRE
ERFAHRUNG

145

ENGAGIERTE
MITARBEITER

GEHÄRTETER STAHL

DAS BEKANNTE BLAUE ORIGINAL.

Die H&V Expert-Fräser für Hartbearbeitung wurden speziell auf die Anforderungen gehärteter Stähle abgestimmt und entwickelt. Ausgewähltes Ultrafeinstkornsubstrat, erprobte Geometrien, abgestimmte Kantenpräparation und die seit Jahren bekannte, blaue Schicht bilden die perfekte Synergie zur sicheren Bearbeitung von gehärteten Stählen bis zu 70 HRC.

QUALITÄT
PROZESSSICHERHEIT
WIRTSCHAFTLICHKEIT

K201523 | PERFORMMAKER Z4-10 2XD ADN

DRALLSTEIGUNG

Extrem weicher Schnitt bei bis zu 70 HRC.

GEOMETRIE

Ausgeklügelte Geometrie zur sicheren Spanabfuhr und einer konstant hohen Prozesssicherheit.

MATERIAL

Speziell für gehärtete Stähle entwickeltes Hartmetall.

STIRN

Auf Ausbruchssicherheit optimierte Radien- und Stirngeometrien.

SCHNEIDEN

Seit Jahrzehnten erprobte und zur Perfektion optimierte Schneidkantenpräparation.

BESCHICHTUNG

Die vielfach nachgeahmte, aber nie erreichte blaue Original-Beschichtung zur Hartbearbeitung.

INHALT

PERFORMMAKER

K201523 Performmaker Z4-10 2xD ADN	10
K201533 Performmaker Z6-10 3xD ADN	12



FORMMAKER

K202223 Formmaker Z4 1xD ADN	14
K202233 Formmaker Z4 1xD long ADN	18
K202253 Formmaker Z4-6 1xD ADN	22
K202293 Formmaker Z6-10 2xD ADN	26
K202303 Formmaker Z6-10 3xD ADN	28
K202307 Formmaker Z8-10 3,5xD ADN	30



BLADEMAKER

K207013 Blademaker Z2-5 0,5xD short ADN	32
K207018 Blademaker Z2-5 0,5xD long ADN	34



ROWMAKER

K203103 Rowmaker Z2 1,5xD short ADN	36
K203143 Rowmaker Z2 2,5xD long ADN	40
K203153 Rowmaker Z2 1,5xD long ADN	44
K203333 Rowmaker Z4 1,5xD short ADN	46
K203343 Rowmaker Z4 1,5xD long ADN	48



CHAMFMAKER

K205153 | Chamfmaker Z3-4 60° ADN 50

K205154 | Chamfmaker Z4 60° ADN 52

K205163 | Chamfmaker Z3-4 90° ADN 54

K205164 | Chamfmaker Z4 90° ADN 56



LEGENDE 106

MATERIALÜBERSICHT 108

TECHNISCHE FORMELN 109

ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN 110

ENTDECKEN SIE UNSERE H&V PRODUKTWELT 115

ROUNDMAKER

K204108 | Roundmaker Z6 ADN 58



PERFORMMAKER MICRO

K201122 | Performmaker Micro Z2 ADN 60



FORMMAKER MICRO

K202082 | Formmaker Micro Z2 R0,1 ADN 72

K202092 | Formmaker Micro Z2 R0,2 ADN 78

K202102 | Formmaker Micro Z2 R0,3 ADN 84

K202112 | Formmaker Micro Z2 R0,5 ADN 90



ROWMAKER MICRO

K203206 | Rowmaker Micro Z2 ADN 94

K203212 | Rowmaker Micro Z2 long ADN 102



Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

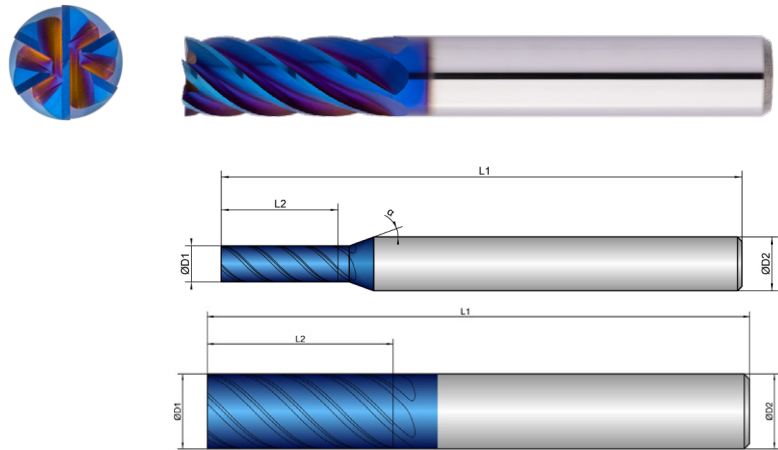
Strategie	 
Anwendung	  
Eigenschaften	  



- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Zum Schrappen und Schlichten

- Mit zunehmender Härte seitliche Zustellung reduzieren



Schrappen	Schlichten
	
ungeeignet	optimal

K201523	D1  mm ø	L2  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	 °	α  °
2X8	2,0	8,0	58,0	6,0	4	37,5	12
3X12	3,0	12,0	58,0	6,0	4	37,5	12
4X13	4,0	13,0	58,0	6,0	4	37,5	12
5X15	5,0	15,0	58,0	6,0	6	37,5	12
6X16	6,0	16,0	58,0	6,0	6	37,5	
8X22	8,0	22,0	70,0	8,0	6	37,5	
10X25	10,0	25,0	73,0	10,0	6	37,5	
12X28	12,0	28,0	84,0	12,0	6	37,5	
14X30	14,0	30,0	84,0	14,0	6	37,5	
16X36	16,0	36,0	93,0	16,0	8	37,5	
18X36	18,0	36,0	93,0	18,0	10	37,5	
20X41	20,0	41,0	104,0	20,0	10	37,5	

Dimension	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max
Application										

	Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)									
1.1		46-55	130	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,055	0,055
1.2		56-60	100	0,018	0,022	0,028	0,032	0,038	0,042	0,047	0,052	0,052
1.3		60-65	85	0,015	0,02	0,025	0,03	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05
1.4		66-70	70	0,012	0,015	0,02	0,025	0,03	0,03	0,035	0,04	0,04

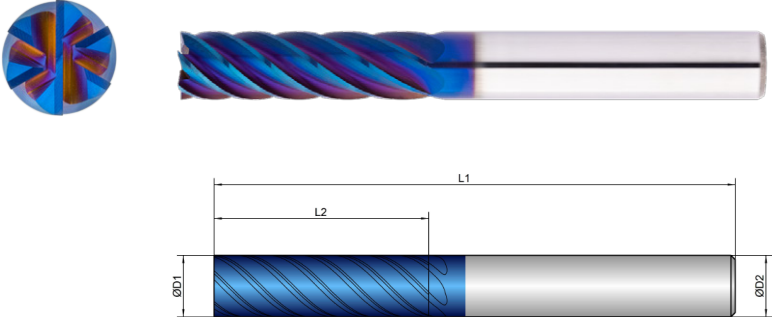
Dimension	Ø18	Ø20
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max
Application		

	Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)		
1.1		46-55	130	0,07	0,08
1.2		56-60	100	0,065	0,075
1.3		60-65	85	0,06	0,07
1.4		66-70	70	0,05	0,06

Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie	 	
Anwendung	  	
Eigenschaften	  	

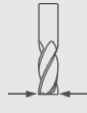
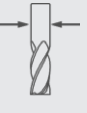
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß



- Zum Schrappen und Schlichten

- Mit zunehmender Härte seitliche Zustellung reduzieren

Schrappen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

	 D1 mm Ø	 L2 mm	 L1 mm	 D2 mm Ø	 z #	 °
K201533						
6X21	6,0	21,0	65,0	6,0	6	37,5
8X28	8,0	28,0	75,0	8,0	6	37,5
10X35	10,0	35,0	85,0	10,0	6	37,5
12X45	12,0	45,0	100,0	12,0	6	37,5
14X45	14,0	45,0	100,0	14,0	6	37,5
16X50	16,0	50,0	110,0	16,0	8	37,5
16X65	16,0	65,0	125,0	16,0	8	37,5
18X54	18,0	54,0	114,0	18,0	10	37,5
20X55	20,0	55,0	126,0	20,0	10	37,5
20X70	20,0	70,0	135,0	20,0	10	37,5
20X75	20,0	75,0	135,0	20,0	10	37,5
25X75	25,0	75,0	150,0	25,0	10	37,5

		Dimension	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25
Infeed in mm			ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,05xD ap= L2 max
Application											
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)									
1.1	46-55	120	0,04	0,045	0,05	0,055	0,055	0,07	0,07	0,08	0,085
1.2	56-60	90	0,038	0,042	0,047	0,052	0,052	0,065	0,065	0,075	0,08
1.3	60-65	75	0,035	0,04	0,045	0,05	0,05	0,06	0,06	0,07	0,075
1.4	66-70	60	0,03	0,03	0,035	0,04	0,04	0,05	0,05	0,06	0,065

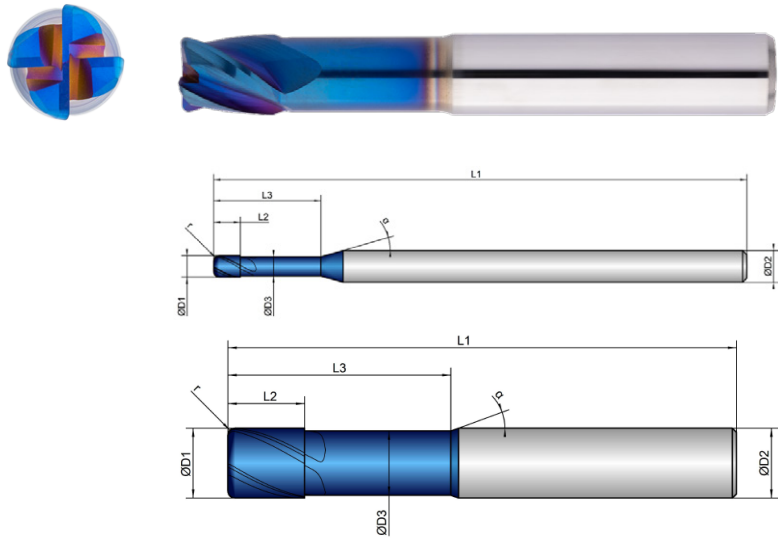
Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

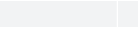
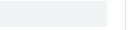
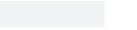
Strategie	HSC	HPC			 Expert
Anwendung					
Eigenschaften	HA	≠			

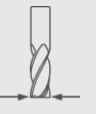
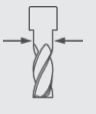
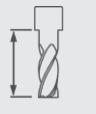
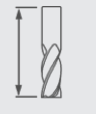
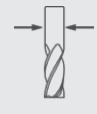
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

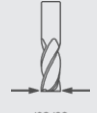
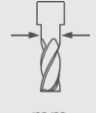
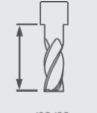
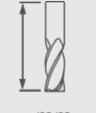
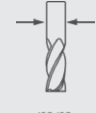
- Abzeilen von 3D-Konturen

- Radiustoleranz $r \leq 1,5 \text{ mm}$: $\pm 0,003 \text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 1,5 \text{ mm}$: $\pm 0,005 \text{ mm}$



Schruppen					Schlichten				
    					    				
ungeeignet	optimal				ungeeignet	optimal			

K202223	D1  mm Ø	D3  mm Ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm Ø	z  #	r  mm	 °	α  °
1/0,1	1,0	0,85	1,5	10,0	50,0	3,0	4	0,10	35	20
1/0,2	1,0	0,85	1,5	10,0	50,0	3,0	4	0,20	35	20
2/0,2	2,0	1,8	2,5	12,0	50,0	3,0	4	0,20	35	20
2/0,3	2,0	1,8	2,5	12,0	50,0	3,0	4	0,30	35	20
2/0,5	2,0	1,8	2,5	12,0	50,0	3,0	4	0,50	35	20
3/0,25	3,0	2,7	4,0	14,0	50,0	3,0	4	0,25	35	20
3/0,3	3,0	2,7	4,0	14,0	50,0	3,0	4	0,30	35	20
3/0,5	3,0	2,7	4,0	14,0	50,0	3,0	4	0,50	35	20
3/1	3,0	2,7	4,0	14,0	50,0	3,0	4	1,00	35	20
4/0,2	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	0,20	35	20
4/0,25	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	0,25	35	20
4/0,4	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	0,40	35	20
4/0,5	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	0,50	35	20
4/1	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	1,00	35	20
5/0,25	5,0	4,6	6,0	18,0	54,0	5,0	4	0,25	35	20
5/0,5	5,0	4,6	6,0	18,0	54,0	5,0	4	0,50	35	20

K202223	D1  mm Ø	D3  mm Ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm Ø	z  #	r  mm	 °	α  °
5/1	5,0	4,6	6,0	18,0	54,0	5,0	4	1,00	35	20
6/0,25	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	4	0,25	35	20
6/0,5	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	4	0,50	35	20
6/0,8	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	4	0,80	35	20
6/1	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	4	1,00	35	20
6/1,5	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	4	1,50	35	20
6/2	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	4	2,00	35	20
8/0,25	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	0,25	35	20
8/0,5	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	0,50	35	20
8/0,8	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	0,80	35	20
8/1	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	1,00	35	20
8/1,5	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	1,50	35	20
8/2	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	2,00	35	20
8/2,5	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	2,50	35	20
8/3	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	4	3,00	35	20
10/0,25	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	0,25	35	20
10/0,5	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	0,50	35	20
10/0,8	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	0,80	35	20
10/1	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	1,00	35	20
10/1,5	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	1,50	35	20
10/2	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	2,00	35	20
10/3	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	3,00	35	20
10/3,5	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	4	3,50	35	20
12/0,5	12,0	9,2	12,0	38,0	84,0	12,0	4	0,50	35	20
12/1	12,0	9,2	12,0	38,0	84,0	12,0	4	1,00	35	20
12/1,5	12,0	9,2	12,0	38,0	84,0	12,0	4	1,50	35	20
12/2	12,0	9,2	12,0	38,0	84,0	12,0	4	2,00	35	20
12/3	12,0	9,2	12,0	38,0	84,0	12,0	4	3,00	35	20
16/1	16,0	15,0	16,0	44,0	93,0	16,0	4	1,00	35	20
16/2	16,0	15,0	16,0	44,0	93,0	16,0	4	2,00	35	20
16/3	16,0	15,0	16,0	44,0	93,0	16,0	4	3,00	35	20
20/1	20,0	18,5	20,0	55,0	104,0	20,0	4	1,00	35	20
20/2,5	20,0	18,5	20,0	55,0	104,0	20,0	4	2,50	35	20

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø1		Ø2		Ø3		Ø4		Ø5		Ø6	
			Infeed in mm	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD
				ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD
			Application												
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)												
1.1		46-55	130	0,015	0,017	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04	0,04	0,045
1.2		56-60	100	0,012	0,014	0,018	0,022	0,022	0,028	0,028	0,032	0,032	0,038	0,038	0,042
1.3		60-65	85	0,01	0,012	0,015	0,02	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04
1.4		66-70	70	0,007	0,009	0,012	0,017	0,015	0,02	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20	
			Infeed in mm	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD
				ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD
			Application										
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)										
1.1		46-55	130	0,045	0,05	0,05	0,055	0,055	0,07	0,07	0,075	0,08	0,085
1.2		56-60	100	0,042	0,048	0,047	0,053	0,052	0,065	0,065	0,07	0,075	0,08
1.3		60-65	85	0,04	0,045	0,045	0,05	0,05	0,06	0,06	0,065	0,07	0,075
1.4		66-70	70	0,03	0,035	0,035	0,045	0,04	0,055	0,05	0,06	0,06	0,07
Notiz Beim Abzeilen beträgt die maximale Zustellung (ae, ap) 0,5x Eckenradius!													



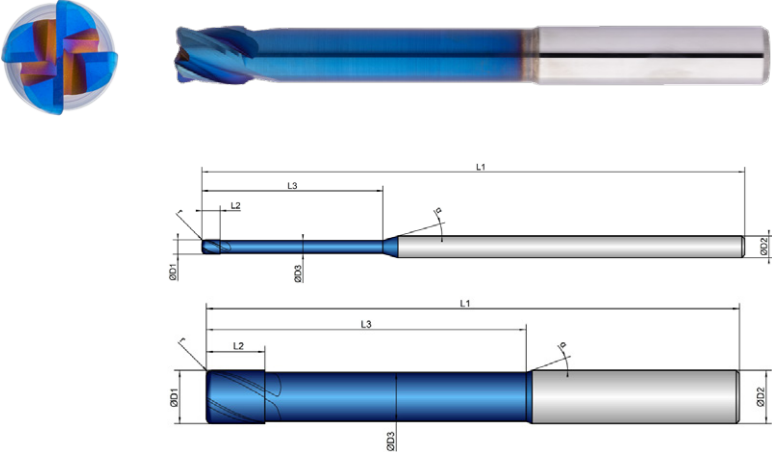
Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie					
Anwendung					
Eigenschaften					

- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Lange Ausführung für tiefere Kavitäten
- Abzeilen von 3D-Konturen

- Radiustoleranz $r \leq 1,5 \text{ mm}$: $\pm 0,003 \text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 1,5 \text{ mm}$: $\pm 0,005 \text{ mm}$



Schruppen	Schlichten
	
ungeeignet	optimal

K202233	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
1/0,1	1,0	0,85	1,5	20,0	75,0	3,0	4	0,10	35	20
1/0,2	1,0	0,85	1,5	20,0	75,0	3,0	4	0,20	35	20
2/0,2	2,0	1,8	2,5	25,0	75,0	3,0	4	0,20	35	20
2/0,3	2,0	1,8	2,5	25,0	75,0	3,0	4	0,30	35	20
2/0,5	2,0	1,8	2,5	25,0	75,0	3,0	4	0,50	35	20
3/0,25	3,0	2,7	4,0	32,0	75,0	3,0	4	0,25	35	20
3/0,3	3,0	2,7	4,0	32,0	75,0	3,0	4	0,30	35	20
3/0,5	3,0	2,7	4,0	32,0	75,0	3,0	4	0,50	35	20
3/1	3,0	2,7	4,0	32,0	75,0	3,0	4	1,00	35	20
4/0,2	4,0	3,7	5,0	36,0	75,0	4,0	4	0,20	35	20
4/0,25	4,0	3,7	5,0	36,0	75,0	4,0	4	0,25	35	20
4/0,4	4,0	3,7	5,0	36,0	75,0	4,0	4	0,40	35	20
4/0,5	4,0	3,7	5,0	36,0	75,0	4,0	4	0,50	35	20
4/1	4,0	3,7	5,0	36,0	75,0	4,0	4	1,00	35	20
5/0,25	5,0	4,6	6,0	40,0	75,0	5,0	4	0,25	35	20
5/0,5	5,0	4,6	6,0	40,0	75,0	5,0	4	0,50	35	20

K202233	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
5/1	5,0	4,6	6,0	40,0	75,0	5,0	4	1,00	35	20
6/0,25	6,0	5,5	7,0	44,0	80,0	6,0	4	0,25	35	20
6/0,5	6,0	5,5	7,0	44,0	80,0	6,0	4	0,50	35	20
6/1	6,0	5,5	7,0	44,0	80,0	6,0	4	1,00	35	20
6/1,5	6,0	5,5	7,0	44,0	80,0	6,0	4	1,50	35	20
8/0,25	8,0	7,4	9,0	54,0	100,0	8,0	4	0,25	35	20
8/0,5	8,0	7,4	9,0	54,0	100,0	8,0	4	0,50	35	20
8/0,8	8,0	7,4	9,0	54,0	100,0	8,0	4	0,80	35	20
8/1	8,0	7,4	9,0	54,0	100,0	8,0	4	1,00	35	20
8/1,5	8,0	7,4	9,0	54,0	100,0	8,0	4	1,50	35	20
8/2	8,0	7,4	9,0	54,0	100,0	8,0	4	2,00	35	20
8/3	8,0	7,4	9,0	54,0	100,0	8,0	4	3,00	35	20
10/0,25	10,0	9,2	11,0	60,0	100,0	10,0	4	0,25	35	20
10/0,5	10,0	9,2	11,0	60,0	100,0	10,0	4	0,50	35	20
10/0,8	10,0	9,2	11,0	60,0	100,0	10,0	4	0,80	35	20
10/1	10,0	9,2	11,0	60,0	100,0	10,0	4	1,00	35	20
10/1,5	10,0	9,2	11,0	60,0	100,0	10,0	4	1,50	35	20
10/2	10,0	9,2	11,0	60,0	100,0	10,0	4	2,00	35	20
10/3	10,0	9,2	11,0	60,0	100,0	10,0	4	3,00	35	20
12/0,5	12,0	11,0	12,0	75,0	120,0	12,0	4	0,50	35	20
12/1	12,0	11,0	12,0	75,0	120,0	12,0	4	1,00	35	20
12/1,5	12,0	11,0	12,0	75,0	120,0	12,0	4	1,50	35	20
12/2	12,0	11,0	12,0	75,0	120,0	12,0	4	2,00	35	20
12/3	12,0	11,0	12,0	75,0	120,0	12,0	4	3,00	35	20
16/1	16,0	15,0	16,0	92,0	150,0	16,0	4	1,00	35	20
16/2	16,0	15,0	16,0	92,0	150,0	16,0	4	2,00	35	20
16/3	16,0	15,0	16,0	92,0	150,0	16,0	4	3,00	35	20
20/1	20,0	18,5	20,0	92,0	150,0	20,0	4	1,00	35	20
20/2,5	20,0	18,5	20,0	92,0	150,0	20,0	4	2,50	35	20

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø1		Ø2		Ø3		Ø4		Ø5		Ø6	
			Infeed in mm	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD
				ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD
			Application												
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)												
1.1		46-55	105	0,015	0,017	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04	0,04	0,045
1.2		56-60	80	0,012	0,014	0,018	0,022	0,022	0,028	0,028	0,032	0,032	0,038	0,038	0,042
1.3		60-65	70	0,01	0,012	0,015	0,02	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04
1.4		66-70	60	0,007	0,009	0,012	0,017	0,015	0,02	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø8		Ø10		Ø12		Ø16		Ø20	
			Infeed in mm	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD
				ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD
			Application										
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)										
1.1		46-55	105	0,045	0,05	0,05	0,055	0,055	0,07	0,07	0,075	0,08	0,085
1.2		56-60	80	0,042	0,048	0,047	0,053	0,052	0,065	0,065	0,07	0,075	0,08
1.3		60-65	70	0,04	0,045	0,045	0,05	0,05	0,06	0,06	0,065	0,07	0,075
1.4		66-70	60	0,03	0,035	0,035	0,045	0,04	0,055	0,05	0,06	0,06	0,07
Notiz Beim Abzeilen beträgt die maximale Zustellung (ae, ap) 0,5x Eckenradius!													



Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

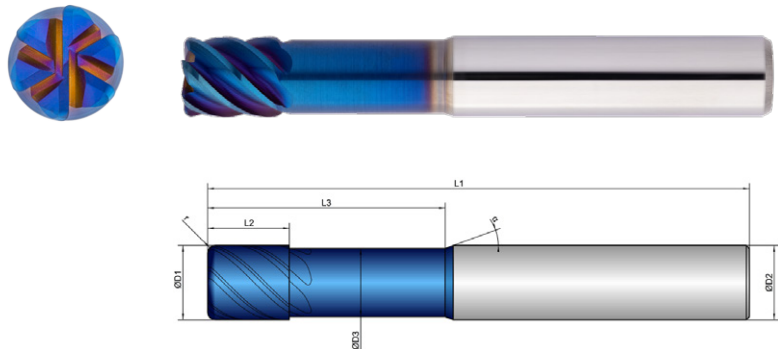
Strategie	
Anwendung	   
Eigenschaften	 



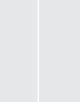
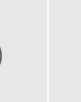
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

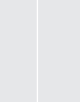
- Abzeilen von 3D-Konturen

- Radiustoleranz $r \leq 1,5\text{ mm}$: $\pm 0,003\text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 1,5\text{ mm}$: $\pm 0,005\text{ mm}$



Schuppen	Schichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

K202253	 mm Ø	 mm Ø	 mm	 mm	 mm	 mm Ø	 #	 mm	 °	 °
3/0,3	3,0	2,7	4,0	14,0	50,0	3,0	4	0,30	45	20
3/0,5	3,0	2,7	4,0	14,0	50,0	3,0	4	0,50	45	20
3/1	3,0	2,7	4,0	14,0	50,0	3,0	4	1,00	45	20
4/0,4	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	0,40	45	20
4/0,5	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	0,50	45	20
4/1	4,0	3,7	5,0	16,0	50,0	4,0	4	1,00	45	20
5/0,5	5,0	4,6	6,0	18,0	54,0	5,0	4	0,50	45	20
5/1	5,0	4,6	6,0	18,0	54,0	5,0	4	1,00	45	20
6/0,5	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	6	0,50	45	20
6/0,8	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	6	0,80	45	20
6/1	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	6	1,00	45	20
6/1,5	6,0	5,5	7,0	21,0	58,0	6,0	6	1,50	45	20
8/0,5	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	6	0,50	45	20

	 mm Ø	 mm Ø	 mm	 mm	 mm	 mm Ø	 #	 mm	 °	 °
K202253										
8/0,8	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	6	0,80	45	20
8/1	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	6	1,00	45	20
8/1,5	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	6	1,50	45	20
8/2	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	6	2,00	45	20
8/3	8,0	7,4	9,0	27,0	64,0	8,0	6	3,00	45	20
10/0,5	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	6	0,50	45	20
10/0,8	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	6	0,80	45	20
10/1	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	6	1,00	45	20
10/1,5	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	6	1,50	45	20
10/2	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	6	2,00	45	20
10/3	10,0	9,2	11,0	32,0	73,0	10,0	6	3,00	45	20
12/0,5	12,0	11,0	12,0	38,0	84,0	12,0	6	0,50	45	20
12/1	12,0	11,0	12,0	38,0	84,0	12,0	6	1,00	45	20
12/1,5	12,0	11,0	12,0	38,0	84,0	12,0	6	1,50	45	20
12/2	12,0	11,0	12,0	38,0	84,0	12,0	6	2,00	45	20
12/3	12,0	11,0	12,0	38,0	84,0	12,0	6	3,00	45	20
16/1	16,0	15,0	16,0	44,0	93,0	16,0	6	1,00	45	20
16/2	16,0	15,0	16,0	44,0	93,0	16,0	6	2,00	45	20
16/3	16,0	15,0	16,0	44,0	93,0	16,0	6	3,00	45	20
20/1	20,0	18,5	20,0	50,0	104,0	20,0	6	1,00	45	20
20/2,5	20,0	18,5	20,0	50,0	104,0	20,0	6	2,50	45	20

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø 3		Ø 4		Ø 5		Ø 6		Ø 8		Ø 10	
			Infeed in mm	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD
				ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD
			Application												
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)												
1.1		46-55	125	0,025	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04	0,04	0,045	0,045	0,05	0,05	0,055
1.2		56-60	95	0,022	0,028	0,028	0,032	0,032	0,038	0,038	0,042	0,042	0,048	0,047	0,053
1.3		60-65	80	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035	0,035	0,04	0,04	0,045	0,045	0,05
1.4		66-70	70	0,015	0,02	0,02	0,025	0,025	0,03	0,03	0,035	0,03	0,035	0,035	0,045

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø 12		Ø 16		Ø 20	
			Infeed in mm	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD	ae= 0,04xD
				ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD
			Application						
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)						
1.1		46-55	125	0,055	0,07	0,07	0,075	0,08	0,085
1.2		56-60	95	0,052	0,065	0,065	0,07	0,075	0,08
1.3		60-65	80	0,05	0,06	0,06	0,065	0,07	0,075
1.4		66-70	70	0,04	0,055	0,05	0,06	0,06	0,07
Notiz Beim Abzeilen beträgt die maximale Zustellung (ae, ap) 0,5x Eckenradius!									



Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Abzeilen von 3D-Konturen

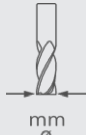
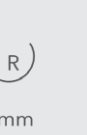
- Radiustoleranz $r \leq 1,5$ mm: $\pm 0,003$ mm
- Radiustoleranz $r > 1,5$ mm: $\pm 0,005$ mm
- Mit zunehmender Härte seitliche Zustellung reduzieren

Schruppen



Schichten



	 D1 mm ø	 L2 mm	 L1 mm	 D2 mm ø	 z #	 r mm	 °	 α °
K202293								
5/0,5	5,0	15,0	58,0	6,0	6	0,50	37,5	12
5/1	5,0	15,0	58,0	6,0	6	1,00	37,5	12
6/0,5	6,0	16,0	58,0	6,0	6	0,50	37,5	
6/1	6,0	16,0	58,0	6,0	6	1,00	37,5	
8/0,5	8,0	22,0	70,0	8,0	6	0,50	37,5	
8/1	8,0	22,0	70,0	8,0	6	1,00	37,5	
10/0,5	10,0	25,0	73,0	10,0	6	0,50	37,5	
10/1	10,0	25,0	73,0	10,0	6	1,00	37,5	
10/1,5	10,0	25,0	73,0	10,0	6	1,50	37,5	
12/0,5	12,0	28,0	84,0	12,0	6	0,50	37,5	
12/1	12,0	28,0	84,0	12,0	6	1,00	37,5	
12/1,5	12,0	28,0	84,0	12,0	6	1,50	37,5	
14/1	14,0	30,0	84,0	14,0	6	1,00	37,5	
16/1	16,0	36,0	93,0	16,0	8	1,00	37,5	
16/2	16,0	36,0	93,0	16,0	8	2,00	37,5	
18/1	18,0	36,0	93,0	18,0	10	1,00	37,5	
20/1	20,0	41,0	104,0	20,0	10	1,00	37,5	
20/2	20,0	41,0	104,0	20,0	10	2,00	37,5	

Strategie

ETC

HPC

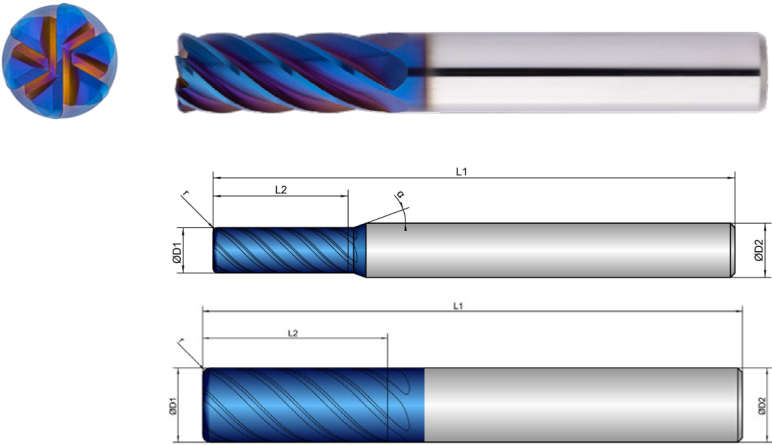
Anwendung

Eigenschaften

HA




Expert

		Dimension	Ø5		Ø6		Ø8		Ø10		Ø12		Ø14	
Infeed in mm		ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD		ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD	ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD	ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD	ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD	ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD
Application														
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)												
1.1	46-55	125	0,035	0,04	0,04	0,045	0,045	0,05	0,05	0,055	0,055	0,07	0,055	0,07
1.2	56-60	95	0,032	0,038	0,038	0,042	0,042	0,048	0,047	0,053	0,052	0,065	0,052	0,065
1.3	60-65	80	0,03	0,035	0,035	0,04	0,04	0,045	0,045	0,05	0,05	0,06	0,05	0,06
1.4	66-70	70	0,025	0,03	0,03	0,035	0,03	0,035	0,035	0,045	0,04	0,055	0,04	0,055

		Dimension	Ø16		Ø18		Ø20	
Infeed in mm		ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD		ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD	ae=0,05xD ap=L2 max	ae=0,04xD
Application								
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)						
1.1	46-55	125	0,07	0,075	0,07	0,075	0,08	0,085
1.2	56-60	95	0,065	0,07	0,065	0,07	0,075	0,08
1.3	60-65	80	0,06	0,065	0,06	0,065	0,07	0,075
1.4	66-70	70	0,05	0,06	0,05	0,06	0,06	0,07
Notiz Beim Abzeilen beträgt die maximale Zustellung (ae, ap) 0,5x Eckenradius!								

KEIN PASSENDER FRÄSER DABEI?

Kein Problem - passen Sie einfach ein bestehendes Werkzeug an.

Mit unserem Konfigurator für Sonderfräser können Sie innerhalb kürzester Zeit bestehende Werkzeuge auf Ihre Bedürfnisse anpassen oder auf Basis vordefinierter Typen eigene Werkzeuge erstellen.

FÜR ALLE ANFRAGEN ÜBER
DEN KONFIGURATOR ERHALTEN SIE
IHR ANGEBOT SPÄTESTENS NACH
EINEM WERKTAG.



Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

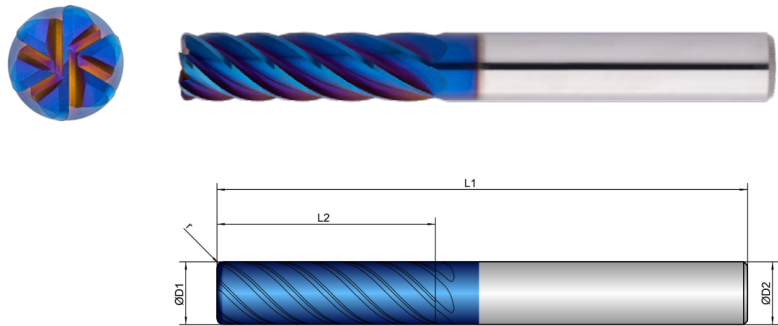
Strategie	 
Anwendung	   
Eigenschaften	  

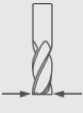
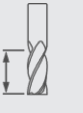
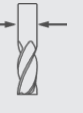
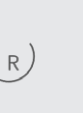


- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Abzeilen von 3D-Konturen

- Radiustoleranz $r \leq 1,5\text{ mm}$: $\pm 0,003\text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 1,5\text{ mm}$: $\pm 0,005\text{ mm}$
- Mit zunehmender Härte seitliche Zustellung reduzieren



Schruppen					Schlichten		
							
ungeeignet					optimal		
K202303	D1  mm Ø	L2  mm	L1  mm	D2  mm Ø	z  #	r  mm	 °
6/0,5	6,0	21,0	65,0	6,0	6	0,50	37,5
6/1	6,0	21,0	65,0	6,0	6	1,00	37,5
8/0,5	8,0	28,0	75,0	8,0	6	0,50	37,5
8/1	8,0	28,0	75,0	8,0	6	1,00	37,5
10/0,5	10,0	35,0	85,0	10,0	6	0,50	37,5
10/1	10,0	35,0	85,0	10,0	6	1,00	37,5
10/1,5	10,0	35,0	85,0	10,0	6	1,50	37,5
12/0,5	12,0	45,0	100,0	12,0	6	0,50	37,5
12/1	12,0	45,0	100,0	12,0	6	1,00	37,5
12/1,5	12,0	45,0	100,0	12,0	6	1,50	37,5
14/1	14,0	45,0	100,0	14,0	6	1,00	37,5
16/1	16,0	50,0	110,0	16,0	8	1,00	37,5
16/2	16,0	50,0	110,0	16,0	8	2,00	37,5
18/1	18,0	54,0	114,0	18,0	10	1,00	37,5
20/1	20,0	55,0	126,0	20,0	10	1,00	37,5
20/2	20,0	55,0	126,0	20,0	10	2,00	37,5

		Dimension	Ø6		Ø8		Ø10		Ø12		Ø14		Ø16	
Infeed in mm			ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD
Application														
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)												
1.1	46-55	115	0,04	0,045	0,045	0,05	0,05	0,055	0,055	0,07	0,055	0,07	0,07	0,075
1.2	56-60	90	0,038	0,042	0,042	0,048	0,047	0,053	0,052	0,065	0,052	0,065	0,065	0,07
1.3	60-65	75	0,035	0,04	0,04	0,045	0,045	0,05	0,05	0,06	0,05	0,06	0,06	0,065
1.4	66-70	65	0,03	0,035	0,03	0,035	0,035	0,045	0,04	0,055	0,04	0,055	0,05	0,06

		Dimension	Ø18		Ø20	
Infeed in mm			ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD	ae= 0,05xD ap= L2 max	ae= 0,04xD
Application						
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)				
1.1	46-55	115	0,07	0,075	0,08	0,085
1.2	56-60	90	0,065	0,07	0,075	0,08
1.3	60-65	75	0,06	0,065	0,07	0,075
1.4	66-70	65	0,05	0,06	0,06	0,07

Notiz | Beim Abzeilen beträgt die maximale Zustellung (ae, ap) 0,5x Eckenradius!

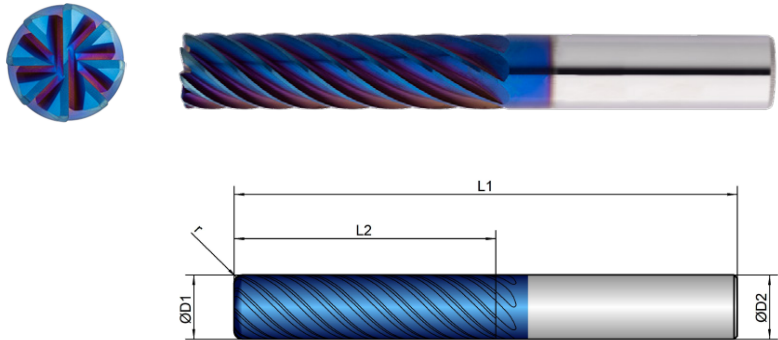
Kühlung	 
Toleranz	e8
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie	 	 
Anwendung	   	
Eigenschaften	  	

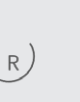
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Abzeilen von 3D-Konturen

- Radiustoleranz $r \leq 1,5\text{ mm}$: $\pm 0,003\text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 1,5\text{ mm}$: $\pm 0,005\text{ mm}$
- Mit zunehmender Härte seitliche Zustellung reduzieren



Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

	D1  mm ø	L2  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °
16/1	16,0	65,0	125,0	16,0	8	1,00	37,5
16/2	16,0	65,0	125,0	16,0	8	2,00	37,5
20/1	20,0	70,0	135,0	20,0	10	1,00	37,5
20/2	20,0	70,0	135,0	20,0	10	2,00	37,5

		Dimension	Ø 16		Ø 20	
Material	Hardness in HRC	Infeed in mm	ae= 0,03xD	ae= 0,03xD	ae= 0,03xD	ae= 0,03xD
			ap= L2 max	ap= 0,03xD	ap= L2 max	ap= 0,03xD
		Application				
		Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz
		Vc (m/min)				
H	HARDENED STEEL					
1.1	46-55	105	0,06	0,065	0,07	0,075
1.2	56-60	80	0,055	0,06	0,065	0,07
1.3	60-65	65	0,055	0,06	0,065	0,07
1.4	66-70	55	0,05	0,055	0,06	0,065
Notiz Beim Abzeilen beträgt die maximale Zustellung (ae, ap) 0,5x Eckenradius!						

Kühlung

Toleranz

h9

Beschichtung

AlphaDura Navy

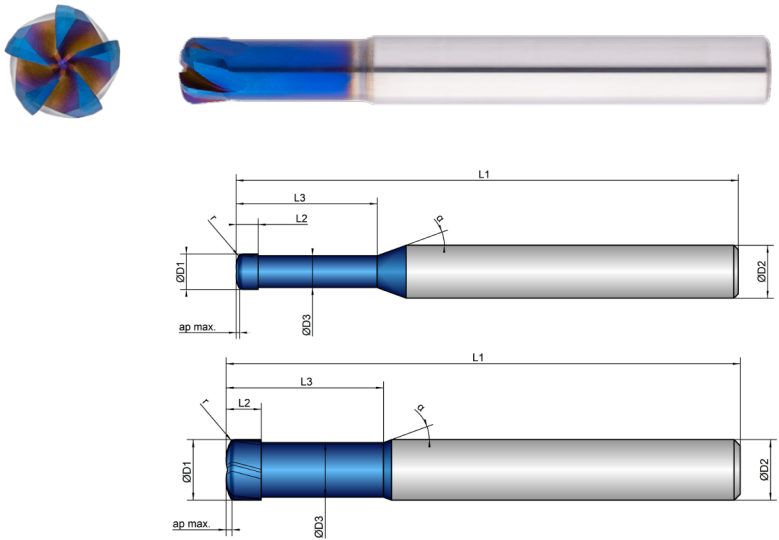
Strategie

HSC

Anwendung

Eigenschaften

- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
 - Geometrie mit tangentialen Übergängen zum HSC-Fräsen
 - Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß
-
- Zum Schrappen und Schlichten unter HSC Bedingungen
-
- Programmierradius und ap max. Zustellung laut Variantentabelle beachten



Schrappen					Schlichten				
ungeeignet					ungeeignet				
optimal					optimal				

K207013	D1 mm Ø	D3 mm Ø	L2 mm	L3 mm	L1 mm	D2 mm Ø	z #	 mm	 mm max	 °	 °
2	2,0	1,7	1,5	13,0	54,0	6,0	2	0,3	0,06	12	20
3	3,0	2,7	1,5	15,0	54,0	6,0	2	0,3	0,10	12	20
4	4,0	3,6	2,5	16,0	57,0	6,0	2	0,5	0,15	12	20
5	5,0	4,6	3,5	18,0	65,0	6,0	4	0,5	0,17	12	20
6	6,0	5,2	3,5	20,0	65,0	6,0	4	1,0	0,20	12	20
8	8,0	7,0	4,8	24,0	70,0	8,0	5	1,5	0,25	12	20
10	10,0	9,0	5,8	26,0	85,0	10,0	5	2,0	0,30	12	20
12	12,0	11,0	6,8	30,0	93,0	12,0	5	2,0	0,40	12	20
16	16,0	14,5	8,8	35,0	100,0	16,0	5	2,5	0,50	12	20

		Dimension	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16
		Infeed in mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,06mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,1mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,15mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,17mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,2mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,25mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,3mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,4mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,5mm
		Application									
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)									
1.1	46-55	160	0,028	0,05	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16	0,22
1.2	56-60	120	0,025	0,045	0,065	0,075	0,085	0,1	0,12	0,15	0,2
1.3	60-65	85	0,022	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,14	0,18
1.4	66-70	55	0,017	0,035	0,055	0,065	0,075	0,08	0,1	0,13	0,16

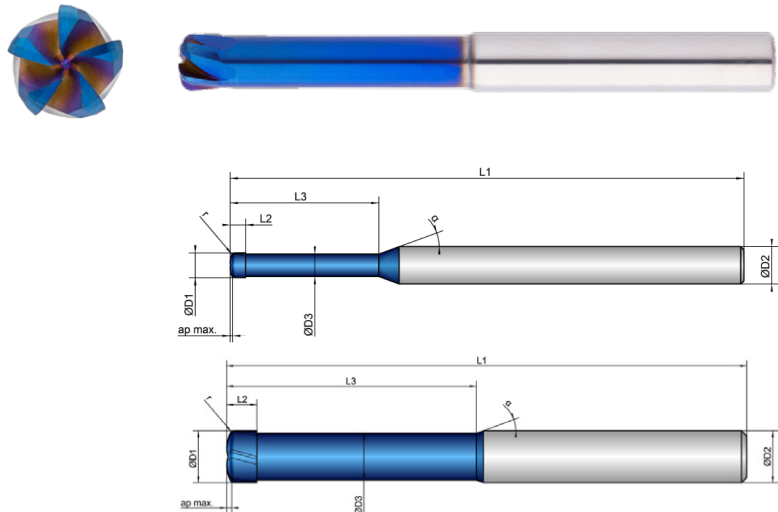
Kühlung	 
Toleranz	h9
Beschichtung	AlphaDura Navy

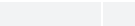
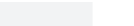
Strategie					
Anwendung	  				
Eigenschaften	   	  			

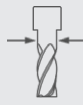
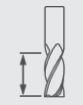
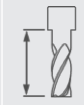
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornssubstrat
- Geometrie mit tangentialen Übergängen zum HSC-Fräsen
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Lange Ausführung für tiefere Kavitäten
- Zum Schrappen und Schlichten unter HSC Bedingungen

- Programmierradius und ap max. Zustellung laut Variantentabelle beachten



Schrappen	Schlichten
    	    
ungeeignet	optimal

K207018	D1  mm Ø	D3  mm Ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm Ø	z  #	 mm	 mm max	 mm	 °
2	2,0	1,7	1,5	18,0	75,0	6,0	2	0,3	0,06	12	20
3	3,0	2,7	1,5	20,0	75,0	6,0	2	0,3	0,10	12	20
4	4,0	3,6	2,5	24,0	83,0	6,0	2	0,5	0,15	12	20
5	5,0	4,6	3,5	28,0	100,0	6,0	4	0,5	0,17	12	20
6	6,0	5,2	3,5	28,0	100,0	6,0	4	1,0	0,20	12	20
8	8,0	7,0	4,8	40,0	100,0	8,0	5	1,5	0,25	12	20
10	10,0	9,0	5,8	48,0	100,0	10,0	5	2,0	0,30	12	20
12	12,0	11,0	6,8	56,0	119,0	12,0	5	2,0	0,40	12	20
16	16,0	14,5	8,8	65,0	150,0	16,0	5	2,5	0,50	12	20

Dimension	Ø2	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16
Infeed in mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,06mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,1mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,15mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,17mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,2mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,25mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,3mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,4mm	ae= 1xD ap _{max} = 0,5mm
Application									

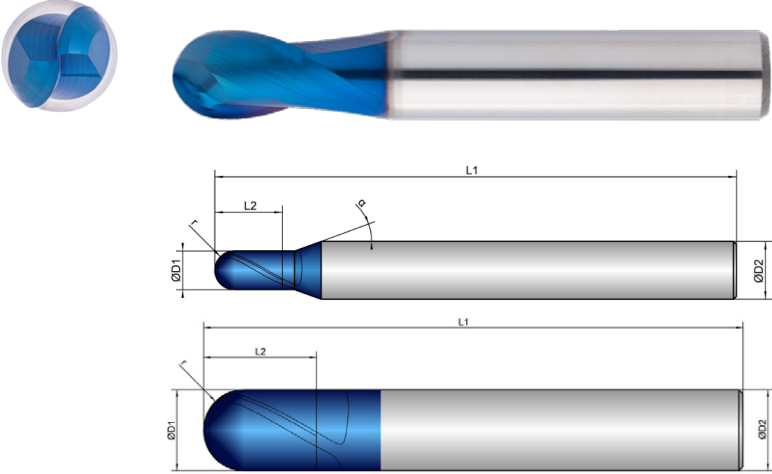
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)									
1.1	46-55	140	0,028	0,05	0,07	0,08	0,09	0,11	0,13	0,16	0,22
1.2	56-60	100	0,025	0,045	0,065	0,075	0,085	0,1	0,12	0,15	0,2
1.3	60-65	75	0,022	0,04	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,14	0,18
1.4	66-70	45	0,017	0,035	0,055	0,065	0,075	0,08	0,1	0,13	0,16

Kühlung	 
Toleranz	f8
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie		
Anwendung	  	
Eigenschaften	 	

- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Radiustoleranz $r \leq 2\text{ mm}$: $\pm 0,003\text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 2\text{ mm}$: $\pm 0,005\text{ mm}$



Schruppen	Schichten
	
ungeeignet	optimal

K203103	D1  mm ø	L2  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,1/3	0,1	0,2	38,0	3,0	2	0,05	30	8
0,15/3	0,15	0,3	38,0	3,0	2	0,075	30	8
0,2/3	0,2	0,4	38,0	3,0	2	0,10	30	8
0,25/3	0,25	0,5	38,0	3,0	2	0,125	30	8
0,3/3	0,3	1,0	38,0	3,0	2	0,15	30	8
0,35/3	0,35	1,0	38,0	3,0	2	0,175	30	8
0,4/3	0,4	1,0	38,0	3,0	2	0,20	30	8
0,5/3	0,5	1,5	38,0	3,0	2	0,25	30	8
0,5/6	0,5	1,5	54,0	6,0	2	0,25	30	12
0,6/3	0,6	1,5	38,0	3,0	2	0,30	30	8
0,7/3	0,7	2,0	38,0	3,0	2	0,35	30	8
0,8/3	0,8	2,0	38,0	3,0	2	0,40	30	8

K203103	D1  mm ø	L2  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,9/3	0,9	2,5	38,0	3,0	2	0,45	30	8
1/3	1,0	2,0	50,0	3,0	2	0,50	30	8
1/6	1,0	2,0	54,0	6,0	2	0,50	30	12
1,1/3	1,1	3,0	50,0	3,0	2	0,55	30	8
1,2/3	1,2	3,0	50,0	3,0	2	0,60	30	8
1,4/3	1,4	3,0	50,0	3,0	2	0,70	30	8
1,5/3	1,5	3,0	50,0	3,0	2	0,75	30	8
1,5/6	1,5	3,0	54,0	6,0	2	0,75	30	12
1,6/3	1,6	4,0	50,0	3,0	2	0,80	30	8
1,8/3	1,8	4,0	50,0	3,0	2	0,90	30	8
2/3	2,0	4,0	50,0	3,0	2	1,00	30	8
2/6	2,0	4,0	54,0	6,0	2	1,00	30	12
2,5/3	2,5	5,0	50,0	3,0	2	1,25	30	8
2,5/6	2,5	5,0	54,0	6,0	2	1,25	30	12
3/3	3,0	6,0	50,0	3,0	2	1,50	30	
3/6	3,0	6,0	54,0	6,0	2	1,50	30	12
4/4	4,0	7,0	54,0	4,0	2	2,00	30	
4/6	4,0	7,0	54,0	6,0	2	2,00	30	12
5/5	5,0	8,0	54,0	5,0	2	2,50	30	
5/6	5,0	8,0	54,0	6,0	2	2,50	30	12
6/6	6,0	10,0	54,0	6,0	2	3,00	30	
8/8	8,0	12,0	59,0	8,0	2	4,00	30	
10/10	10,0	14,0	67,0	10,0	2	5,00	30	
12/12	12,0	16,0	74,0	12,0	2	6,00	30	
14/14	14,0	18,0	75,0	14,0	2	7,00	30	
16/16	16,0	22,0	83,0	16,0	2	8,00	30	
20/20	20,0	26,0	93,0	20,0	2	10,00	30	

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø0,1	Ø0,15	Ø0,2	Ø0,25	Ø0,3	Ø0,35	Ø0,4	Ø0,5	Ø0,6	Ø0,7
			Infeed in mm	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD
			Application										
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)										
1.1	46-55		110	0,014	0,014	0,017	0,017	0,018	0,018	0,019	0,024	0,024	0,024
1.2	56-60		70	0,012	0,012	0,016	0,016	0,017	0,017	0,018	0,023	0,023	0,023
1.3	60-65		50	0,01	0,01	0,014	0,014	0,015	0,015	0,017	0,022	0,022	0,022
1.4	66-70		40	0,008	0,008	0,012	0,012	0,013	0,013	0,014	0,019	0,019	0,019

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø0,8	Ø0,9	Ø1	Ø1,1	Ø1,2	Ø1,4	Ø1,5	Ø1,6	Ø1,8	Ø2
			Infeed in mm	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD	ae=0,05xD ap=0,05xD
			Application										
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)										
1.1		46-55	110	0,026	0,029	0,03	0,03	0,033	0,033	0,034	0,034	0,036	0,036
1.2		56-60	70	0,025	0,025	0,029	0,029	0,032	0,032	0,033	0,033	0,035	0,035
1.3		60-65	50	0,024	0,024	0,028	0,028	0,03	0,03	0,032	0,032	0,034	0,034
1.4		66-70	40	0,021	0,021	0,024	0,024	0,026	0,026	0,028	0,028	0,03	0,03

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø2,5	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16
			Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
			Application										
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)										
1.1	46-55		160	0,04	0,044	0,055	0,08	0,09	0,11	0,13	0,14	0,14	0,15
1.2	56-60		125	0,038	0,042	0,052	0,075	0,085	0,105	0,12	0,13	0,13	0,14
1.3	60-65		110	0,035	0,04	0,05	0,07	0,08	0,1	0,11	0,12	0,12	0,13
1.4	66-70		85	0,03	0,035	0,045	0,06	0,07	0,085	0,09	0,1	0,1	0,11

			Dimension	Ø20
			Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
			Application	
			Feed (mm/Z)	fz
Material	Hardness in HRC			
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)		
1.1	46-55	160	0,18	
1.2	56-60	125	0,17	
1.3	60-65	110	0,15	
1.4	66-70	85	0,13	



Kühlung	 
Toleranz	f8
Beschichtung	AlphaDura Navy

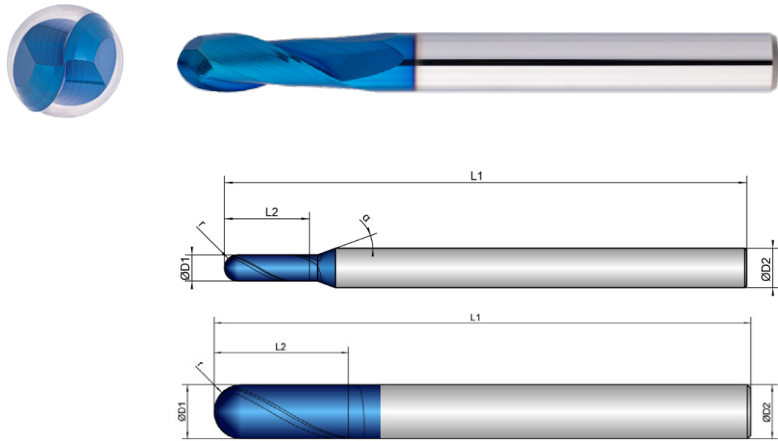
Strategie	
Anwendung	  
Eigenschaften	 

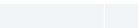
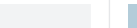


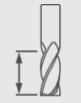
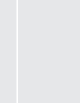
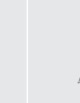
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

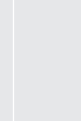
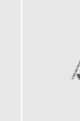
- Lange Ausführung mit extra langen Schneiden

- Radiustoleranz $r \leq 2\text{ mm}$: $\pm 0,003\text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 2\text{ mm}$: $\pm 0,005\text{ mm}$



Schruppen					Schlichten				
									
ungeeignet					optimal				

K203143	 mm ø	 mm	 mm	 mm ø	 #	 mm	 °	 °
0,5/3	0,5	1,5	75,0	3,0	2	0,25	30	8
0,5/6	0,5	1,5	80,0	6,0	2	0,25	30	12
1/3	1,0	3,0	75,0	3,0	2	0,50	30	8
1/6	1,0	3,0	80,0	6,0	2	0,50	30	8
1,5/3	1,5	4,0	75,0	3,0	2	0,75	30	8
1,5/6	1,5	4,0	80,0	6,0	2	0,75	30	12
2/3	2,0	6,0	75,0	3,0	2	1,00	30	8
2/6	2,0	6,0	80,0	6,0	2	1,00	30	12
2,5/3	2,5	8,0	75,0	3,0	2	1,25	30	8
2,5/6	2,5	8,0	80,0	6,0	2	1,25	30	12
3/3	3,0	10,0	75,0	3,0	2	1,50	30	

K203143	 mm ø	 mm	 mm	 mm ø	 #	 mm	 °	 °
3/6	3,0	10,0	80,0	6,0	2	1,50	30	12
4/4	4,0	13,0	75,0	4,0	2	2,00	30	
4/6	4,0	13,0	80,0	6,0	2	2,00	30	12
5/5	5,0	14,0	75,0	5,0	2	2,50	30	
5/6	5,0	14,0	100,0	6,0	2	2,50	30	12
6/6	6,0	16,0	100,0	6,0	2	3,00	30	
8/8	8,0	22,0	100,0	8,0	2	4,00	30	
10/10	10,0	25,0	100,0	10,0	2	5,00	30	
12/12	12,0	26,0	100,0	12,0	2	6,00	30	
14/14	14,0	26,0	100,0	14,0	2	7,00	30	
16/16	16,0	30,0	150,0	16,0	2	8,00	30	
20/20	20,0	40,0	150,0	20,0	2	10,00	30	

Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø0,5	Ø1	Ø1,5	Ø2	Ø2,5	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8
		Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
		Application										
		Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)										
1.1	46-55	160	0,02	0,024	0,029	0,03	0,033	0,036	0,045	0,065	0,075	0,09
1.2	56-60	125	0,019	0,023	0,028	0,029	0,032	0,034	0,042	0,06	0,07	0,085
1.3	60-65	110	0,018	0,022	0,026	0,028	0,03	0,032	0,04	0,055	0,065	0,08
1.4	66-70	85	0,015	0,019	0,022	0,024	0,026	0,028	0,035	0,05	0,06	0,075

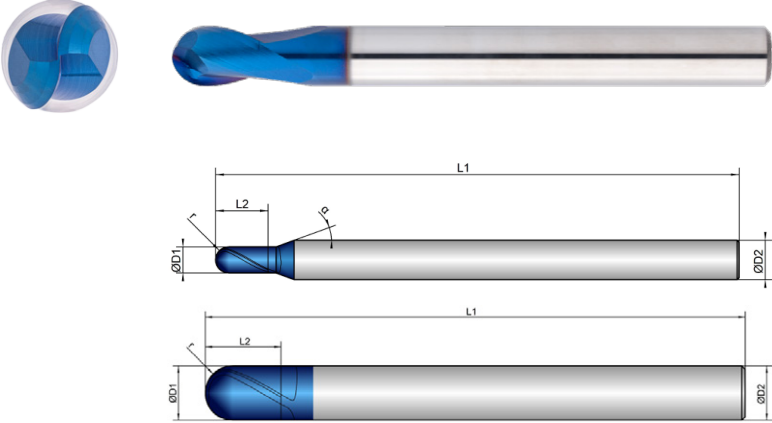
Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20
		Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
		Application					
		Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)					
1.1	46-55	160	0,1	0,12	0,12	0,125	0,15
1.2	56-60	125	0,095	0,11	0,11	0,115	0,14
1.3	60-65	110	0,09	0,1	0,1	0,105	0,12
1.4	66-70	85	0,085	0,09	0,09	0,1	0,11

Kühlung	 
Toleranz	f8
Beschichtung	AlphaDura Navy

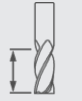
Strategie	
Anwendung	
Eigenschaften	 



- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß



Schuppen	Schichten
	
ungeeignet	optimal

	D1	L2	L1	D2	z	r		α
K203153	 mm ø	 mm	 mm	 mm ø	 #	 mm	 °	 °
1/6	1,0	2,0	80,0	6,0	2	0,50	30	12
1,5/6	1,5	3,0	80,0	6,0	2	0,75	30	12
2/6	2,0	4,0	80,0	6,0	2	1,00	30	12
2,5/6	2,5	5,0	80,0	6,0	2	1,25	30	12
3/3	3,0	5,0	75,0	3,0	2	1,50	30	0
3/6	3,0	5,0	80,0	6,0	2	1,50	30	12
4/4	4,0	8,0	75,0	4,0	2	2,00	30	0
4/6	4,0	8,0	80,0	6,0	2	2,00	30	12
5/5	5,0	9,0	75,0	5,0	2	2,50	30	0
5/6	5,0	9,0	100,0	6,0	2	2,50	30	12
6/6	6,0	10,0	100,0	6,0	2	3,00	30	0
8/8	8,0	12,0	100,0	8,0	2	4,00	30	0
10/10	10,0	14,0	100,0	10,0	2	5,00	30	0
12/12	12,0	16,0	100,0	12,0	2	6,00	30	0
14/14	14,0	18,0	100,0	14,0	2	7,00	30	0
16/16	16,0	22,0	150,0	16,0	2	8,00	30	0
20/20	20,0	26,0	150,0	20,0	2	10,00	30	0

Dimension	Ø1	Ø1,5	Ø2	Ø2,5	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
Application										

Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)									
1.1	46-55	145	0,024	0,029	0,03	0,033	0,036	0,045	0,065	0,075	0,09
1.2	56-60	115	0,023	0,028	0,029	0,032	0,034	0,042	0,06	0,07	0,085
1.3	60-65	100	0,022	0,026	0,028	0,03	0,032	0,04	0,055	0,065	0,08
1.4	66-70	75	0,019	0,022	0,024	0,026	0,028	0,035	0,05	0,06	0,075

Dimension	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
Application				

Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)				
1.1	46-55	145	0,12	0,12	0,125	0,15
1.2	56-60	115	0,11	0,11	0,115	0,14
1.3	60-65	100	0,1	0,1	0,105	0,12
1.4	66-70	75	0,09	0,09	0,1	0,11

KEIN PASSENDER FRÄSER DABEI?

Kein Problem - passen Sie einfach ein bestehendes Werkzeug an.

Mit unserem Konfigurator für Sonderfräser können Sie innerhalb kürzester Zeit bestehende Werkzeuge auf Ihre Bedürfnisse anpassen oder auf Basis vordefinierter Typen eigene Werkzeuge erstellen.



FÜR ALLE ANFRAGEN ÜBER DEN KONFIGURATOR ERHALTEN SIE IHR ANGEBOT SPÄTESTENS NACH EINEM WERKTAG.



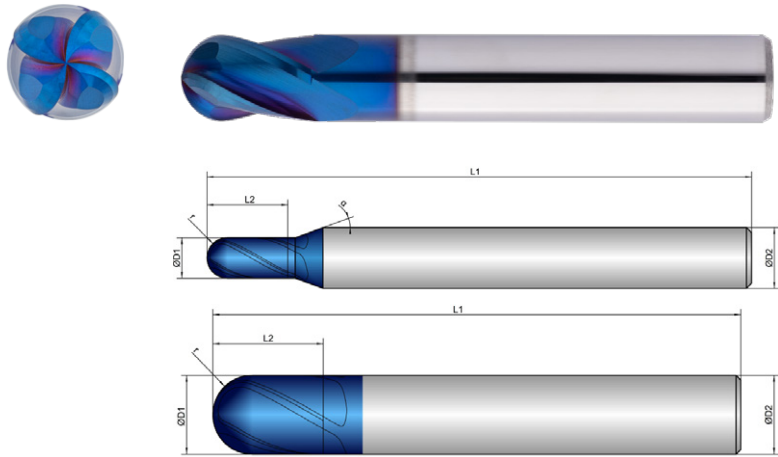
Kühlung	 
Toleranz	f8
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie	
Anwendung	  
Eigenschaften	 



- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- 4 Schneiden bis zum Zentrum
- Radiustoleranz $r \leq 2\text{ mm}$: $\pm 0,003\text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 2\text{ mm}$: $\pm 0,005\text{ mm}$



Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

	D1	L2	L1	D2	z	r		α
K203333	 mm ø	 mm	 mm	 mm ø	 #	 mm	 °	 °
2/3	2,0	4,0	50,0	3,0	4	1,00	30	8
2/6	2,0	4,0	54,0	6,0	4	1,00	30	12
2,5/6	2,5	5,0	54,0	6,0	4	1,25	30	12
3/3	3,0	5,0	50,0	3,0	4	1,50	30	
3/6	3,0	5,0	54,0	6,0	4	1,50	30	12
4/4	4,0	8,0	54,0	4,0	4	2,00	30	
4/6	4,0	8,0	54,0	6,0	4	2,00	30	12
5/5	5,0	9,0	54,0	5,0	4	2,50	30	
5/6	5,0	9,0	54,0	6,0	4	2,50	30	12
6/6	6,0	10,0	54,0	6,0	4	3,00	30	
7/8	7,0	12,0	59,0	8,0	4	3,50	30	
8/8	8,0	12,0	59,0	8,0	4	4,00	30	
9/10	9,0	14,0	67,0	10,0	4	4,50	30	
10/10	10,0	14,0	67,0	10,0	4	5,00	30	
12/12	12,0	16,0	74,0	12,0	4	6,00	30	
14/14	14,0	18,0	75,0	14,0	4	7,00	30	
16/16	16,0	22,0	83,0	16,0	4	8,00	30	
20/20	20,0	26,0	93,0	20,0	4	10,00	30	

Dimension	Ø2	Ø2,5	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø7	Ø8	Ø9	Ø10
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
Application										

Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)									
1.1	46-55	160	0,03	0,031	0,034	0,045	0,06	0,07	0,07	0,09	0,09
1.2	56-60	125	0,029	0,03	0,033	0,042	0,058	0,068	0,068	0,085	0,085
1.3	60-65	110	0,028	0,029	0,032	0,04	0,055	0,065	0,065	0,08	0,08
1.4	66-70	85	0,024	0,025	0,028	0,035	0,05	0,06	0,06	0,07	0,07

Dimension	Ø12	Ø14	Ø16	Ø20
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
Application				

Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)				
1.1	46-55	160	0,12	0,12	0,125	0,15
1.2	56-60	125	0,11	0,11	0,115	0,14
1.3	60-65	110	0,1	0,1	0,105	0,12
1.4	66-70	85	0,09	0,09	0,095	0,11

Kühlung	 
Toleranz	f8
Beschichtung	AlphaDura Navy

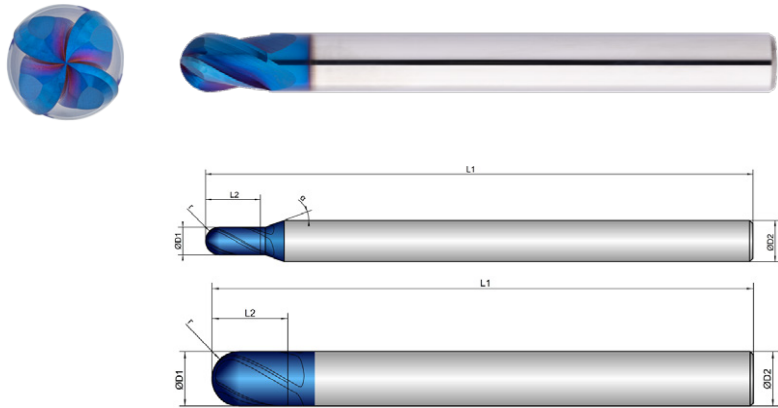
Strategie	
Anwendung	  
Eigenschaften	 



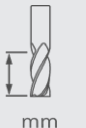
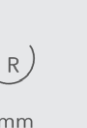
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Angepasster Spanwinkel für sicheres Fräsen bis 70 HRC
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß

- Lange Ausführung für tiefere Kavitäten

- 4 Schneiden bis zum Zentrum
- Radiustoleranz $r \leq 2\text{ mm}$: $\pm 0,003\text{ mm}$
- Radiustoleranz $r > 2\text{ mm}$: $\pm 0,005\text{ mm}$



Schruppen	Schichten
 ungeeignetoptimal	 ungeeignetoptimal

	D1  mm ø	L2  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
K203343								
2/3	2,0	4,0	75,0	3,0	4	1,00	30	8
2/6	2,0	4,0	80,0	6,0	4	1,00	30	12
2,5/6	2,5	5,0	80,0	6,0	4	1,25	30	12
3/3	3,0	5,0	75,0	3,0	4	1,50	30	
3/6	3,0	5,0	80,0	6,0	4	1,50	30	12
4/4	4,0	8,0	75,0	4,0	4	2,00	30	
4/6	4,0	8,0	80,0	6,0	4	2,00	30	12
5/5	5,0	9,0	75,0	5,0	4	2,50	30	
5/6	5,0	9,0	100,0	6,0	4	2,50	30	12
6/6	6,0	10,0	100,0	6,0	4	3,00	30	
8/8	8,0	12,0	100,0	8,0	4	4,00	30	
10/10	10,0	14,0	100,0	10,0	4	5,00	30	
12/12	12,0	16,0	100,0	12,0	4	6,00	30	
14/14	14,0	18,0	100,0	14,0	4	7,00	30	
16/16	16,0	22,0	150,0	16,0	4	8,00	30	
20/20	20,0	26,0	150,0	20,0	4	10,00	30	

Dimension	Ø2	Ø2,5	Ø3	Ø4	Ø5	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
Application										

Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)									
1.1	46-55	145	0,03	0,031	0,034	0,045	0,06	0,07	0,09	0,1	0,12
1.2	56-60	115	0,029	0,03	0,033	0,042	0,058	0,068	0,085	0,095	0,11
1.3	60-65	100	0,028	0,029	0,032	0,04	0,055	0,065	0,08	0,09	0,1
1.4	66-70	75	0,024	0,025	0,028	0,035	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09

Dimension	Ø16	Ø20
Infeed in mm	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD
Application		

Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)		
1.1	46-55	145	0,125	0,15
1.2	56-60	115	0,115	0,14
1.3	60-65	100	0,105	0,12
1.4	66-70	75	0,095	0,11

Kühlung

Toleranz

-

Beschichtung

AlphaDura Navy

Strategie

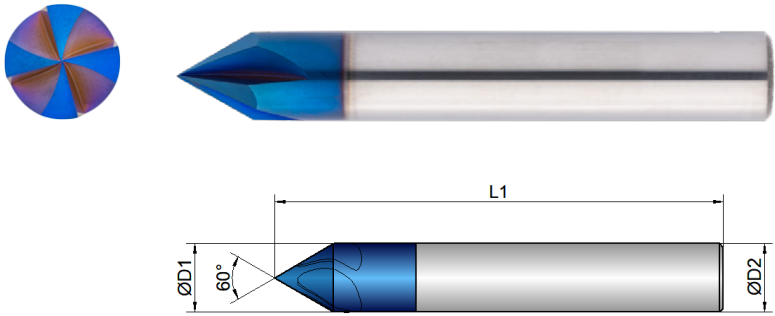
Anwendung

Eigenschaften

HA

Expert

- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß
- Speziell zum Entgraten gehärteter Stähle



Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

K205153	D1 mm ø	L1 mm	D2 mm ø	z #
3	3,0	50,0	3,0	3
4	4,0	50,0	4,0	4
6	6,0	50,0	6,0	4
8	8,0	59,0	8,0	4
10	10,0	66,0	10,0	4
12	12,0	73,0	12,0	4

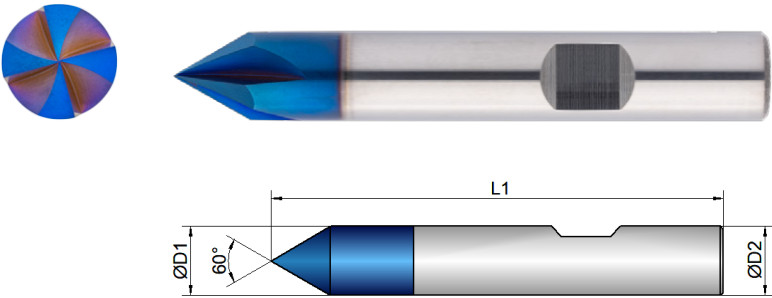
		Dimension	Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
Infeed in mm			ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max
Application								
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)						
1.1	46-55	105	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06
1.2	56-60	95	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045	0,055
1.3	60-65	70	0,012	0,018	0,022	0,03	0,04	0,05
1.4	66-70	45	0,01	0,015	0,018	0,02	0,03	0,04

Kühlung	 
Toleranz	-
Beschichtung	AlphaDura Navy

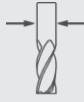
Strategie	
Anwendung	
Eigenschaften	



- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß
- Speziell zum Entgraten gehärteter Stähle



Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

	D1  mm Ø	L1  mm	D2  mm Ø	z  #
K205154				
6	6,0	50,0	6,0	4
8	8,0	59,0	8,0	4
10	10,0	66,0	10,0	4
12	12,0	73,0	12,0	4

		Dimension	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
Infeed in mm			ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max
Application						
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)				
1.1	46-55	105	0,03	0,04	0,05	0,06
1.2	56-60	95	0,025	0,035	0,045	0,055
1.3	60-65	70	0,022	0,03	0,04	0,05
1.4	66-70	45	0,018	0,02	0,03	0,04

Kühlung



Toleranz

-

Beschichtung

AlphaDura Navy

Strategie

Anwendung

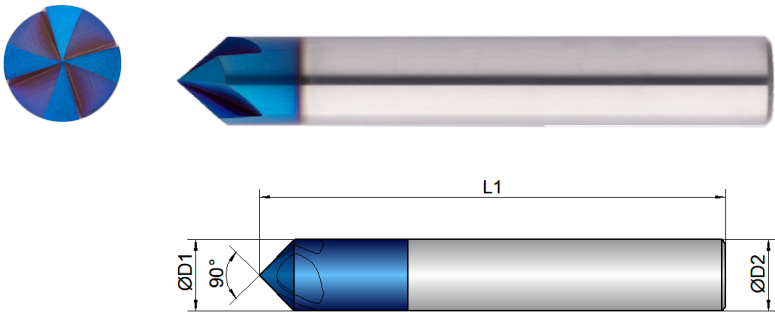


Eigenschaften

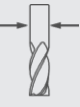
HA



- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß
- Speziell zum Entgraten gehärteter Stähle



Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

K205163	D1mm Ø	L1mm	D2mm Ø	z#
3	3,0	50,0	3,0	3
4	4,0	50,0	4,0	4
6	6,0	50,0	6,0	4
8	8,0	59,0	8,0	4
10	10,0	66,0	10,0	4
12	12,0	73,0	12,0	4

Dimension		Ø3	Ø4	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
Infeed in mm		ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max
Application							
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)					
1.1	46-55	105	0,02	0,025	0,03	0,04	0,05
1.2	56-60	95	0,015	0,02	0,025	0,035	0,045
1.3	60-65	70	0,012	0,018	0,022	0,03	0,04
1.4	66-70	45	0,01	0,015	0,018	0,02	0,03

Kühlung	 
Toleranz	-
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie

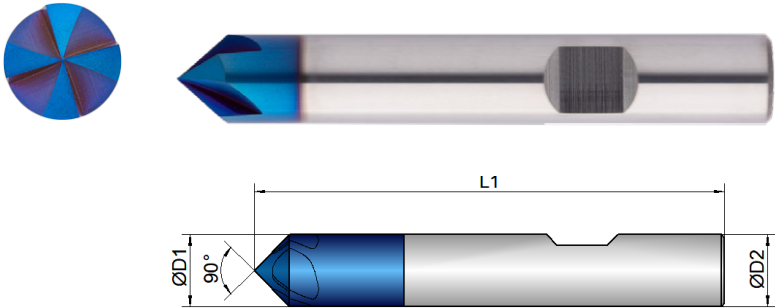
Anwendung

Eigenschaften





- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß
- Speziell zum Entgraten gehärteter Stähle



Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

K205164	D1  mm ø	L1  mm	D2  mm ø	z  #
6	6,0	50,0	6,0	4
8	8,0	59,0	8,0	4
10	10,0	66,0	10,0	4
12	12,0	73,0	12,0	4

		Dimension	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12
Infeed in mm			ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 0,1xD ap= L2 max
Application						
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)				
1.1	46-55	105	0,03	0,04	0,05	0,06
1.2	56-60	95	0,025	0,035	0,045	0,055
1.3	60-65	70	0,022	0,03	0,04	0,05
1.4	66-70	45	0,018	0,02	0,03	0,04

KEIN PASSENDER FRÄSER DABEI?

Kein Problem - passen Sie einfach ein bestehendes Werkzeug an.
Mit unserem Konfigurator für Sonderfräser können Sie innerhalb kürzester Zeit bestehende Werkzeuge auf Ihre Bedürfnisse anpassen oder auf Basis vordefinierter Typen eigene Werkzeuge erstellen.

FÜR ALLE ANFRAGEN ÜBER
DEN KONFIGURATOR ERHALTEN SIE
IHR ANGEBOT SPÄTESTENS NACH
EINEM WERKTAG.



Kühlung

Toleranz

V1

Beschichtung

AlphaDura Navy

Strategie

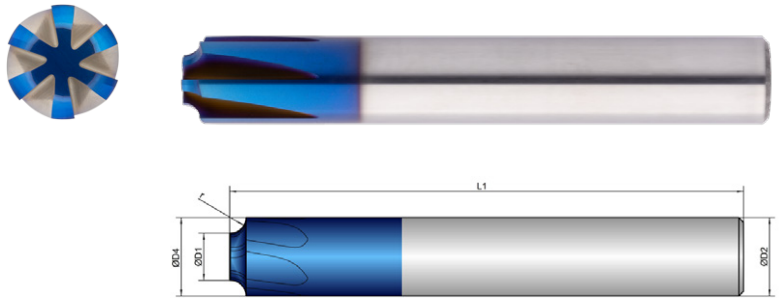
Anwendung

Eigenschaften

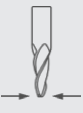
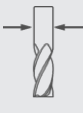
HA

Expert

- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Definierte Schneidkantenpräparation für homogenen Verschleiß
- Zur Anbringung von Radien an Bauteilen



Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

K204108	D5  mm ø	D4  mm ø	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm
3/0,5	3	4	50,0	4,0	6	0,50
3,2/0,4	3,2	4	50,0	4,0	6	0,40
3,4/0,3	3,4	4	50,0	4,0	6	0,30
3,6/0,2	3,6	4	50,0	4,0	6	0,20
4/1	4	6	50,0	6,0	6	1,00
4,4/0,8	4,4	6	50,0	6,0	6	0,80
4,8/0,6	4,8	6	50,0	6,0	6	0,60
5/1,5	7	10	66,0	10,0	6	1,50
5/10	5	25	100,0	25,0	6	10,00
6/2	6	10	66,0	10,0	6	2,00
6/3	6	12	73,0	12,0	6	3,00
7/2,5	7	12	73,0	12,0	6	2,50
7/4,5	7	16	80,0	16,0	6	4,50
8/4	8	16	80,0	16,0	6	4,00
8/6	8	20	93,0	20,0	6	6,00
9/3,5	9	16	80,0	16,0	6	3,50
9/8	9	25	100,0	25,0	6	8,00
10/5	10	20	93,0	20,0	6	5,00

		Dimension	Ø3,6 R0,2	Ø3,4 R0,3	Ø3,2 R0,4	Ø3 R0,5	Ø4,8 R0,6	Ø4,4 R0,8	Ø4 R1	Ø5 R1,5	Ø6 R2	Ø7 R2,5
		Infeed in mm	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax
		Application										
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)										
1.1	46-55	50	0,02	0,02	0,02	0,02	0,024	0,024	0,024	0,026	0,03	0,034
1.2	56-60	45	0,018	0,018	0,018	0,018	0,022	0,022	0,022	0,024	0,028	0,032
1.3	60-65	40	0,016	0,016	0,016	0,016	0,02	0,02	0,02	0,022	0,026	0,03
1.4	66-70	30	0,01	0,01	0,01	0,01	0,012	0,012	0,012	0,014	0,018	0,022

		Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL	Vc (m/min)										
1.1	ferritic/martensitic	<850	95	0,03	0,03	0,03	0,03	0,035	0,035	0,035	0,035	0,045
2.1	austenitic	<650	85	0,028	0,028	0,028	0,028	0,033	0,033	0,033	0,033	0,042
2.2	austenitic	<750	80	0,026	0,026	0,026	0,026	0,031	0,031	0,031	0,031	0,04
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	60	0,02	0,02	0,02	0,02	0,022	0,022	0,022	0,022	0,03

		Dimension	Ø6 R3	Ø9 R3,5	Ø8 R4	Ø7 R4,5	Ø10 R5	Ø8 R6	Ø9 R8	Ø5 R10
		Infeed in mm	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax	ae= rmax ap= rmax
		Application								
Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)								
1.1	46-55	50	0,034	0,036	0,036	0,036	0,038	0,038	0,042	0,042
1.2	56-60	45	0,032	0,034	0,034	0,034	0,036	0,036	0,04	0,04
1.3	60-65	40	0,03	0,032	0,032	0,032	0,034	0,034	0,038	0,038
1.4	66-70	30	0,022	0,022	0,022	0,022	0,024	0,024	0,028	0,028

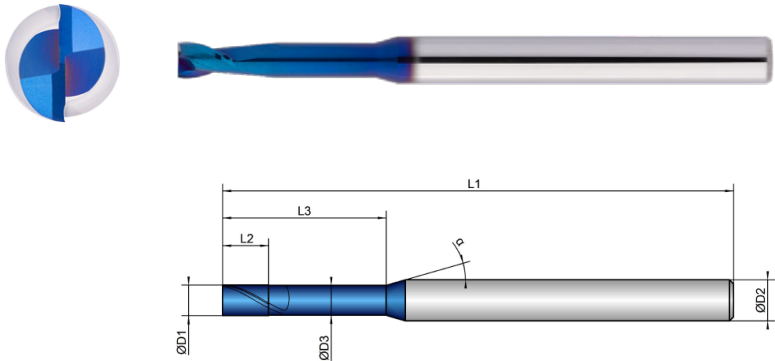
		Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL	Vc (m/min)								
1.1	ferritic/martensitic	<850	95	0,05	0,055	0,055	0,055	0,06	0,06	0,065
2.1	austenitic	<650	85	0,048	0,053	0,053	0,053	0,058	0,058	0,063
2.2	austenitic	<750	80	0,045	0,05	0,05	0,05	0,055	0,055	0,06
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	60	0,035	0,04	0,04	0,04	0,045	0,045	0,05
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Bitte verwenden Sie den arithmetischen Mittelwert aus D2 und D1, um die Schnittdaten zu berechnen. Zum Beispiel Werkzeug Ø5 R10, D1= Ø5; R =10 berechneter Durchmesser = Ø15 Formel: D1+R = Ergebnis Beispiel: 5 mm + 10 mm = 15 mm										

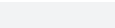
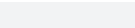
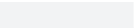
Kühlung	 
Toleranz	d04
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie	   	 Expert 
Anwendung	   	
Eigenschaften	 	

- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Optimierte Stirn für lange Standzeit und höchste Formgenauigkeit
- Verstärkter Kern zum Fräsen bis 70 HRC

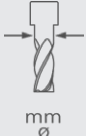
- Toleranz D1: -0,001/-0,006 mm
- Toleranz D3: 0/-0,02 mm

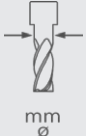


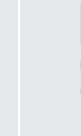
Schruppen	Schichten
    	    
ungeeignet	optimal

K201122	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	 °	 °
0,2X0,5	0,2	0,18	0,3	0,5	45,0	4,0	2	30	16
0,2X1	0,2	0,18	0,3	1,0	45,0	4,0	2	30	16
0,2X1,5	0,2	0,18	0,3	1,5	45,0	4,0	2	30	16
0,3X1	0,3	0,28	0,4	1,0	45,0	4,0	2	30	16
0,3X2	0,3	0,28	0,4	2,0	45,0	4,0	2	30	16
0,3X3	0,3	0,28	0,4	3,0	45,0	4,0	2	30	16
0,3X6	0,3	0,28	0,4	6,0	45,0	4,0	2	30	16
0,3X9	0,3	0,28	0,4	9,0	45,0	4,0	2	30	16
0,4X2	0,4	0,38	0,6	2,0	45,0	4,0	2	30	16
0,4X3	0,4	0,38	0,6	3,0	45,0	4,0	2	30	16
0,4X4	0,4	0,38	0,6	4,0	45,0	4,0	2	30	16
0,4X5	0,4	0,38	0,6	5,0	45,0	4,0	2	30	16
0,4X8	0,4	0,38	0,6	8,0	45,0	4,0	2	30	16
0,4X12	0,4	0,38	0,6	12,0	45,0	4,0	2	30	16
0,5X2	0,5	0,48	0,7	2,0	45,0	4,0	2	30	16

K201122	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	 °	 °
0,5X4	0,5	0,48	0,7	4,0	45,0	4,0	2	30	16
0,5X6	0,5	0,48	0,7	6,0	45,0	4,0	2	30	16
0,5X8	0,5	0,48	0,7	8,0	45,0	4,0	2	30	16
0,5X10	0,5	0,48	0,7	10,0	50,0	4,0	2	30	16
0,5X15	0,5	0,48	0,7	15,0	50,0	4,0	2	30	16
0,6X2	0,6	0,58	0,9	2,0	45,0	4,0	2	30	16
0,6X4	0,6	0,58	0,9	4,0	45,0	4,0	2	30	16
0,6X6	0,6	0,58	0,9	6,0	45,0	4,0	2	30	16
0,6X8	0,6	0,58	0,9	8,0	45,0	4,0	2	30	16
0,6X10	0,6	0,58	0,9	10,0	45,0	4,0	2	30	16
0,6X12	0,6	0,58	0,9	12,0	50,0	4,0	2	30	16
0,6X18	0,6	0,58	0,9	18,0	50,0	4,0	2	30	16
0,7X2	0,7	0,68	1,0	2,0	45,0	4,0	2	30	16
0,7X4	0,7	0,68	1,0	4,0	45,0	4,0	2	30	16
0,7X6	0,7	0,68	1,0	6,0	45,0	4,0	2	30	16
0,7X8	0,7	0,68	1,0	8,0	45,0	4,0	2	30	16
0,7X10	0,7	0,68	1,0	10,0	50,0	4,0	2	30	16
0,8X4	0,8	0,78	1,2	4,0	45,0	4,0	2	30	16
0,8X6	0,8	0,78	1,2	6,0	45,0	4,0	2	30	16
0,8X8	0,8	0,78	1,2	8,0	45,0	4,0	2	30	16
0,8X10	0,8	0,78	1,2	10,0	50,0	4,0	2	30	16
0,8X12	0,8	0,78	1,2	12,0	50,0	4,0	2	30	16
0,8X16	0,8	0,78	1,2	16,0	50,0	4,0	2	30	16
0,8X24	0,8	0,78	1,2	24,0	60,0	4,0	2	30	16
0,9X4	0,9	0,88	1,3	4,0	45,0	4,0	2	30	16
0,9X6	0,9	0,88	1,3	6,0	45,0	4,0	2	30	16
0,9X8	0,9	0,88	1,3	8,0	45,0	4,0	2	30	16
0,9X10	0,9	0,88	1,3	10,0	45,0	4,0	2	30	16
0,9X15	0,9	0,88	1,3	15,0	50,0	4,0	2	30	16

K201122	 mm ø	 mm ø	 mm	 mm	 mm	 mm ø	 #	 °	 °
1X4	1,0	0,95	1,5	4,0	45,0	4,0	2	30	16
1X6	1,0	0,95	1,5	6,0	45,0	4,0	2	30	16
1X8	1,0	0,95	1,5	8,0	45,0	4,0	2	30	16
1X10	1,0	0,95	1,5	10,0	45,0	4,0	2	30	16
1X12	1,0	0,95	1,5	12,0	45,0	4,0	2	30	16
1X14	1,0	0,95	1,5	14,0	45,0	4,0	2	30	16
1X16	1,0	0,95	1,5	16,0	50,0	4,0	2	30	16
1X20	1,0	0,95	1,5	20,0	54,0	4,0	2	30	16
1X25	1,0	0,95	1,5	25,0	70,0	4,0	2	30	16
1X30	1,0	0,95	1,5	30,0	70,0	4,0	2	30	16
1,2X6	1,2	1,14	1,8	6,0	45,0	4,0	2	30	16
1,2X8	1,2	1,14	1,8	8,0	45,0	4,0	2	30	16
1,2X10	1,2	1,14	1,8	10,0	45,0	4,0	2	30	16
1,2X12	1,2	1,14	1,8	12,0	45,0	4,0	2	30	16
1,2X16	1,2	1,14	1,8	16,0	50,0	4,0	2	30	16
1,2X20	1,2	1,14	1,8	20,0	60,0	4,0	2	30	16
1,4X6	1,4	1,34	2,1	6,0	45,0	4,0	2	30	16
1,4X8	1,4	1,34	2,1	8,0	45,0	4,0	2	30	16
1,4X10	1,4	1,34	2,1	10,0	45,0	4,0	2	30	16
1,4X12	1,4	1,34	2,1	12,0	45,0	4,0	2	30	16
1,4X14	1,4	1,34	2,1	14,0	45,0	4,0	2	30	16
1,4X16	1,4	1,34	2,1	16,0	50,0	4,0	2	30	16
1,4X22	1,4	1,34	2,1	22,0	54,0	4,0	2	30	16
1,5X6	1,5	1,44	2,3	6,0	45,0	4,0	2	30	16
1,5X8	1,5	1,44	2,3	8,0	45,0	4,0	2	30	16
1,5X10	1,5	1,44	2,3	10,0	45,0	4,0	2	30	16
1,5X12	1,5	1,44	2,3	12,0	45,0	4,0	2	30	16
1,5X14	1,5	1,44	2,3	14,0	50,0	4,0	2	30	16
1,5X16	1,5	1,44	2,3	16,0	50,0	4,0	2	30	16

K201122	 mm ø	 mm ø	 mm	 mm	 mm	 mm ø	 #	 °	 °
1,5X18	1,5	1,44	2,3	18,0	54,0	4,0	2	30	16
1,5X20	1,5	1,44	2,3	20,0	54,0	4,0	2	30	16
1,5X25	1,5	1,44	2,3	25,0	70,0	4,0	2	30	16
1,5X30	1,5	1,44	2,3	30,0	70,0	4,0	2	30	16
1,5X35	1,5	1,44	2,3	35,0	70,0	4,0	2	30	16
1,5X40	1,5	1,44	2,3	40,0	80,0	4,0	2	30	16
1,5X45	1,5	1,44	2,3	45,0	80,0	4,0	2	30	16
1,6X6	1,6	1,51	2,4	6,0	45,0	4,0	2	30	16
1,6X8	1,6	1,51	2,4	8,0	45,0	4,0	2	30	16
1,6X10	1,6	1,51	2,4	10,0	45,0	4,0	2	30	16
1,6X12	1,6	1,51	2,4	12,0	45,0	4,0	2	30	16
1,6X14	1,6	1,51	2,4	14,0	50,0	4,0	2	30	16
1,6X16	1,6	1,51	2,4	16,0	50,0	4,0	2	30	16
1,6X18	1,6	1,51	2,4	18,0	54,0	4,0	2	30	16
1,6X20	1,6	1,51	2,4	20,0	54,0	4,0	2	30	16
1,6X26	1,6	1,51	2,4	26,0	60,0	4,0	2	30	16
1,8X6	1,8	1,71	2,7	6,0	45,0	4,0	2	30	16
1,8X8	1,8	1,71	2,7	8,0	45,0	4,0	2	30	16
1,8X10	1,8	1,71	2,7	10,0	45,0	4,0	2	30	16
1,8X12	1,8	1,71	2,7	12,0	45,0	4,0	2	30	16
1,8X14	1,8	1,71	2,7	14,0	50,0	4,0	2	30	16
1,8X16	1,8	1,71	2,7	16,0	50,0	4,0	2	30	16
1,8X18	1,8	1,71	2,7	18,0	54,0	4,0	2	30	16
1,8X20	1,8	1,71	2,7	20,0	54,0	4,0	2	30	16
1,8X25	1,8	1,71	2,7	25,0	60,0	4,0	2	30	16
2X6	2,0	1,91	3,0	6,0	45,0	4,0	2	30	16
2X8	2,0	1,91	3,0	8,0	45,0	4,0	2	30	16
2X10	2,0	1,91	3,0	10,0	45,0	4,0	2	30	16
2X12	2,0	1,91	3,0	12,0	45,0	4,0	2	30	16

K201122	D1	D3	L2	L3	L1	D2	z		α
	 mm ø	 mm ø	 mm	 mm	 mm	 mm ø	 #	 °	 °
2X14	2,0	1,91	3,0	14,0	50,0	4,0	2	30	16
2X16	2,0	1,91	3,0	16,0	50,0	4,0	2	30	16
2X18	2,0	1,91	3,0	18,0	54,0	4,0	2	30	16
2X20	2,0	1,91	3,0	20,0	54,0	4,0	2	30	16
2X25	2,0	1,91	3,0	25,0	60,0	4,0	2	30	16
2X30	2,0	1,91	3,0	30,0	70,0	4,0	2	30	16
2X35	2,0	1,91	3,0	35,0	80,0	4,0	2	30	16
2X40	2,0	1,91	3,0	40,0	90,0	4,0	2	30	16
2X50	2,0	1,91	3,0	50,0	100,0	4,0	2	30	16
2X60	2,0	1,91	3,0	60,0	110,0	4,0	2	30	16
2,5X8	2,5	2,41	3,7	8,0	45,0	4,0	2	30	16
2,5X10	2,5	2,41	3,7	10,0	45,0	4,0	2	30	16
2,5X12	2,5	2,41	3,7	12,0	45,0	4,0	2	30	16
2,5X14	2,5	2,41	3,7	14,0	50,0	4,0	2	30	16
2,5X16	2,5	2,41	3,7	16,0	50,0	4,0	2	30	16
2,5X18	2,5	2,41	3,7	18,0	54,0	4,0	2	30	16
2,5X20	2,5	2,41	3,7	20,0	54,0	4,0	2	30	16
2,5X25	2,5	2,41	3,7	25,0	60,0	4,0	2	30	16
2,5X30	2,5	2,41	3,7	30,0	70,0	4,0	2	30	16
2,5X40	2,5	2,41	3,7	40,0	90,0	4,0	2	30	16
2,5X50	2,5	2,41	3,7	50,0	100,0	4,0	2	30	16
3X8	3,0	2,92	4,5	8,0	45,0	4,0	2	30	16
3X12	3,0	2,92	4,5	12,0	45,0	4,0	2	30	16
3X16	3,0	2,92	4,5	16,0	50,0	4,0	2	30	16
3X20	3,0	2,92	4,5	20,0	54,0	4,0	2	30	16

	Material	Hardness in HRC	Dimension Infeed in mm	Ø 0,2x0,5		Ø 0,2x1,5		Ø 0,3x1		Ø 0,3x9		Ø 0,4x2		Ø 0,4x12	
				ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,04xD	ae= 0,07xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,003xD	ae= 0,006xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,003xD	ae= 0,006xD ap= L2 max
	Application		Feed (mm/Z)												
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)												
1.1		46-55	110	0,005	0,009	0,005	0,009	0,008	0,012	0,003	0,005	0,008	0,012	0,003	0,005
1.2		56-60	70	0,004	0,008	0,004	0,008	0,007	0,011	0,003	0,005	0,007	0,011	0,003	0,005
1.3		60-65	50	0,003	0,008	0,003	0,008	0,006	0,01	0,002	0,002	0,006	0,01	0,002	0,002
1.4		66-70	40	0,002	0,007	0,002	0,007	0,005	0,009	0,001	0,001	0,005	0,009	0,001	0,001

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,006	0,01	0,006	0,01	0,009	0,013	0,004	0,006	0,009	0,013	0,004	0,006
2.1	austenitic	<650	75	0,005	0,009	0,005	0,009	0,008	0,012	0,003	0,005	0,008	0,012	0,003	0,005
2.2	austenitic	<750	70	0,004	0,008	0,004	0,008	0,007	0,011	0,002	0,003	0,007	0,011	0,002	0,003
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,003	0,007	0,003	0,007	0,006	0,01	0,001	0,002	0,006	0,01	0,001	0,002

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,006	0,01	0,006	0,01	0,009	0,013	0,004	0,006	0,009	0,013	0,004	0,006

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,008	0,012	0,008	0,012	0,011	0,015	0,006	0,008	0,011	0,015	0,006	0,008
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,008	0,012	0,008	0,012	0,011	0,015	0,006	0,008	0,011	0,015	0,006	0,008
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,007	0,011	0,007	0,011	0,01	0,014	0,005	0,007	0,01	0,014	0,005	0,007
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,007	0,011	0,007	0,011	0,01	0,014	0,005	0,007	0,01	0,014	0,005	0,007
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,006	0,01	0,006	0,01	0,009	0,013	0,004	0,006	0,009	0,013	0,004	0,006
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,005	0,009	0,005	0,009	0,008	0,012	0,003	0,005	0,008	0,012	0,003	0,005

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,008	0,012	0,008	0,012	0,011	0,015	0,006	0,008	0,011	0,015	0,006	0,008
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,007	0,011	0,007	0,011	0,01	0,014	0,005	0,007	0,01	0,014	0,005	0,007
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,007	0,011	0,007	0,011	0,01	0,014	0,005	0,007	0,01	0,014	0,005	0,007

Notiz | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!
Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.



	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø 0,5x2		Ø 0,5x15		Ø 0,6x2		Ø 0,6x18		Ø 0,7x2		Ø 0,7x10	
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,006xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,006xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,003xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,003xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,018xD	ap= L2 max
			Application												
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)												
1.1		46-55	110	0,012	0,015	0,004	0,006	0,012	0,015	0,004	0,006	0,012	0,015	0,008	0,012
1.2		56-60	70	0,011	0,014	0,004	0,006	0,011	0,014	0,004	0,006	0,011	0,014	0,007	0,011
1.3		60-65	50	0,01	0,013	0,003	0,005	0,01	0,013	0,003	0,005	0,01	0,013	0,006	0,01
1.4		66-70	40	0,009	0,012	0,002	0,004	0,009	0,012	0,002	0,004	0,009	0,012	0,005	0,009

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
			Vc (m/min)												
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,013	0,016	0,005	0,006	0,013	0,016	0,005	0,007	0,013	0,016	0,009	0,013
2.1	austenitic	<650	75	0,012	0,015	0,004	0,005	0,012	0,015	0,004	0,006	0,012	0,015	0,008	0,012
2.2	austenitic	<750	70	0,011	0,014	0,003	0,004	0,011	0,014	0,003	0,005	0,011	0,014	0,007	0,011
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,01	0,013	0,002	0,003	0,01	0,013	0,002	0,004	0,01	0,013	0,006	0,01

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,013	0,016	0,005	0,006	0,013	0,016	0,005	0,007	0,013	0,016	0,009	0,013

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,015	0,02	0,007	0,009	0,015	0,02	0,007	0,009	0,015	0,02	0,011	0,017
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,015	0,02	0,007	0,009	0,015	0,02	0,007	0,009	0,015	0,02	0,011	0,017
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,01	0,015
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,01	0,015
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,013	0,016	0,005	0,007	0,013	0,016	0,005	0,007	0,013	0,016	0,009	0,013
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,012	0,015	0,004	0,006	0,012	0,015	0,004	0,006	0,012	0,015	0,008	0,012

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,015	0,02	0,007	0,009	0,015	0,02	0,007	0,009	0,015	0,02	0,011	0,017
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,01	0,015
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,006	0,008	0,014	0,018	0,01	0,015

Notiz | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!
Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø0,8x4		Ø0,8x24		Ø0,9x4		Ø0,9x15	
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,006xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,015xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,003xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,008xD	ap= L2 max
			Application								
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)								
1.1		46-55	110	0,014	0,017	0,006	0,01	0,014	0,017	0,01	0,012
1.2		56-60	70	0,013	0,016	0,005	0,009	0,013	0,016	0,009	0,011
1.3		60-65	50	0,012	0,015	0,004	0,008	0,012	0,015	0,008	0,01
1.4		66-70	40	0,011	0,014	0,003	0,007	0,011	0,014	0,007	0,009

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
			Vc (m/min)								
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)								
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,015	0,018	0,007	0,011	0,015	0,018	0,011	0,013
2.1	austenitic	<650	75	0,014	0,017	0,006	0,01	0,014	0,017	0,01	0,012
2.2	austenitic	<750	70	0,013	0,016	0,005	0,009	0,013	0,016	0,009	0,011
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,012	0,015	0,004	0,008	0,012	0,015	0,008	0,01

N	COPPER		Vc (m/min)								
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,015	0,018	0,007	0,011	0,015	0,018	0,011	0,013

P	STEEL		Vc (m/min)								
1.1	unalloyed	<500	190	0,017	0,022	0,009	0,014	0,017	0,022	0,013	0,016
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,017	0,022	0,009	0,014	0,017	0,022	0,013	0,016
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,016	0,02	0,008	0,013	0,016	0,02	0,012	0,015
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,016	0,02	0,008	0,013	0,016	0,02	0,012	0,015
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,015	0,018	0,007	0,011	0,015	0,018	0,011	0,013
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,014	0,017	0,006	0,01	0,014	0,017	0,01	0,012

K	CASTINGS		Vc (m/min)								
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,017	0,022	0,009	0,014	0,017	0,022	0,013	0,016
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,016	0,02	0,008	0,013	0,016	0,02	0,012	0,015
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,016	0,02	0,008	0,013	0,016	0,02	0,012	0,015

Notiz | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!
Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.



Material	Hardness in HRC	Dimension Infeed in mm Application	Ø1x4		Ø1x30		Ø1,2x6		Ø1,2x20		Ø1,4x6		Ø1,4x22	
			ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,003xD	ae= 0,006xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,008xD	ae= 0,015xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,008xD	ae= 0,015xD ap= L2 max
														
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)												
1.1	46-55	110	0,015	0,02	0,006	0,01	0,015	0,02	0,01	0,015	0,017	0,022	0,012	0,017
1.2	56-60	70	0,014	0,019	0,005	0,009	0,014	0,019	0,009	0,014	0,016	0,021	0,011	0,016
1.3	60-65	50	0,012	0,017	0,004	0,008	0,012	0,017	0,007	0,012	0,014	0,019	0,009	0,014
1.4	66-70	40	0,011	0,016	0,003	0,007	0,011	0,016	0,006	0,011	0,012	0,018	0,008	0,013

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,016	0,021	0,007	0,011	0,016	0,021	0,011	0,016	0,018	0,023	0,013	0,018
2.1	austenitic	<650	75	0,015	0,02	0,006	0,01	0,015	0,02	0,01	0,015	0,017	0,022	0,012	0,017
2.2	austenitic	<750	70	0,013	0,018	0,005	0,009	0,013	0,018	0,008	0,013	0,015	0,02	0,01	0,015
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,012	0,017	0,004	0,008	0,012	0,017	0,007	0,012	0,014	0,019	0,009	0,014

N	COPPER	Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu) <700	110	0,016	0,021	0,007	0,011	0,016	0,021	0,011	0,016	0,018	0,023	0,013	0,018

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,018	0,025	0,009	0,013	0,019	0,025	0,013	0,018	0,021	0,027	0,015	0,021
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,018	0,025	0,009	0,013	0,019	0,025	0,013	0,018	0,021	0,027	0,015	0,021
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,017	0,023	0,008	0,012	0,018	0,023	0,012	0,017	0,02	0,025	0,014	0,02
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,017	0,023	0,008	0,012	0,018	0,023	0,012	0,017	0,02	0,025	0,014	0,02
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,016	0,021	0,007	0,011	0,016	0,021	0,011	0,016	0,018	0,023	0,013	0,018
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,015	0,02	0,006	0,01	0,015	0,02	0,01	0,015	0,017	0,022	0,012	0,017

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,018	0,025	0,009	0,013	0,019	0,025	0,013	0,018	0,021	0,027	0,015	0,021
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,017	0,023	0,008	0,012	0,018	0,023	0,012	0,017	0,02	0,025	0,014	0,02
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,017	0,023	0,008	0,012	0,018	0,023	0,012	0,017	0,02	0,025	0,014	0,02

Notiz | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!
Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.

Material	Hardness in HRC	Dimension Infeed in mm Application	Ø1,5x6		Ø1,5x45		Ø1,6x6		Ø1,6x26		Ø1,8x6		Ø1,8x25	
			ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,003xD	ae= 0,006xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,01xD	ae= 0,02xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,05xD	ae= 0,1xD ap= L2 max	ae= 1xD ap= 0,018xD	ae= 0,035xD ap= L2 max
														
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)												
1.1	46-55	110	0,02	0,025	0,011	0,016	0,025	0,03	0,018	0,023	0,025	0,03	0,018	0,023
1.2	56-60	70	0,019	0,024	0,01	0,015	0,023	0,028	0,016	0,021	0,023	0,028	0,016	0,021
1.3	60-65	50	0,017	0,022	0,008	0,013	0,021	0,026	0,014	0,019	0,021	0,026	0,014	0,019
1.4	66-70	40	0,016	0,021	0,007	0,012	0,019	0,025	0,012	0,017	0,019	0,025	0,012	0,017

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,021	0,026	0,012	0,017	0,026	0,031	0,019	0,024	0,026	0,031	0,019	0,024
2.1	austenitic	<650	75	0,02	0,025	0,011	0,016	0,024	0,029	0,017	0,022	0,024	0,029	0,017	0,022
2.2	austenitic	<750	70	0,018	0,023	0,009	0,014	0,022	0,027	0,015	0,02	0,022	0,027	0,015	0,02
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,017	0,022	0,008	0,013	0,02	0,026	0,013	0,018	0,02	0,025	0,013	0,018

N	COPPER	Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu) <700	110	0,021	0,026	0,012	0,017	0,026	0,031	0,019	0,024	0,026	0,031	0,019	0,024

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,025	0,03	0,014	0,019	0,03	0,037	0,021	0,027	0,03	0,037	0,022	0,028
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,025	0,03	0,014	0,019	0,03	0,037	0,021	0,027	0,03	0,037	0,022	0,028
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,023	0,028	0,013	0,018	0,028	0,035	0,02	0,026	0,028	0,035	0,02	0,026
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,023	0,028	0,013	0,018	0,028	0,035	0,02	0,026	0,028	0,035	0,02	0,026
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,021	0,026	0,12	0,017	0,026	0,032	0,019	0,024	0,026	0,032	0,019	0,024
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,02	0,025	0,011	0,016	0,025	0,03	0,018	0,023	0,025	0,03	0,018	0,023

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,025	0,03	0,014	0,019	0,03	0,037	0,021	0,027	0,03	0,037	0,022	0,028
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,023	0,028	0,013	0,018	0,028	0,035	0,02	0,026	0,028	0,035	0,02	0,026
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,023	0,028	0,013	0,018	0,028	0,035	0,02	0,026	0,028	0,035	0,02	0,026

Notiz | Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!
Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.



	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø2x6		Ø2x60		Ø2,5x8		Ø2,5x50		Ø3x8		Ø3x20	
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,006xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,01xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,07xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,003xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,004xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= L2 max
			Application												
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)												
1.1		46-55	110	0,025	0,03	0,015	0,025	0,027	0,032	0,015	0,025	0,027	0,032	0,025	0,03
1.2		56-60	70	0,023	0,028	0,013	0,023	0,025	0,03	0,013	0,023	0,025	0,03	0,023	0,028
1.3		60-65	50	0,021	0,026	0,011	0,021	0,023	0,028	0,011	0,021	0,023	0,028	0,021	0,026
1.4		66-70	40	0,019	0,025	0,009	0,019	0,021	0,026	0,009	0,019	0,021	0,026	0,019	0,024

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,026	0,031	0,016	0,026	0,028	0,033	0,016	0,026	0,028	0,033	0,026	0,032
2.1	austenitic	<650	75	0,024	0,029	0,014	0,024	0,026	0,031	0,014	0,024	0,026	0,031	0,024	0,03
2.2	austenitic	<750	70	0,022	0,027	0,012	0,022	0,024	0,029	0,012	0,022	0,024	0,029	0,022	0,028
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,02	0,025	0,01	0,02	0,02	0,027	0,01	0,02	0,022	0,027	0,02	0,026

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,026	0,031	0,016	0,026	0,028	0,033	0,016	0,026	0,028	0,033	0,026	0,032

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,03	0,037	0,018	0,028	0,032	0,039	0,018	0,03	0,032	0,04	0,03	0,037
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,03	0,037	0,018	0,028	0,032	0,039	0,018	0,03	0,032	0,04	0,03	0,037
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,028	0,035	0,017	0,027	0,03	0,037	0,017	0,028	0,03	0,037	0,028	0,035
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,028	0,035	0,017	0,027	0,03	0,037	0,017	0,028	0,03	0,037	0,028	0,035
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,026	0,032	0,016	0,026	0,028	0,034	0,016	0,026	0,028	0,034	0,026	0,032
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,025	0,03	0,015	0,025	0,027	0,032	0,015	0,025	0,027	0,032	0,025	0,03

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,03	0,037	0,018	0,028	0,032	0,039	0,018	0,03	0,032	0,04	0,03	0,037
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,028	0,035	0,017	0,027	0,03	0,037	0,017	0,028	0,03	0,037	0,028	0,035
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,028	0,035	0,017	0,027	0,03	0,037	0,017	0,028	0,03	0,037	0,028	0,035
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.															

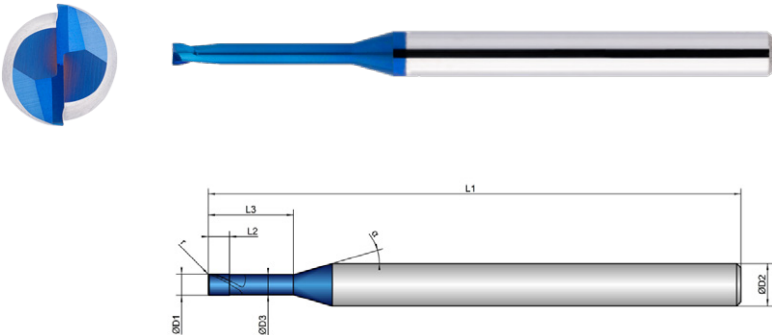
Kühlung	   
Toleranz	d04
Beschichtung	AlphaDura Navy

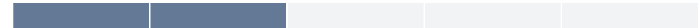
Strategie		
Anwendung	    	
Eigenschaften	 	

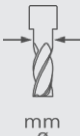
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Optimierte Stirn für lange Standzeit und höchste Formgenauigkeit
- Verstärkter Kern zum Fräsen bis 70 HRC

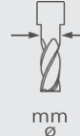
- Abzeilen von 3D-Konturen

- Toleranz D1: -0,001/-0,006 mm
- Toleranz D3: 0/-0,02 mm
- Radiustoleranz r: 0/-0,003 mm (gemessen von 0-90°)



Schruppen	Schichten
	
ungeeignet	optimal

K202082	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,4X1	0,4	0,38	0,4	1,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,4X1,5	0,4	0,38	0,4	1,5	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,4X2	0,4	0,38	0,4	2,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,4X3	0,4	0,38	0,4	3,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,4X4	0,4	0,38	0,4	4,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,5X1	0,5	0,48	0,5	1,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,5X2	0,5	0,48	0,5	2,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,5X3	0,5	0,48	0,5	3,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,5X4	0,5	0,48	0,5	4,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,5X5	0,5	0,48	0,5	5,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,5X6	0,5	0,48	0,5	6,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,6X2	0,6	0,58	0,6	2,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16

K202082	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,6X3	0,6	0,58	0,6	3,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,6X4	0,6	0,58	0,6	4,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,6X6	0,6	0,58	0,6	6,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,6X8	0,6	0,58	0,6	8,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,7X4	0,7	0,68	0,7	4,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,7X6	0,7	0,68	0,7	6,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,8X4	0,8	0,78	0,8	4,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
0,8X6	0,8	0,78	0,8	6,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
1X2	1,0	0,95	1,0	2,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
1X4	1,0	0,95	1,0	4,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
1X6	1,0	0,95	1,0	6,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
1X8	1,0	0,95	1,0	8,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
1X10	1,0	0,95	1,0	10,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
1X12	1,0	0,95	1,0	12,0	54,0	4,0	2	0,10	30	16
1X16	1,0	0,95	1,0	16,0	60,0	4,0	2	0,10	30	16
1X20	1,0	0,95	1,0	20,0	60,0	4,0	2	0,10	30	16
2X4	2,0	1,91	2,0	4,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
2X6	2,0	1,91	2,0	6,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
2X8	2,0	1,91	2,0	8,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
2X10	2,0	1,91	2,0	10,0	50,0	4,0	2	0,10	30	16
2X12	2,0	1,91	2,0	12,0	54,0	4,0	2	0,10	30	16
2X16	2,0	1,91	2,0	16,0	54,0	4,0	2	0,10	30	16
2X20	2,0	1,91	2,0	20,0	60,0	4,0	2	0,10	30	16
2X26	2,0	1,91	2,0	26,0	70,0	4,0	2	0,10	30	16

		Hardness in HRC	Dimension	Ø0,4x1			Ø0,4x4			Ø0,5x1			Ø0,5x6																						
			Infeed in mm	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,06xD	ae=0,05xD	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,04xD	ae=0,04xD																				
				ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,03xD	ap=L2 max	ap=0,05xD	ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,02xD	ap=L2 max	ap=0,04xD																				
																																			
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz																	
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)																																	
1.1	46-55	110	0,008	0,012	0,014	0,004	0,009	0,011	0,012	0,015	0,017	0,009	0,012	0,014																					
1.2	56-60	70	0,007	0,011	0,013	0,004	0,008	0,01	0,011	0,014	0,016	0,008	0,011	0,013																					
1.3	60-65	50	0,006	0,01	0,012	0,003	0,007	0,009	0,01	0,013	0,015	0,007	0,01	0,012																					
1.4	66-70	40	0,005	0,009	0,011	0,002	0,006	0,008	0,009	0,012	0,014	0,006	0,009	0,011																					

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	Strength (N/mm²)											
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,009	0,013	0,015	0,005	0,01	0,012	0,013	0,016	0,018	0,01	0,013	0,015
2.1	austenitic	<650	75	0,008	0,012	0,014	0,004	0,009	0,011	0,012	0,015	0,017	0,009	0,012	0,014
2.2	austenitic	<750	70	0,007	0,011	0,013	0,003	0,008	0,01	0,011	0,014	0,016	0,008	0,011	0,013
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,006	0,01	0,012	0,002	0,007	0,009	0,01	0,013	0,015	0,007	0,01	0,012

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu) <700	110	0,009	0,013	0,015	0,005	0,01	0,012	0,013	0,016	0,018	0,01	0,013	0,015	

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,011	0,015	0,017	0,007	0,012	0,014	0,015	0,02	0,022	0,012	0,017	0,019
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,011	0,015	0,017	0,007	0,012	0,014	0,015	0,02	0,022	0,012	0,017	0,019
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,01	0,014	0,016	0,006	0,011	0,013	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,01	0,014	0,016	0,006	0,011	0,013	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,009	0,013	0,015	0,005	0,01	0,012	0,013	0,016	0,018	0,01	0,013	0,015
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,008	0,012	0,014	0,004	0,009	0,011	0,012	0,015	0,017	0,009	0,012	0,014

K	CASTINGS		Vc (m/min)													
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,011	0,015	0,017	0,007	0,012	0,014	0,015	0,02	0,022	0,012	0,017	0,019	
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,01	0,014	0,016	0,006	0,011	0,013	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017	
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,01	0,014	0,015	0,006	0,011	0,013	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017	
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten. 																

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø0,6x2			Ø0,6x8			Ø0,7x6			Ø0,8x6		
			Infeed in mm	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,04xD	ae=0,04xD	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD
				ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,02xD	ap=L2 max	ap=0,04xD	ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD
				Application											
Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz		
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)												
1.1		46-55	110	0,012	0,015	0,017	0,009	0,012	0,014	0,012	0,015	0,017	0,014	0,017	0,019
1.2		56-60	70	0,011	0,014	0,016	0,008	0,011	0,013	0,011	0,014	0,016	0,013	0,016	0,018
1.3		60-65	50	0,01	0,013	0,015	0,007	0,01	0,012	0,01	0,013	0,015	0,012	0,015	0,017
1.4		66-70	40	0,009	0,012	0,014	0,006	0,009	0,011	0,009	0,012	0,014	0,011	0,014	0,016

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	Strength (N/mm²)											
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,013	0,016	0,018	0,01	0,013	0,015	0,013	0,016	0,018	0,015	0,018	0,02
2.1	austenitic	<650	75	0,012	0,015	0,017	0,009	0,012	0,014	0,012	0,015	0,017	0,014	0,017	0,019
2.2	austenitic	<750	70	0,011	0,014	0,016	0,008	0,011	0,013	0,011	0,014	0,016	0,013	0,016	0,018
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,01	0,013	0,015	0,007	0,01	0,012	0,01	0,013	0,015	0,012	0,015	0,017

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu) <700	110	0,013	0,016	0,018	0,01	0,013	0,015	0,013	0,016	0,018	0,015	0,018	0,02	

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,015	0,02	0,022	0,012	0,017	0,019	0,015	0,02	0,022	0,017	0,022	0,024
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,015	0,02	0,022	0,012	0,017	0,019	0,015	0,02	0,022	0,017	0,022	0,024
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017	0,014	0,018	0,02	0,016	0,02	0,022
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017	0,014	0,018	0,02	0,016	0,02	0,022
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,013	0,016	0,018	0,01	0,013	0,015	0,013	0,016	0,018	0,015	0,018	0,02
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,012	0,015	0,017	0,009	0,012	0,014	0,012	0,015	0,017	0,014	0,017	0,019

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,015	0,02	0,022	0,012	0,017	0,019	0,015	0,02	0,022	0,017	0,022	0,024
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017	0,014	0,018	0,02	0,016	0,02	0,022
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,014	0,018	0,02	0,011	0,015	0,017	0,014	0,018	0,02	0,016	0,02	0,022
Notiz	Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen!														
	Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)= 0,5x Eckenradius!														



		Hardness in HRC	Dimension	Ø1x2			Ø1x20			Ø2x4			Ø2x26		
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,01xD	ae= 0,01xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,06xD	ae= 0,05xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,005xD	ap= L2 max	ap= 0,01xD	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,03xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD
				Application											
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)													
1.1	46-55	110	0,015	0,02	0,022	0,007	0,01	0,012	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027	
1.2	56-60	70	0,014	0,019	0,021	0,006	0,009	0,011	0,023	0,028	0,03	0,019	0,024	0,026	
1.3	60-65	50	0,012	0,017	0,019	0,005	0,008	0,01	0,021	0,026	0,028	0,018	0,023	0,025	
1.4	66-70	40	0,011	0,016	0,018	0,004	0,007	0,009	0,019	0,025	0,027	0,017	0,022	0,024	

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028
2.1	austenitic	<650	75	0,015	0,02	0,022	0,005	0,01	0,012	0,024	0,029	0,031	0,019	0,025	0,027
2.2	austenitic	<750	70	0,013	0,018	0,02	0,004	0,008	0,01	0,022	0,027	0,029	0,017	0,024	0,026
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,012	0,017	0,019	0,003	0,007	0,009	0,02	0,025	0,027	0,015	0,023	0,025

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,017	0,023	0,024	0,007	0,013	0,015	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,017	0,023	0,024	0,007	0,013	0,015	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013	0,026	0,032	0,034	0,021	0,027	0,029
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,015	0,02	0,022	0,005	0,01	0,012	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,017	0,023	0,025	0,007	0,013	0,015	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,017	0,023	0,025	0,007	0,013	0,015	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.															



		Hardness in HRC	Dimension	Ø0,8x4			Ø0,8x6			Ø1x2			Ø1x20			
			Infeed in mm	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,01xD	ae=0,01xD	ae=0,01xD
				ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,005xD	ap=L2 max	ap=0,01xD	
				Application												
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz		
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)														
1.1	46-55	110	0,014	0,017	0,019	0,014	0,017	0,019	0,015	0,02	0,022	0,007	0,01	0,012		
1.2	56-60	70	0,013	0,016	0,018	0,013	0,016	0,018	0,014	0,019	0,021	0,006	0,009	0,011		
1.3	60-65	50	0,012	0,015	0,017	0,012	0,015	0,017	0,012	0,017	0,019	0,005	0,008	0,01		
1.4	66-70	40	0,011	0,014	0,016	0,011	0,014	0,016	0,011	0,016	0,018	0,004	0,007	0,009		

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	Strength													
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)														
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,015	0,018	0,02	0,015	0,018	0,02	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013		
2.1	austenitic	<650	75	0,014	0,017	0,019	0,014	0,017	0,019	0,015	0,02	0,022	0,005	0,01	0,012		
2.2	austenitic	<750	70	0,013	0,016	0,018	0,013	0,016	0,018	0,013	0,018	0,02	0,004	0,008	0,01		
3.1	super austenitic	<1100	50	0,012	0,015	0,017	0,012	0,015	0,017	0,012	0,017	0,019	0,003	0,007	0,009		

N	COPPER		Vc (m/min)														
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,015	0,018	0,02	0,015	0,018	0,02	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013		

P	STEEL		Vc (m/min)														
1.1	unalloyed	<500	190	0,017	0,022	0,024	0,017	0,022	0,024	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017		
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,017	0,022	0,024	0,017	0,022	0,024	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017		
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,016	0,02	0,022	0,016	0,02	0,022	0,017	0,023	0,024	0,007	0,013	0,015		
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,016	0,02	0,022	0,016	0,02	0,022	0,017	0,023	0,024	0,007	0,013	0,015		
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,015	0,018	0,02	0,015	0,018	0,02	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013		
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,014	0,017	0,019	0,014	0,017	0,019	0,015	0,02	0,022	0,005	0,01	0,012		

K	CASTINGS		Vc (m/min)													
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,017	0,022	0,024	0,017	0,022	0,024	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017	
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,016	0,02	0,022	0,016	0,02	0,022	0,017	0,023	0,025	0,007	0,013	0,015	
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,016	0,02	0,022	0,016	0,02	0,022	0,017	0,023	0,025	0,007	0,013	0,015	
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)=0,5x Eckenradius!																

		Hardness in HRC	Dimension	Ø1,2x6			Ø1,2x20			Ø1,5x4			Ø1,5x20		
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,02xD	ae= 0,015xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,04xD	ae= 0,04xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,008xD	ap= L2 max	ap= 0,015xD	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,02xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD
				Application											
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)													
1.1	46-55	110	0,015	0,02	0,022	0,01	0,015	0,017	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017	
1.2	56-60	70	0,014	0,019	0,021	0,009	0,014	0,016	0,016	0,021	0,022	0,009	0,014	0,016	
1.3	60-65	50	0,012	0,017	0,019	0,007	0,012	0,014	0,014	0,019	0,02	0,007	0,012	0,014	
1.4	66-70	40	0,011	0,016	0,018	0,006	0,011	0,013	0,013	0,018	0,019	0,006	0,011	0,013	

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	Strength													
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)														
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,016	0,021	0,023	0,011	0,016	0,018	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018		
2.1	austenitic	<650	75	0,015	0,02	0,022	0,01	0,015	0,017	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017		
2.2	austenitic	<750	70	0,013	0,018	0,02	0,008	0,013	0,015	0,015	0,02	0,022	0,008	0,013	0,015		
3.1	super austenitic	<1100	50	0,012	0,017	0,019	0,007	0,012	0,014	0,014	0,019	0,021	0,007	0,012	0,014		

N	COPPER		Vc (m/min)														
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,016	0,021	0,023	0,011	0,016	0,018	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018		

P	STEEL		Vc (m/min)														
1.1	unalloyed	<500	190	0,02	0,025	0,027	0,015	0,02	0,022	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022		
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,02	0,025	0,027	0,015	0,02	0,022	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022		
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02		
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02		
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,016	0,021	0,023	0,011	0,016	0,018	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018		
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,015	0,02	0,022	0,01	0,015	0,017	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017		

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,02	0,025	0,027	0,015	0,02	0,022	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02
Notiz	Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)= 0,5x Eckenradius!														



	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø2x4			Ø2x26		
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,06xD	ae= 0,05xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,03xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD
			Application						
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)						
1.1		46-55	110	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027
1.2		56-60	70	0,023	0,028	0,03	0,019	0,024	0,026
1.3		60-65	50	0,021	0,026	0,028	0,018	0,023	0,025
1.4		66-70	40	0,019	0,025	0,027	0,017	0,022	0,024

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)						
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028
2.1	austenitic	<650	75	0,024	0,029	0,031	0,019	0,025	0,027
2.2	austenitic	<750	70	0,022	0,027	0,029	0,017	0,024	0,026
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,02	0,025	0,027	0,015	0,023	0,025

N	COPPER		Vc (m/min)						
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028

P	STEEL		Vc (m/min)						
1.1	unalloyed	<500	190	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,026	0,032	0,034	0,021	0,027	0,029
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027

K	CASTINGS		Vc (m/min)						
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max) = 0,5x Eckenradius!									



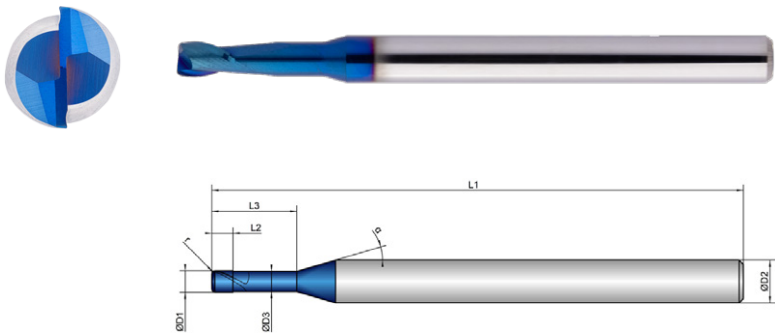
Kühlung	   
Toleranz	d04
Beschichtung	AlphaDura Navy

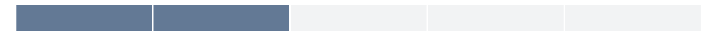
Strategie		
Anwendung	    	
Eigenschaften	 	

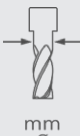
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinstkornsubstrat
- Optimierte Stirn für lange Standzeit und höchste Formgenauigkeit
- Verstärkter Kern zum Fräsen bis 70 HRC

- Abzeilen von 3D-Konturen

- Toleranz D1: -0,001/-0,006 mm
- Toleranz D3: 0/-0,02 mm
- Radiustoleranz r: 0/-0,003 mm (gemessen von 0-90°)



Schruppen	Schichten
	
ungeeignet	optimal

K202102	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
1X2	1,0	0,95	1,0	2,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1X4	1,0	0,95	1,0	4,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1X6	1,0	0,95	1,0	6,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1X8	1,0	0,95	1,0	8,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1X10	1,0	0,95	1,0	10,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1X12	1,0	0,95	1,0	12,0	54,0	4,0	2	0,30	30	16
1X16	1,0	0,95	1,0	16,0	60,0	4,0	2	0,30	30	16
1X20	1,0	0,95	1,0	20,0	60,0	4,0	2	0,30	30	16
1,2X6	1,2	1,14	1,2	6,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1,2X12	1,2	1,14	1,2	12,0	54,0	4,0	2	0,30	30	16
1,2X20	1,2	1,14	1,2	20,0	60,0	4,0	2	0,30	30	16
1,5X4	1,5	1,44	1,5	4,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16

K202102	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
1,5X6	1,5	1,44	1,5	6,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1,5X8	1,5	1,44	1,5	8,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1,5X10	1,5	1,44	1,5	10,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
1,5X12	1,5	1,44	1,5	12,0	54,0	4,0	2	0,30	30	16
1,5X16	1,5	1,44	1,5	16,0	54,0	4,0	2	0,30	30	16
1,5X20	1,5	1,44	1,5	20,0	60,0	4,0	2	0,30	30	16
2X4	2,0	1,91	2,0	4,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
2X6	2,0	1,91	2,0	6,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
2X8	2,0	1,91	2,0	8,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
2X10	2,0	1,91	2,0	10,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
2X12	2,0	1,91	2,0	12,0	54,0	4,0	2	0,30	30	16
2X16	2,0	1,91	2,0	16,0	54,0	4,0	2	0,30	30	16
2X20	2,0	1,91	2,0	20,0	60,0	4,0	2	0,30	30	16
2X26	2,0	1,91	2,0	26,0	70,0	4,0	2	0,30	30	16
2,5X10	2,5	2,41	2,5	10,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
2,5X12	2,5	2,41	2,5	12,0	60,0	4,0	2	0,30	30	16
2,5X30	2,5	2,41	2,5	30,0	70,0	4,0	2	0,30	30	16
3X10	3,0	2,92	4,5	10,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
3X12	3,0	2,92	4,5	12,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
3X30	3,0	2,92	4,5	30,0	70,0	4,0	2	0,30	30	16

	Material	Hardness in HRC	Dimension			Ø1x2			Ø1x20			Ø1,2x6			Ø1,2x20		
			Infeed in mm	ap=	ae=	ap=	ae=	ae=	ap=	ae=	ae=	ap=	ae=	ae=	ap=	ae=	ae=
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)														
1.1		46-55	110	0,015	0,02	0,022	0,007	0,01	0,012	0,015	0,02	0,022	0,01	0,015	0,017		
1.2		56-60	70	0,014	0,019	0,021	0,006	0,009	0,011	0,014	0,019	0,021	0,009	0,014	0,016		
1.3		60-65	50	0,012	0,017	0,019	0,005	0,008	0,01	0,012	0,017	0,019	0,007	0,012	0,014		
1.4		66-70	40	0,011	0,016	0,018	0,004	0,007	0,009	0,011	0,016	0,018	0,006	0,011	0,013		

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz			fz			fz			fz		
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013	0,016	0,021	0,023	0,011	0,016	0,018
2.1	austenitic	<650	75	0,015	0,02	0,022	0,005	0,01	0,012	0,015	0,02	0,022	0,01	0,015	0,017
2.2	austenitic	<750	70	0,013	0,018	0,02	0,004	0,008	0,01	0,013	0,018	0,02	0,008	0,013	0,015
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,012	0,017	0,019	0,003	0,007	0,009	0,012	0,017	0,019	0,007	0,012	0,014

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013	0,016	0,021	0,023	0,011	0,016	0,018

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017	0,02	0,025	0,027	0,015	0,02	0,022
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017	0,02	0,025	0,027	0,015	0,02	0,022
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,017	0,023	0,024	0,007	0,013	0,015	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,017	0,023	0,024	0,007	0,013	0,015	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,016	0,021	0,023	0,006	0,011	0,013	0,016	0,021	0,023	0,011	0,016	0,018
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,015	0,02	0,022	0,005	0,01	0,012	0,015	0,02	0,022	0,01	0,015	0,017

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,018	0,025	0,027	0,008	0,015	0,017	0,02	0,025	0,027	0,015	0,02	0,022
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,017	0,023	0,025	0,007	0,013	0,015	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,017	0,023	0,025	0,007	0,013	0,015	0,018	0,023	0,025	0,013	0,018	0,02
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)=0,5x Eckenradius!															

	Material	Hardness in HRC	Dimension			Ø1,5x4			Ø1,5x20			Ø2x4			Ø2x26		
			Infeed in mm	ap=	ae=	ap=	ae=	ae=	ap=	ae=	ae=	ap=	ae=	ae=	ap=	ae=	ae=
			Application														
H	HARDENED STEEL		Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)														
1.1		46-55	110	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027		
1.2		56-60	70	0,016	0,021	0,022	0,009	0,014	0,016	0,023	0,028	0,03	0,019	0,024	0,026		
1.3		60-65	50	0,014	0,019	0,02	0,007	0,012	0,014	0,021	0,026	0,028	0,018	0,023	0,025		
1.4		66-70	40	0,013	0,018	0,019	0,006	0,011	0,013	0,019	0,025	0,027	0,017	0,022	0,024		

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz			fz			fz			fz		
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028
2.1	austenitic	<650	75	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017	0,024	0,029	0,031	0,019	0,025	0,027
2.2	austenitic	<750	70	0,015	0,02	0,022	0,008	0,013	0,015	0,022	0,027	0,029	0,017	0,024	0,026
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,014	0,019	0,021	0,007	0,012	0,014	0,02	0,025	0,027	0,015	0,023	0,025

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018	0,026	0,032	0,034	0,021	0,027	0,029
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)=0,5x Eckenradius!															



		Hardness in HRC	Dimension	Ø2,5x10			Ø2,5x30			Ø3x10			Ø3x30		
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,04xD	ae= 0,04xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,02xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,03xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD
				Application											
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)													
1.1	46-55	110	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027	0,027	0,032	0,034	0,017	0,022	0,024	
1.2	56-60	70	0,023	0,028	0,03	0,019	0,024	0,026	0,025	0,03	0,032	0,015	0,02	0,022	
1.3	60-65	50	0,021	0,026	0,028	0,018	0,023	0,025	0,023	0,028	0,03	0,013	0,018	0,02	
1.4	66-70	40	0,019	0,025	0,027	0,017	0,022	0,024	0,021	0,026	0,028	0,011	0,016	0,018	

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028	0,028	0,033	0,034	0,018	0,023	0,025
2.1	austenitic	<650	75	0,024	0,029	0,031	0,019	0,024	0,026	0,026	0,031	0,033	0,016	0,021	0,023
2.2	austenitic	<750	70	0,022	0,027	0,029	0,017	0,022	0,024	0,024	0,029	0,031	0,014	0,019	0,021
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,02	0,026	0,028	0,016	0,02	0,022	0,022	0,027	0,029	0,012	0,017	0,019

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028	0,028	0,033	0,034	0,018	0,023	0,025

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,03	0,036	0,038	0,025	0,031	0,033	0,032	0,038	0,04	0,022	0,028	0,03
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,03	0,036	0,038	0,025	0,031	0,033	0,032	0,038	0,04	0,022	0,028	0,03
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,026	0,028
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,026	0,028
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028	0,028	0,033	0,035	0,018	0,023	0,025
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027	0,027	0,032	0,034	0,017	0,022	0,024

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,03	0,036	0,038	0,025	0,031	0,033	0,032	0,038	0,04	0,022	0,028	0,03
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,028	0,028
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,026	0,028
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)= 0,5x Eckenradius!															



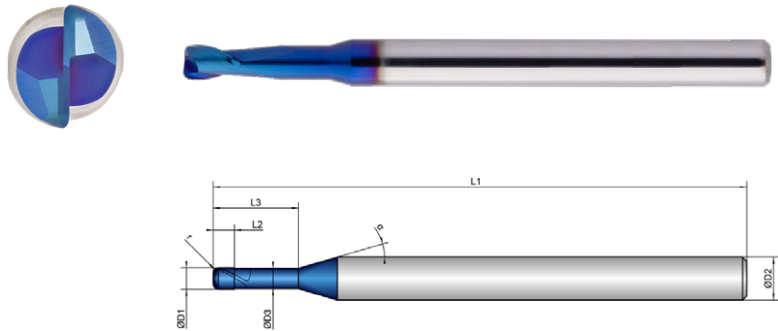
Kühlung	   
Toleranz	d04
Beschichtung	AlphaDura Navy

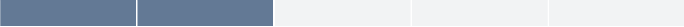
Strategie						
Anwendung						
Eigenschaften						

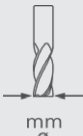
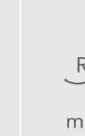
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Optimierte Stirn für lange Standzeit und höchste Formgenauigkeit
- Verstärkter Kern zum Fräsen bis 70 HRC

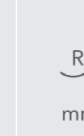
- Abzeilen von 3D-Konturen

- Toleranz D1: -0,001/-0,006 mm
- Toleranz D3: 0/-0,02 mm
- Radiustoleranz r: 0/-0,003 mm (gemessen von 0-90°)



Schruppen	Schichten
	
ungeeignet	optimal

K202112	D1  mm Ø	D3  mm Ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm Ø	z  #	r  mm	 °	α  °
1,5X4	1,5	1,44	1,5	4,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
1,5X6	1,5	1,44	1,5	6,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
1,5X8	1,5	1,44	1,5	8,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
1,5X10	1,5	1,44	1,5	10,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
1,5X12	1,5	1,44	1,5	12,0	54,0	4,0	2	0,50	30	16
1,5X16	1,5	1,44	1,5	16,0	54,0	4,0	2	0,50	30	16
1,5X20	1,5	1,44	1,5	20,0	60,0	4,0	2	0,50	30	16
2X4	2,0	1,91	2,0	4,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
2X6	2,0	1,91	2,0	6,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
2X8	2,0	1,91	2,0	8,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
2X10	2,0	1,91	2,0	10,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16

K202112	D1  mm Ø	D3  mm Ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm Ø	z  #	r  mm	 °	α  °
2X12	2,0	1,91	2,0	12,0	54,0	4,0	2	0,50	30	16
2X16	2,0	1,91	2,0	16,0	54,0	4,0	2	0,50	30	16
2X20	2,0	1,91	2,0	20,0	60,0	4,0	2	0,50	30	16
2X26	2,0	1,91	2,0	26,0	70,0	4,0	2	0,50	30	16
2,5X10	2,5	2,41	2,5	10,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
2,5X12	2,5	2,41	2,5	12,0	60,0	4,0	2	0,50	30	16
2,5X30	2,5	2,41	2,5	30,0	70,0	4,0	2	0,50	30	16
3X10	3,0	2,92	4,5	10,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
3X12	3,0	2,92	4,5	12,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
3X30	3,0	2,92	4,5	30,0	70,0	4,0	2	0,50	30	16

		Hardness in HRC	Dimension	Ø1,5x4			Ø1,5x20			Ø2x4			Ø2x26		
			Infeed in mm	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,04xD	ae=0,04xD	ae=1xD	ae=0,1xD	ae=0,1xD	ae=1xD	ae=0,05xD	ae=0,05xD
				ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,02xD	ap=L2 max	ap=0,04xD	ap=0,05xD	ap=L2 max	ap=0,1xD	ap=0,03xD	ap=L2 max	ap=0,05xD
			Application												
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)													
1.1	46-55	110	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027	
1.2	56-60	70	0,016	0,021	0,022	0,009	0,014	0,016	0,023	0,028	0,03	0,019	0,024	0,026	
1.3	60-65	50	0,014	0,019	0,02	0,007	0,012	0,014	0,021	0,026	0,028	0,018	0,023	0,025	
1.4	66-70	40	0,013	0,018	0,019	0,006	0,011	0,013	0,019	0,025	0,027	0,017	0,022	0,024	

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz			fz			fz			fz		
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028
2.1	austenitic	<650	75	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017	0,024	0,029	0,031	0,019	0,025	0,027
2.2	austenitic	<750	70	0,015	0,02	0,022	0,008	0,013	0,015	0,022	0,027	0,029	0,017	0,024	0,026
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,014	0,019	0,021	0,007	0,012	0,014	0,02	0,025	0,027	0,015	0,023	0,025

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,018	0,023	0,025	0,011	0,016	0,018	0,026	0,032	0,034	0,021	0,027	0,029
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,017	0,022	0,024	0,01	0,015	0,017	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,022	0,027	0,029	0,015	0,02	0,022	0,03	0,037	0,039	0,025	0,032	0,034
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,02	0,025	0,027	0,013	0,018	0,02	0,028	0,035	0,037	0,023	0,03	0,032
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)=0,5x Eckenradius!															

		Hardness in HRC	Dimension	Ø2,5x10			Ø2,5x30			Ø3x10			Ø3x30		
			Infeed in mm	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,04xD	ae= 0,04xD	ae= 1xD	ae= 0,1xD	ae= 0,1xD	ae= 1xD	ae= 0,05xD	ae= 0,05xD
				ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,02xD	ap= L2 max	ap= 0,04xD	ap= 0,05xD	ap= L2 max	ap= 0,1xD	ap= 0,03xD	ap= L2 max	ap= 0,05xD
			Application												
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)													
1.1	46-55	110	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027	0,027	0,032	0,034	0,017	0,022	0,024	
1.2	56-60	70	0,023	0,028	0,03	0,019	0,024	0,026	0,025	0,03	0,032	0,015	0,02	0,022	
1.3	60-65	50	0,021	0,026	0,028	0,018	0,023	0,025	0,023	0,028	0,03	0,013	0,018	0,02	
1.4	66-70	40	0,019	0,025	0,027	0,017	0,022	0,024	0,021	0,026	0,028	0,011	0,016	0,018	

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz			fz			fz			fz		
				fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)												
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028	0,028	0,033	0,034	0,018	0,023	0,025
2.1	austenitic	<650	75	0,024	0,029	0,031	0,019	0,024	0,026	0,026	0,031	0,033	0,016	0,021	0,023
2.2	austenitic	<750	70	0,022	0,027	0,029	0,017	0,022	0,024	0,024	0,029	0,031	0,014	0,019	0,021
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,02	0,026	0,028	0,016	0,02	0,022	0,022	0,027	0,029	0,012	0,017	0,019

N	COPPER		Vc (m/min)												
	Tungsten Copper (WCu)	<700	110	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028	0,028	0,033	0,034	0,018	0,023	0,025

P	STEEL		Vc (m/min)												
1.1	unalloyed	<500	190	0,03	0,036	0,038	0,025	0,031	0,033	0,032	0,038	0,04	0,022	0,028	0,03
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,03	0,036	0,038	0,025	0,031	0,033	0,032	0,038	0,04	0,022	0,028	0,03
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,026	0,028
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,026	0,028
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,026	0,031	0,033	0,021	0,026	0,028	0,028	0,033	0,035	0,018	0,023	0,025
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,025	0,03	0,032	0,02	0,025	0,027	0,027	0,032	0,034	0,017	0,022	0,024

K	CASTINGS		Vc (m/min)												
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,03	0,036	0,038	0,025	0,031	0,033	0,032	0,038	0,04	0,022	0,028	0,03
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,028	0,028
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,028	0,034	0,036	0,023	0,029	0,031	0,03	0,036	0,038	0,02	0,026	0,028
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.  ae/ap(max)=0,5x Eckenradius!															



Kühlung	   
Toleranz	d04
Beschichtung	AlphaDura Navy

Strategie

HSC

Anwendung



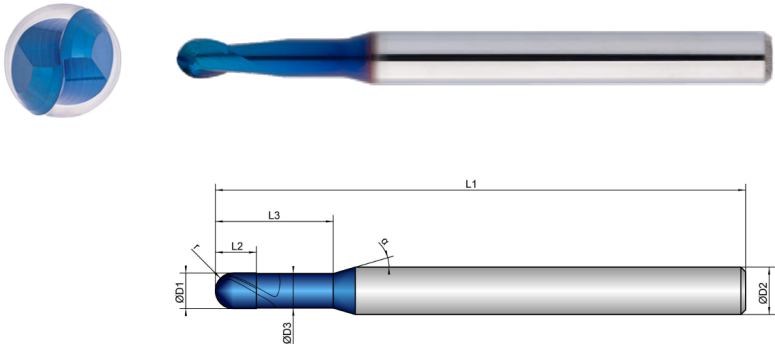
Eigenschaften



Expert

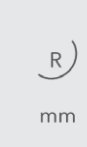


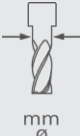
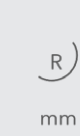
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Optimierte Stirn für lange Standzeit und höchste Formgenauigkeit
- Verstärkter Kern zum Fräsen bis 70 HRC
- Toleranz D1: -0,001/-0,006 mm
- Toleranz D3: 0/-0,02 mm
- Radiustoleranz r: 0/-0,003 mm (gemessen von 0-90°)

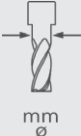


Schruppen	Schlichten
ungeeignetoptimal	ungeeignetoptimal

K203206	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,2X0,3	0,2	0,17	0,16	0,3	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X0,5	0,2	0,17	0,16	0,5	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X0,75	0,2	0,17	0,16	0,75	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X1	0,2	0,17	0,16	1,0	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X1,25	0,2	0,17	0,16	1,25	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X1,5	0,2	0,17	0,16	1,5	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X1,75	0,2	0,17	0,16	1,75	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X2	0,2	0,17	0,16	2,0	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X2,5	0,2	0,17	0,16	2,5	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,2X3	0,2	0,17	0,16	3,0	45,0	4,0	2	0,10	30	16
0,3X0,5	0,3	0,27	0,24	0,5	45,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X0,75	0,3	0,27	0,24	0,75	45,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X1	0,3	0,27	0,24	1,0	45,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X1,25	0,3	0,27	0,24	1,25	45,0	4,0	2	0,15	30	16

K203206	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,3X1,5	0,3	0,27	0,24	1,5	45,0	4,0	2	0,15	30	16
0,4X0,5	0,4	0,37	0,32	0,5	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X0,75	0,4	0,37	0,32	0,75	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X1	0,4	0,37	0,32	1,0	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X1,5	0,4	0,37	0,32	1,5	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X2	0,4	0,37	0,32	2,0	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X2,5	0,4	0,37	0,32	2,5	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X3	0,4	0,37	0,32	3,0	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X3,5	0,4	0,37	0,32	3,5	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X4	0,4	0,37	0,32	4,0	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X4,5	0,4	0,37	0,32	4,5	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X5	0,4	0,37	0,32	5,0	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X5,5	0,4	0,37	0,32	5,5	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,4X6	0,4	0,37	0,32	6,0	45,0	4,0	2	0,20	30	16
0,5X1	0,5	0,47	0,4	1,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X1,5	0,5	0,47	0,4	1,5	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X2	0,5	0,47	0,4	2,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X2,5	0,5	0,47	0,4	2,5	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X3	0,5	0,47	0,4	3,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X3,5	0,5	0,47	0,4	3,5	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X4	0,5	0,47	0,4	4,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X4,5	0,5	0,47	0,4	4,5	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X5	0,5	0,47	0,4	5,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X5,5	0,5	0,47	0,4	5,5	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X6	0,5	0,47	0,4	6,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X7	0,5	0,47	0,4	7,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,5X8	0,5	0,47	0,4	8,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16

	 D1 mm ø	 D3 mm ø	 L2 mm	 L3 mm	 L1 mm	 D2 mm ø	 z #	 r mm	 °	 α °
K203206										
0,5X9	0,5	0,47	0,4	9,0	45,0	4,0	2	0,25	30	16
0,6X1	0,6	0,57	0,48	1,0	45,0	4,0	2	0,30	30	16
0,6X2	0,6	0,57	0,48	2,0	45,0	4,0	2	0,30	30	16
0,6X3	0,6	0,57	0,48	3,0	45,0	4,0	2	0,30	30	16
0,6X4	0,6	0,57	0,48	4,0	45,0	4,0	2	0,30	30	16
0,6X5	0,6	0,57	0,48	5,0	45,0	4,0	2	0,30	30	16
0,6X6	0,6	0,57	0,48	6,0	45,0	4,0	2	0,30	30	16
0,6X8	0,6	0,57	0,48	8,0	45,0	4,0	2	0,30	30	16
0,8X2	0,8	0,77	0,64	2,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
0,8X3	0,8	0,77	0,64	3,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
0,8X4	0,8	0,77	0,64	4,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
0,8X5	0,8	0,77	0,64	5,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
0,8X6	0,8	0,77	0,64	6,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
0,8X7	0,8	0,77	0,64	7,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
0,8X8	0,8	0,77	0,64	8,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
0,8X9	0,8	0,77	0,64	9,0	45,0	4,0	2	0,40	30	16
1X2,5	1,0	0,96	0,8	2,5	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X3	1,0	0,96	0,8	3,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X4	1,0	0,96	0,8	4,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X5	1,0	0,96	0,8	5,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X6	1,0	0,96	0,8	6,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X7	1,0	0,96	0,8	7,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X8	1,0	0,96	0,8	8,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X9	1,0	0,96	0,8	9,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X10	1,0	0,96	0,8	10,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1X12	1,0	0,96	0,8	12,0	45,0	4,0	2	0,50	30	16
1,2X6	1,2	1,16	0,96	6,0	45,0	4,0	2	0,60	30	16

	 D1 mm ø	 D3 mm ø	 L2 mm	 L3 mm	 L1 mm	 D2 mm ø	 z #	 r mm	 °	 α °
K203206										
1,2X8	1,2	1,16	0,96	8,0	45,0	4,0	2	0,60	30	16
1,2X10	1,2	1,16	0,96	10,0	45,0	4,0	2	0,60	30	16
1,2X12	1,2	1,16	0,96	12,0	45,0	4,0	2	0,60	30	16
1,4X8	1,4	1,34	1,12	8,0	45,0	4,0	2	0,70	30	16
1,4X12	1,4	1,34	1,12	12,0	45,0	4,0	2	0,70	30	16
1,5X3	1,5	1,44	1,2	3,0	45,0	4,0	2	0,75	30	16
1,5X4	1,5	1,44	1,2	4,0	45,0	4,0	2	0,75	30	16
1,5X6	1,5	1,44	1,2	6,0	45,0	4,0	2	0,75	30	16
1,5X8	1,5	1,44	1,2	8,0	45,0	4,0	2	0,75	30	16
1,5X10	1,5	1,44	1,2	10,0	45,0	4,0	2	0,75	30	16
1,5X12	1,5	1,44	1,2	12,0	45,0	4,0	2	0,75	30	16
1,6X8	1,6	1,54	1,28	8,0	45,0	4,0	2	0,80	30	16
1,6X12	1,6	1,54	1,28	12,0	45,0	4,0	2	0,80	30	16
1,8X8	1,8	1,74	1,44	8,0	45,0	4,0	2	0,90	30	16
1,8X12	1,8	1,74	1,44	12,0	45,0	4,0	2	0,90	30	16
2X3	2,0	1,94	1,6	3,0	45,0	4,0	2	1,00	30	16
2X4	2,0	1,94	1,6	4,0	45,0	4,0	2	1,00	30	16
2X6	2,0	1,94	1,6	6,0	45,0	4,0	2	1,00	30	16
2X8	2,0	1,94	1,6	8,0	45,0	4,0	2	1,00	30	16
2X10	2,0	1,94	1,6	10,0	45,0	4,0	2	1,00	30	16
2X12	2,0	1,94	1,6	12,0	45,0	4,0	2	1,00	30	16
2,5X10	2,5	2,41	2,0	10,0	45,0	4,0	2	1,25	30	16
3X8	3,0	2,92	3,5	8,0	45,0	4,0	2	1,50	30	16
3X10	3,0	2,92	3,5	10,0	45,0	4,0	2	1,50	30	16
3X12	3,0	2,92	3,5	12,0	45,0	4,0	2	1,50	30	16
3X16	3,0	2,92	3,5	16,0	45,0	4,0	2	1,50	30	16



	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø0,2 x0,3	Ø0,2 x3	Ø0,3 x0,5	Ø0,3 x1,5	Ø0,4 x0,5	Ø0,4 x6	Ø0,5 x1	Ø0,5 x9	Ø0,6 x1	Ø0,6 x8
			Infeed in mm	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,02xD ap= 0,02xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,09xD ap= 0,09xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,02xD ap= 0,02xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,01xD ap= 0,01xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,035xD ap= 0,035xD
			Application										
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)										
1.1		46-55	110	0,019	0,014	0,021	0,017	0,023	0,019	0,024	0,018	0,026	0,022
1.2		56-60	70	0,018	0,013	0,02	0,016	0,022	0,018	0,023	0,017	0,025	0,021
1.3		60-65	50	0,017	0,012	0,019	0,015	0,021	0,017	0,022	0,016	0,024	0,02
1.4		66-70	40	0,014	0,009	0,016	0,012	0,018	0,014	0,019	0,013	0,021	0,017

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
			Vc (m/min)										
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)										
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,019	0,014	0,021	0,017	0,023	0,019	0,024	0,018	0,026	0,022
2.1	austenitic	<650	75	0,018	0,013	0,02	0,016	0,022	0,018	0,023	0,017	0,025	0,021
2.2	austenitic	<750	70	0,017	0,012	0,019	0,015	0,021	0,017	0,022	0,016	0,024	0,02
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,014	0,009	0,016	0,012	0,018	0,014	0,019	0,013	0,021	0,017

N	COPPER		Vc (m/min)										
	Tungsten Copper (WCu)	<700	120	0,019	0,014	0,021	0,017	0,023	0,019	0,024	0,018	0,026	0,022

P	STEEL		Vc (m/min)										
1.1	unalloyed	<500	190	0,019	0,014	0,021	0,017	0,023	0,019	0,024	0,018	0,026	0,022
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,019	0,014	0,021	0,017	0,023	0,019	0,024	0,018	0,026	0,022
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,018	0,013	0,02	0,016	0,022	0,018	0,023	0,017	0,025	0,021
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,018	0,013	0,02	0,016	0,022	0,018	0,023	0,017	0,025	0,021
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,017	0,012	0,019	0,015	0,021	0,017	0,022	0,016	0,024	0,02
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,014	0,009	0,016	0,012	0,018	0,014	0,019	0,013	0,021	0,017

K	CASTINGS		Vc (m/min)										
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,019	0,014	0,021	0,017	0,023	0,019	0,024	0,018	0,026	0,022
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,018	0,013	0,02	0,016	0,022	0,018	0,023	0,017	0,025	0,021
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,018	0,013	0,02	0,016	0,022	0,018	0,023	0,017	0,025	0,021
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.													

	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø0,8 x2	Ø0,8 x9	Ø1 x2,5	Ø1 x12	Ø1,2 x6	Ø1,2 x12	Ø1,4 x8	Ø1,4 x12	Ø1,5 x3	Ø1,5 x12
			Infeed in mm	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,04xD ap= 0,04xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,035xD ap= 0,035xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,09xD ap= 0,09xD	ae= 0,04xD ap= 0,04xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,08xD ap= 0,08xD
			Application										
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)										
1.1		46-55	110	0,029	0,025	0,034	0,028	0,036	0,031	0,036	0,031	0,038	0,033
1.2		56-60	70	0,028	0,024	0,032	0,026	0,035	0,03	0,035	0,03	0,037	0,032
1.3		60-65	50	0,026	0,022	0,03	0,024	0,033	0,028	0,033	0,028	0,035	0,03
1.4		66-70	40	0,021	0,017	0,025	0,019	0,028	0,023	0,028	0,023	0,03	0,025

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
			Vc (m/min)										
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)										
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,029	0,025	0,034	0,028	0,036	0,031	0,036	0,031	0,038	0,033
2.1	austenitic	<650	75	0,028	0,024	0,032	0,026	0,035	0,03	0,035	0,03	0,037	0,032
2.2	austenitic	<750	70	0,026	0,022	0,03	0,024	0,033	0,028	0,033	0,028	0,035	0,03
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,021	0,017	0,025	0,019	0,028	0,023	0,028	0,023	0,03	0,025

N	COPPER		Vc (m/min)										
	Tungsten Copper (WCu)	<700	120	0,029	0,025	0,034	0,028	0,036	0,031	0,036	0,031	0,038	0,033

P	STEEL		Vc (m/min)										
1.1	unalloyed	<500	190	0,029	0,025	0,034	0,028	0,036	0,031	0,036	0,031	0,038	0,033
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,029	0,025	0,034	0,028	0,036	0,031	0,036	0,031	0,038	0,033
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,028	0,024	0,032	0,026	0,035	0,03	0,035	0,03	0,037	0,032
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,028	0,024	0,032	0,026	0,035	0,03	0,035	0,03	0,037	0,032
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,026	0,022	0,03	0,024	0,033	0,028	0,033	0,028	0,035	0,03
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,021	0,017	0,025	0,019	0,028	0,023	0,028	0,023	0,03	0,025

K	CASTINGS		Vc (m/min)										
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,029	0,025	0,034	0,028	0,036	0,031	0,036	0,031	0,038	0,033
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,028	0,024	0,032	0,026	0,035	0,03	0,035	0,03	0,037	0,032
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,028	0,024	0,032	0,026	0,035	0,03	0,035	0,03	0,037	0,032
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.													



	Material	Hardness in HRC	Dimension	Ø1,6 x8	Ø1,6 x12	Ø1,8 x8	Ø1,8 x12	Ø2 x3	Ø2 x12	Ø2,5 x10	Ø3 x8	Ø3 x16
			Infeed in mm	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,08xD ap= 0,08xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,09xD ap= 0,09xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,09xD ap= 0,09xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD	ae= 0,01xD ap= 0,01xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD
			Application									
			Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)									
1.1		46-55	110	0,038	0,033	0,04	0,037	0,041	0,038	0,041	0,044	0,041
1.2		56-60	70	0,037	0,032	0,039	0,036	0,04	0,037	0,04	0,042	0,039
1.3		60-65	50	0,035	0,03	0,037	0,034	0,038	0,035	0,038	0,04	0,037
1.4		66-70	40	0,03	0,025	0,032	0,029	0,033	0,03	0,033	0,035	0,032

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)									
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,038	0,033	0,04	0,037	0,041	0,038	0,041	0,044	0,041
2.1	austenitic	<650	75	0,037	0,032	0,039	0,036	0,04	0,037	0,04	0,042	0,039
2.2	austenitic	<750	70	0,035	0,03	0,037	0,034	0,038	0,035	0,038	0,04	0,037
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,03	0,025	0,032	0,029	0,033	0,03	0,033	0,035	0,032

N	COPPER		Vc (m/min)									
	Tungsten Copper (WCu)	<700	120	0,038	0,033	0,04	0,037	0,041	0,038	0,041	0,044	0,041

P	STEEL		Vc (m/min)									
1.1	unalloyed	<500	190	0,038	0,033	0,04	0,037	0,041	0,038	0,041	0,044	0,041
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,038	0,033	0,04	0,037	0,041	0,038	0,041	0,044	0,041
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,037	0,032	0,039	0,036	0,04	0,037	0,04	0,042	0,039
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,037	0,032	0,039	0,036	0,04	0,037	0,04	0,042	0,039
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,035	0,03	0,037	0,034	0,038	0,035	0,038	0,04	0,037
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,03	0,025	0,032	0,029	0,033	0,03	0,033	0,035	0,032

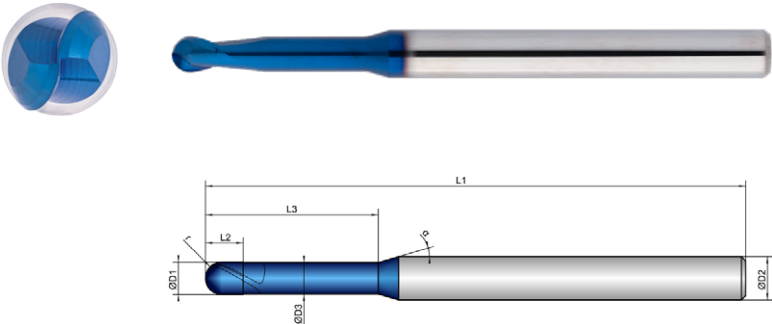
K	CASTINGS		Vc (m/min)									
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,038	0,033	0,04	0,037	0,041	0,038	0,041	0,044	0,041
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,037	0,032	0,039	0,036	0,04	0,037	0,04	0,042	0,039
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,037	0,032	0,039	0,036	0,04	0,037	0,04	0,042	0,039
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.												

Kühlung	   
Toleranz	d04
Beschichtung	AlphaDura Navy

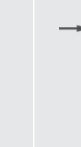
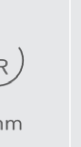
Strategie		
Anwendung	  	
Eigenschaften	 	

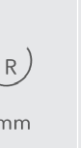
- Zum Fräsen von gehärteten Stählen entwickeltes Ultrafeinkornsubstrat
- Optimierte Stirn für lange Standzeit und höchste Formgenauigkeit
- Verstärkter Kern zum Fräsen bis 70 HRC

- Toleranz D1: -0,001/-0,006 mm
- Toleranz D3: 0/-0,02 mm
- Radiustoleranz r: 0/-0,003 mm (gemessen von 0-90°)



Schruppen	Schlichten
	
ungeeignet	optimal

K203212	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,3X1,75	0,3	0,27	0,24	1,75	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X2	0,3	0,27	0,24	2,0	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X2,25	0,3	0,27	0,24	2,25	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X2,5	0,3	0,27	0,24	2,5	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X2,75	0,3	0,27	0,24	2,75	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X3	0,3	0,27	0,24	3,0	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X3,5	0,3	0,27	0,24	3,5	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X4	0,3	0,27	0,24	4,0	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,3X4,5	0,3	0,27	0,24	4,5	50,0	4,0	2	0,15	30	16
0,5X10	0,5	0,47	0,4	10,0	50,0	4,0	2	0,25	30	16
0,6X10	0,6	0,57	0,48	10,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16
0,6X12	0,6	0,57	0,48	12,0	50,0	4,0	2	0,30	30	16

K203212	D1  mm ø	D3  mm ø	L2  mm	L3  mm	L1  mm	D2  mm ø	z  #	r  mm	 °	α  °
0,8X10	0,8	0,77	0,64	10,0	50,0	4,0	2	0,40	30	16
1X14	1,0	0,96	0,8	14,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
1X16	1,0	0,96	0,8	16,0	50,0	4,0	2	0,50	30	16
1,2X14	1,2	1,16	0,96	14,0	50,0	4,0	2	0,60	30	16
1,2X16	1,2	1,16	0,96	16,0	50,0	4,0	2	0,60	30	16
1,4X16	1,4	1,34	1,12	16,0	50,0	4,0	2	0,70	30	16
1,5X14	1,5	1,44	1,2	14,0	50,0	4,0	2	0,75	30	16
1,5X16	1,5	1,44	1,2	16,0	50,0	4,0	2	0,75	30	16
1,6X16	1,6	1,54	1,28	16,0	50,0	4,0	2	0,80	30	16
1,8X16	1,8	1,74	1,44	16,0	50,0	4,0	2	0,90	30	16
2X14	2,0	1,94	1,6	14,0	50,0	4,0	2	1,00	30	16
2X16	2,0	1,94	1,6	16,0	50,0	4,0	2	1,00	30	16
2,5X15	2,5	2,41	2,0	15,0	50,0	4,0	2	1,25	30	16
3X16	3,0	2,92	3,5	16,0	50,0	4,0	2	1,50	30	16

		Hardness in HRC	Dimension	Ø0,3 x1,75	Ø0,3 x4,5	Ø0,5 x10	Ø0,6 x10	Ø0,6 x12	Ø0,8 x10	Ø1 x14	Ø1 x16	Ø1,2 x14	Ø1,2 x16
			Infeed in mm	ae= 0,09xD	ae= 0,03xD	ae= 0,01xD	ae= 0,01xD	ae= 0,01xD	ae= 0,035xD	ae= 0,02xD	ae= 0,01xD	ae= 0,035xD	ae= 0,03xD
				ap= 0,09xD	ap= 0,03xD	ap= 0,01xD	ap= 0,01xD	ap= 0,01xD	ap= 0,035xD	ap= 0,02xD	ap= 0,01xD	ap= 0,035xD	ap= 0,03xD
				Application									
Material	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	
H	HARDENED STEEL	Vc (m/min)											
1.1	46-55	110	0,021	0,018	0,018	0,018	0,02	0,022	0,024	0,022	0,026	0,024	
1.2	56-60	70	0,02	0,017	0,017	0,017	0,019	0,021	0,023	0,021	0,025	0,023	
1.3	60-65	50	0,019	0,016	0,016	0,016	0,018	0,02	0,022	0,02	0,024	0,022	
1.4	66-70	40	0,016	0,011	0,013	0,013	0,014	0,016	0,018	0,016	0,02	0,018	

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)										
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,021	0,018	0,018	0,018	0,02	0,022	0,024	0,022	0,026	0,024
2.1	austenitic	<650	75	0,02	0,017	0,017	0,017	0,019	0,021	0,023	0,021	0,025	0,023
2.2	austenitic	<750	70	0,019	0,016	0,016	0,016	0,018	0,02	0,022	0,02	0,024	0,022
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,016	0,011	0,013	0,013	0,014	0,016	0,018	0,016	0,02	0,018

N	COPPER		Vc (m/min)										
	Tungsten Copper (WCu)	<700	120	0,021	0,018	0,018	0,018	0,02	0,022	0,024	0,022	0,026	0,024

P	STEEL		Vc (m/min)										
1.1	unalloyed	<500	190	0,021	0,018	0,018	0,018	0,02	0,022	0,024	0,022	0,026	0,024
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,021	0,018	0,018	0,018	0,02	0,022	0,024	0,022	0,026	0,024
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,02	0,017	0,017	0,017	0,019	0,021	0,023	0,021	0,025	0,023
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,02	0,017	0,017	0,017	0,019	0,021	0,023	0,021	0,025	0,023
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,019	0,016	0,016	0,016	0,018	0,02	0,022	0,02	0,024	0,022
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,016	0,011	0,013	0,013	0,014	0,016	0,018	0,016	0,02	0,018

K	CASTINGS		Vc (m/min)										
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,021	0,018	0,018	0,018	0,02	0,022	0,024	0,022	0,026	0,024
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,02	0,017	0,017	0,017	0,019	0,021	0,023	0,021	0,025	0,023
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,02	0,017	0,017	0,017	0,019	0,021	0,023	0,021	0,025	0,023
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.													

		Dimension	Ø1,4 x16	Ø1,5 x14	Ø1,5 x16	Ø1,6 x16	Ø1,8 x16	Ø2 x14	Ø2 x16	Ø2,5 x15	Ø3 x16	
			Infeed in mm	ae= 0,04xD ap= 0,04xD	ae= 0,07xD ap= 0,07xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,05xD ap= 0,05xD	ae= 0,08xD ap= 0,08xD	ae= 0,09xD ap= 0,09xD	ae= 0,08xD ap= 0,08xD	ae= 0,09xD ap= 0,09xD	ae= 0,1xD ap= 0,1xD
			Application									
			Material	Hardness in HRC	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
H	HARDENED STEEL		Vc (m/min)									
1.1	46-55	110	0,026	0,03	0,028	0,03	0,032	0,034	0,032	0,037	0,038	
1.2	56-60	70	0,025	0,028	0,026	0,028	0,03	0,032	0,03	0,035	0,036	
1.3	60-65	50	0,024	0,026	0,024	0,026	0,028	0,03	0,028	0,033	0,034	
1.4	66-70	40	0,02	0,022	0,021	0,023	0,025	0,027	0,025	0,03	0,031	

	Material	Strength (N/mm²)	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
M	STAINLESS STEEL		Vc (m/min)									
1.1	ferritic/martensitic	<850	90	0,026	0,03	0,028	0,03	0,032	0,034	0,032	0,037	0,038
2.1	austenitic	<650	75	0,025	0,028	0,026	0,028	0,03	0,032	0,03	0,035	0,036
2.2	austenitic	<750	70	0,024	0,026	0,024	0,026	0,028	0,03	0,028	0,033	0,034
3.1	DUPLEX STEEL super austenitic	<1100	50	0,02	0,022	0,021	0,023	0,025	0,027	0,025	0,03	0,031

N	COPPER		Vc (m/min)										
	Tungsten Copper (WCu)	<700	120	0,026	0,03	0,028	0,03	0,032	0,034	0,032	0,037	0,038	

P	STEEL		Vc (m/min)										
1.1	unalloyed	<500	190	0,026	0,03	0,028	0,03	0,032	0,034	0,032	0,037	0,038	
1.2-1.5	unalloyed	<1100	180	0,026	0,03	0,028	0,03	0,032	0,034	0,032	0,037	0,038	
2.1-2.2	low-alloyed	<950	170	0,025	0,028	0,026	0,028	0,03	0,032	0,03	0,035	0,036	
2.3-2.4	low-alloyed	<1300	150	0,025	0,028	0,026	0,028	0,03	0,032	0,03	0,035	0,036	
3.1-3.2	high-alloyed	<1100	150	0,024	0,026	0,024	0,026	0,028	0,03	0,028	0,033	0,034	
3.3	high-alloyed	<1400	130	0,02	0,022	0,021	0,023	0,025	0,027	0,025	0,03	0,031	

K	CASTINGS		Vc (m/min)										
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	190	0,026	0,03	0,028	0,03	0,032	0,034	0,032	0,037	0,038	
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	180	0,025	0,028	0,026	0,028	0,03	0,032	0,03	0,035	0,036	
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	170	0,025	0,028	0,026	0,028	0,03	0,032	0,03	0,035	0,036	
Notiz Die in Türkis markierten Werte sind Nebenanwendungen! Die Werte in der Tabelle sind die kürzeste und die längste Freistichlänge (L3) jeder Abmessung; bitte berechnen Sie fz, ap und ae in Abhängigkeit von den angegebenen Werten.													

LEGENDE

ANWENDUNGEN

 Abzeilen	 Besäumen	 Entgraten	 Gravieren
 Viertelkreisfräsen	 Vollnut	 Vorwärts-Rückwärtsentgraten	

KÜHLUNGEN

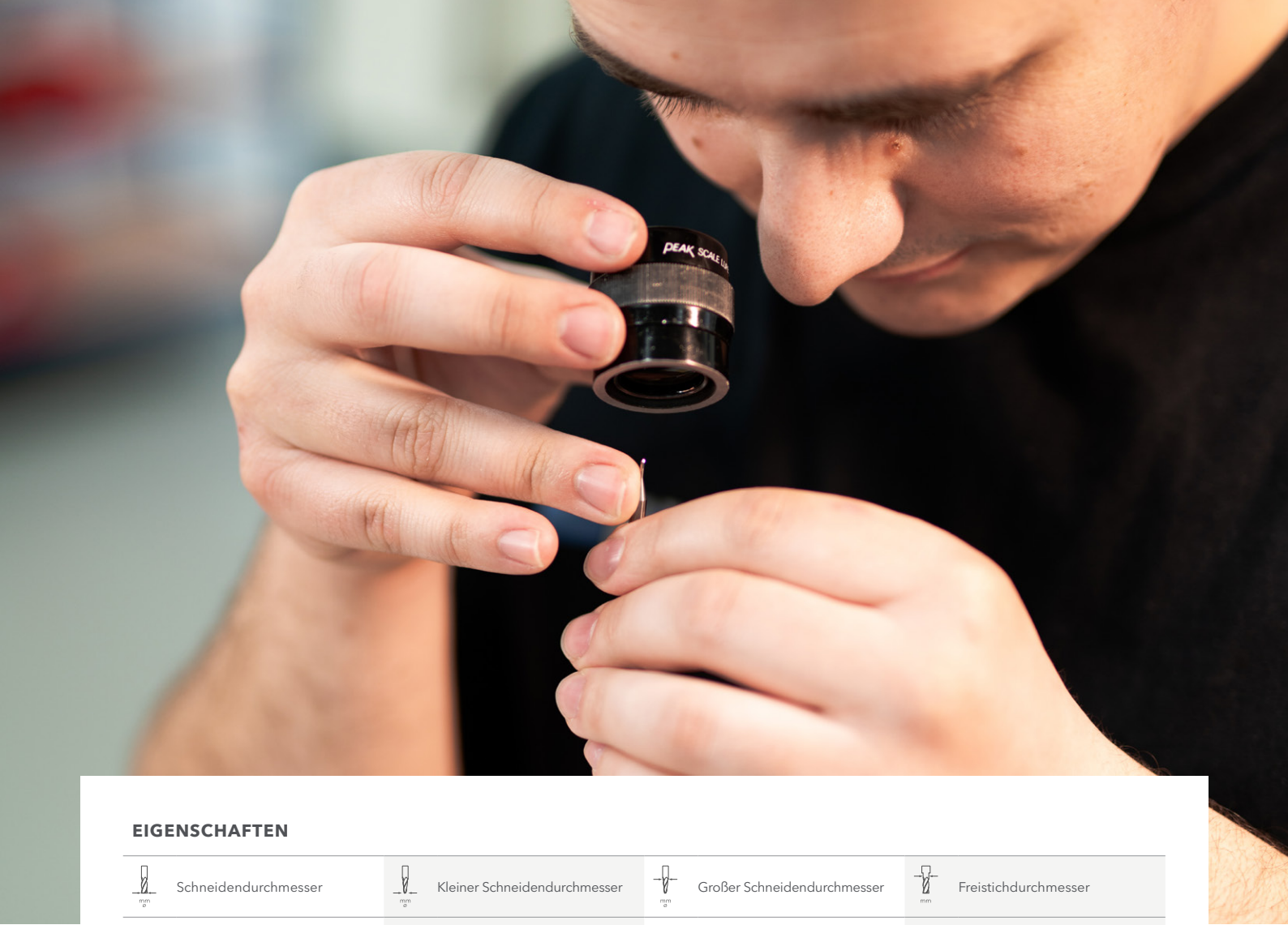
 Luftgekühlt	 Trocken	 Öl	 Kühlschmierstoff (KSS)
 Minimalmengenschmierung (MMS)			

EIGENSCHAFTEN

 2xD	 3xD	 4xD	 5xD
 Zentrumschneidend	 Nicht Zentrumschneidend	 Ohne Weldon	 Mit Weldon
 Kühlkanalsystem	 Dynamische Drallsteigung	 Spanbrecher	 Ungleiche Zahnteilung
 Wellenschliff	 Zustellung helikal	 Zustellrichtungen x,y	 Zustellrichtungen x, y, z
 Zustellrichtungen x, y, (z)			

STRATEGIE

 Extended Trochoidal Cutting	 High Performance Cutting	 High Speed Cutting	 Multi Task Cutting
 Universal Machining			



EIGENSCHAFTEN

 Schneidendurchmesser	 Kleiner Schneidendurchmesser	 Großer Schneidendurchmesser	 Freistichdurchmesser
 Schneidenlänge	 Gesamtfasenlänge	 Freistichlänge	 Gesamtlänge
 Schaftdurchmesser	 Schneidenanzahl	 Eckradius	 Eckfase
 Programmerradius	 Maximale Schnitttiefe	 Spiralwinkel	 Winkel Alpha

ANWENDUNGSTABELLE

Bei den angegebenen Werten der Anwendungstabelle handelt es sich lediglich um Richtwerte. Diese sind stark abhängig von der individuellen Anwendungssituation und darauf abzustimmen.

ABBILDUNGEN

Alle abgebildeten technischen Zeichnungen und Fotografien sind beispielhaft. Abweichungen zum Originalprodukt bei Farbe und Abmessungen sind möglich.

H 1.1-1.4 **HARDENED STEEL | 46-70 HRC**

Materialnumber	Germany DIN	Europe EN	France AFNOR	Great Britain BS	Italy UNI	Sweden SIS	Spain UNE	Japan JIS	USA AISI
1.2311	40CrMnMo7			BP 20	35 CrMo 8 KU				P 20
1.2312	40CrMnMoS86		40 CMD 8						
1.2316	X36CrMo17	X 36 CrMo 17	X38CrMo 16 1		X 38 CrMo 16 1 KU		X 38 CrMo 16		D-4
1.2365	X32CrMoV33	X 32CrMOV 12 28	32 DCV 28	BH 10	30 CrMoV 12 27 KU		F.5313	SKD 7	H 10
1.2567	X30WCrV53	X 30 WCrV 5 3	Z 32 WCV 5		X 30 WCrV 5 3 KU			SKD 4	
1.2581	X30WCrV93	X 30 WCrV 9 3	Z 30 WCV 9	BH 21	X 30 WCrV 9 3 KU		X 30 WCrV 9	SKD 5	H 21
1.2738	40CrMnNiMo864		40 CMND 8				F.5303		
1.2885	X32CrMoCoV333		30 DCKV 28						
1.4028	X30Cr13	X 30 Cr 13	Z 30 Cr 13	420 S 45	X 30 Cr 13	2304	X 30 Cr 13	SUS 420 J2	420
1.4031	X40Cr13	X 40 Cr 13	Z 40 C 14		X 40 Cr 14	2304	X 40 Cr 13	SUS 420	420
1.4034	X45Cr13	X 45 Cr 13	Z 40 C 14	420 S 45	X 40 Cr 14		X 46 Cr 13		420
1.4112	X90CrMoV18	X 90 CrMoV 18	Z 3 CT 1 2	409 S 1 9	X 6 Cr Ti 1 2			SUS 440 B	440 B
1.5122	37 MnSi 4		38 MS 5						
1.6358	X2NiCoMoTi 1895								
1.6582	34CrNiMo6		35 NCD 6	817 M 40	35 NiCrMo 6 (KW)	2541	F.1270	SNCM 447	4340
1.7003	38 Cr 2		38 C 2	120 M 36	38 Cr 2		F.1200		
1.7006	46 Cr 2		45 C 2		4 5Cr 2				5045
1.7030	28 Cr 4			530 A 30					5130
1.7176	55 Cr 3		55 C 3	525 A 58	55 Cr 3	2253	F.1431	SUP 9	5155
1.0961	60SiCr7	60 SiCr 8	60 SC 7	250 A 61	60 SiCr 8		60 SiCr 8	SUP 7	9262
1.1248	Ck 75		XC 75	060 A 78		1774			1078
1.1273	90Mn4			060 A 96				SUP 4	1090
1.2083	X42Cr13	X 42 Cr 13	Z 40 C 14		X 41 Cr 13 KU	2314		SUS 420 J2	420
1.2323	48CrMoV67		45 CDV 6						
1.2343	X38CrMoVH1	X 38 CrMoV 5 1	Z 38 CDV 5	BH 11	X 37 CrMoV 5 1 KU		X 37 CrMoV 5	SKD 6	H 11
1.2367	X38CrMoV53		Z 38 CDV 5 3						
1.2510	100 MnCrW 4		90 MWCV 5	B0 1	95 MnWCr 5 KU	2140	F.5220	SKS 3	0 1
1.2542	45WCrV7	45 WCrV 8		BS 1	45 WCrV 8 KU	2710	45 WCrSi 8		S1
1.2550	60 WCrV 7		55 WC 20		55 WCrV 8 KU				
1.2606	X37CrMoW51		Z 35 CWDV 5	BH 12	X 35 CrMoW 05 KU		F.537	SKD 62	H 12
1.2711	54 NiCrMoV		55 NCDV 6						
1.2713	55 NiCrMoV 6		55 NCDV 7				F.520.S	SKT 4	L 6
1.2764	X19NiCrMo4								
1.2767	X45NiCrMo4	40 NiCrMo 4	Y 35 NCD 16		42 NiCrMo 15 7 KU				A 9
1.4109	X65CrMo14	X 70 CrMo 15	Z 70 CD 14					SUS 440 A	440 A
1.1157	40Mn4		35 M 5	150 M 36					1039
1.1231	Ck 67		XC 68	060 A 67	C 70	1770			1070
1.1274	Ck 101		XC 100	060 A 96		1870		SUP 4	1095
1.2080	X210Cr12		Z 200 C 12		X 210 Cr 13 KU			SKD 1	D 3
1.2101	62SiMnCr4								
1.2162	21MnCr5	21 MnCr 5	20 NC 5					SCR 420 H	
1.2201	X165CrV12								
1.2210	115CrV3	107 CrV 3 KU	100 C 3		107 CrV 3 KU		F.520.L		L2
1.2341	X6CrMo4								
1.2379	X155CrVMo121	X 153 CrMoV 12	Z 160 CDV 12	BD 2	X 155 CrVMo 12 1 KU	2310		SKD 11	D 2
1.2419	105WCr6	105 WCr 5	105 WC 13		107 WeR 5 KU	2140	105 WCr 5	SKS 31	
1.2601	X165CrMoV12	X 165 CrMoV 12			X 165 CrMoW 12 KU	2310	X 160 CrMoV 12		
1.2721	50NiCr13								
1.2735	15NiCr14		10 NC 12					SNC 22	
1.2833	100V1		Y1 105 V	BW 2	102 V 2 KU			SKS 43	W 210
1.2842	90MnCrV8	90 MnV 8	90 MV 8	BO 2	90 MnVCr 8 KU				0 2
1.3505	100Cr6		100 C 6	534 A 99	100 Cr 6	2258	F.1310	SUJ 2	52100
1.4125	X105CrMo17		Z 100 CD 17		X 105 CrMo 17			SUS 440 C	440 C
1.8161	58CrV4								
1.1520	C70W1								
1.2363	X100CrMoV51	X 100 CrMoV 5 1	Z 100 CDV 5	BA 2	X 100 CrMoV 5 1 KU	2260	X 100 CrMoV 5	SKD 12	A 2
1.2436	X210CrW12	X 210 CrW 12	Z 210 CW1 2		X 215 CrW 12 1 KU	2312	X 210 CrW 12	SKD 2	
1.2880	X165CrCoMo12								
1.3202	S12145	HS12-1-5-5		BT 15	HS 12-1-5-5		12-1-5-5		T 15
1.3207	S104310	HS10-4-3-10	Z130WKCDV10-10-04-04	BT 42	HS 10-4-3-10		10-4-3-10	SKH 57	M 44
1.3243	S6525	HS6-5-2-5	KCV 06-05-05-04-02		HS 6-5-2-5	2723	6-5-2-5	SKH 55	M 35
1.3246	S7425	HS1-8-1	Z110 WKCDV 07-05-04	T 11341	HS 7-4-2-5		7-4-2-5		M 41
1.3247	S21018	HS2-9-1-8	Z110 DKCWV 09-08-04	BM 42	HS 2-9-1-8		2-10-1-8		M 42
1.3249	S2928			BM 34			2-9-2-8		

Materialnumber	Germany DIN	Europe EN	France AFNOR	Great Britain BS	Italy UNI	Sweden SIS	Spain UNE	Japan JIS	USA AISI
1.3257	S181215								
1.3333	S332	HS 3-3-2			HS 3-3-2				
1.3343	S652	HS6-5-3	Z85 WDCV 06-05-04-02	BM 2	HS 6-5-2	2722	6-5-2	SKH 51	M2
1.3344	S653		Z120 WDCV 06-05-04-03				6-5-3	SKH 52	M 3 Cl.2
1.3346	S291	HS1-8-1	Z85 DCWV 08-04-02-01	BM 1	HS 1-8-1				M1
1.3348	S292	HS2-9-2	Z100 DCWV 09-04-02-02		HS 2-9-2	2782	2-9-2		M 7
1.3355	S1801	HS18-0-1	Z80 WCV 18-04-01	BT 1	HS 18-0-1		18-0-1	SKH 2	T 1
1.1654	C 110 W								

Technische Formeln

Schnittgeschwindigkeit berechnen (m/min)

$$V_c = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$$

Drehzahl berechnen (U/min)

$$n = \frac{V_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$$

Vorschubgeschwindigkeit berechnen (mm/min)

$$V_f = n \cdot z \cdot f_z$$

Zahnvorschub berechnen (mm/Z)

$$f_z = \frac{V_f}{n \cdot z}$$

Zeitspanvolumen berechnen (cm³ /min)

$$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_f}{1000}$$

Mittlere Spandicke berechnen (mm)

$$h_m = f_z \cdot \frac{\sqrt{a_e}}{D}$$

Begriffserläuterung

Vc	Schnittgeschwindigkeit	in m/min
n	Drehzahl	in U/min
Vf	Vorschubgeschwindigkeit	in mm/min
Fz	Zahnvorschub	in mm/Zahn
z	Anzahl der Zähne (Schneiden)	
ap	Zustelltiefe	in mm
ae	Eingrißsbreite	in mm
hm	Mittlere Spandicke	in mm
Q	Zeitspanvolumen	in cm³/min
D	Durchmesser Werkzeug	in mm

ALLGEMEINE VERKAUFSBEDINGUNGEN

§ 1 GELTUNGSBEREICH

1. Die Verkaufsbedingungen gelten für alle Geschäftsbeziehungen zwischen der Fa. Hofmann & Vratny OHG (im Folgenden: „Hofmann & Vratny“) einerseits und deren Kunden (im Folgenden: „Besteller“) andererseits.

2. Die Verkaufsbedingungen gelten nur gegenüber Unternehmern, §§ 14, 310 Abs. 1 BGB, juristischen Personen des öffentlichen Rechts oder wenn der Besteller ein öffentlich-rechtliches Sondervermögen ist.

3. Die Verkaufsbedingungen gelten insbesondere für Verträge über den Verkauf und/oder die Lieferung beweglicher Sachen („Ware“), ohne Rücksicht darauf, ob Hofmann & Vratny die Ware selbst herstellt oder bei Zulieferern einkauft (§§ 433, 651 BGB). Sofern nichts anderes vereinbart ist, gelten die Allgemeinen Verkaufsbedingungen in der zum Zeitpunkt der Bestellung des Bestellers gültigen bzw. jedenfalls in der ihm zuletzt in Textform mitgeteilten Fassung als Rahmenvereinbarung auch für gleichartige künftige Verträge, ohne dass Hofmann & Vratny in jedem Einzelfall wieder auf sie hinweisen müsste.

4. Die Verkaufsbedingungen gelten ausschließlich. Die Verkaufsbedingungen gelten auch dann, wenn Hofmann & Vratny in Kenntnis entgegenstehender oder von diesen vorliegenden Verkaufsbedingungen abweichender Bedingungen des Bestellers die Lieferung vorbehaltlos ausführt. Entgegenstehende oder von den Verkaufsbedingungen von Hofmann & Vratny abweichende Bedingungen des Bestellers werden nur dann und insoweit Vertragsbestandteil, als Hofmann & Vratny ihrer Geltung ausdrücklich zugestimmt hat. Dieses Zustimmungserfordernis gilt in jedem Fall, beispielsweise auch dann, wenn der Besteller im Rahmen der Bestellung auf seine Bedingungen verweist und Hofmann & Vratny dem nicht ausdrücklich widerspricht.

5. Sind im Einzelfall individuelle Vereinbarungen mit dem Besteller getroffen, haben diese Vorrang vor den Verkaufsbedingungen. Der Inhalt der individuellen Vereinbarung kann nur durch einen Vertrag in Schriftform oder durch schriftliche Bestätigung seitens Hofmann & Vratny nachgewiesen werden. Individuelle Vereinbarungen (z.B. Rahmenlieferverträge, Qualitätssicherungsvereinbarungen) und Angaben in der Auftragsbestätigung von Hofmann & Vratny haben Vorrang vor den Verkaufsbedingungen. Handelsklauseln sind im Zweifel gemäß den von der Internationalen Handelskammer in Paris (ICC) herausgegebenen Incoterms® in der bei Vertragsschluss gültigen Fassung auszulegen.

6. Rechtserhebliche Erklärungen und Anzeigen des Bestellers in Bezug auf den Vertrag (z.B. Fristsetzung, Mängelanzeige, Rücktritt oder Minderung), sind schriftlich abzugeben. Schriftlichkeit in Sinne dieser Verkaufsbedingungen schließt die Schrift- und Textform (z.B. Brief, E-Mail, Telefax) ein. Gesetzliche Formvorschriften und weitere Nachweise insbesondere bei Zweifeln über die Legitimation des Erklärenden bleiben unberührt.

7. Soweit auf gesetzliche Vorschriften verwiesen wird, hat dies lediglich klarstellende Bedeutung. Auch ohne einen expliziten Verweis gelten die gesetzlichen Vorschriften, soweit sie in den Verkaufsbedingungen nicht unmittelbar abgeändert oder ausdrücklich ausgeschlossen werden.

§ 2 ANGEBOT UND ANNAHME

1. Angebote von Hofmann & Vratny sind freibleibend und unverbindlich. Dies gilt auch, wenn Abbildungen, Zeichnungen, technische Dokumentationen, Kalkulationen, Berechnungen, sonstige Unterlagen oder Produktbeschreibungen („Dokumente“) dem Besteller überlassen wurden, gleich in welcher Form, an denen sich Hofmann & Vratny die Eigentums- und Urheberrechte vorbehält.

2. Die Bestellung der Ware durch den Besteller stellt ein verbindliches Angebot dar. Hofmann & Vratny ist berechtigt, das Angebot innerhalb von 2 Wochen nach Zugang des Angebots anzunehmen, sofern sich aus der Bestellung nichts anderes ergibt.

3. Ein Angebot wird durch Hofmann & Vratny entweder schriftlich (z. B. durch eine Auftragsbestätigung) oder durch eine Auslieferung der Ware an den Besteller angenommen.

4. An Dokumenten behält sich Hofmann & Vratny Eigentums- und Urheberrechte vor. Dokumente, die als vertraulich bezeichnet sind, bedürfen vor ihrer Weitergabe an Dritte der ausdrücklichen schriftlichen Zustimmung durch Hofmann & Vratny.

§ 3 LIEFERFRIST UND LIEFERVERZUG

1. Die Lieferzeit wird individuell vereinbart bzw. von Hofmann & Vratny bei Annahme der Bestellung bzw. in der Auftragsbestätigung angegeben.

2. Die Einhaltung der Lieferverpflichtung setzt die rechtzeitige und ordnungsgemäße Erfüllung der Verpflichtungen des Bestellers, insbesondere die Beibringung der vom Besteller zu beschaffenden Unterlagen, Genehmigungen und Freigaben und den Eingang einer gegebenenfalls vereinbarten Anzahlung voraus. Kommt es insoweit zu Verzögerungen, so verlängert sich die Lieferzeit angemessen.

3. Sofern verbindliche Lieferfristen aus Gründen, die Hofmann & Vratny nicht zu vertreten hat, nicht eingehalten werden können (Nichtverfügbarkeit der Leistung), wird der Besteller hierüber unverzüglich informiert und gleichzeitig wird die voraussichtliche neue Lieferfrist mitgeteilt. Ist die Leistung auch innerhalb der neuen Lieferfrist nicht verfügbar, ist Hofmann & Vratny berechtigt, ganz oder teilweise vom Vertrag zurückzutreten. Eine bereits erbrachte Gegenleistung des Bestellers wird unverzüglich erstattet. Als Fall der Nichtverfügbarkeit der Leistung in diesem Sinne gilt insbesondere die nicht rechtzeitige Selbstbelieferung durch einen Zulieferer von Hofmann & Vratny, wenn weder Hofmann & Vratny noch deren Zulieferer ein Verschulden trifft oder Hofmann & Vratny im Einzelfall zur Beschaffung nicht verpflichtet ist.

4. Ist die Nichteinhaltung der Lieferzeit auf höhere Gewalt, auf Arbeitskämpfe oder sonstige Ereignisse zurückzuführen, die außerhalb des Einflussbereiches von Hofmann & Vratny liegen, verlängert sich die Lieferzeit angemessen. Dies gilt auch dann, wenn die Umstände bei Unterlieferanten eintreten und nachweislich auf die Einhaltung der Lieferzeit von Einfluss waren. Hofmann & Vratny wird den Besteller über derartige Umstände unverzüglich informieren. Diese Ereignisse sind von Hofmann & Vratny auch dann nicht zu vertreten, wenn sie während eines bereits vorliegenden Verzuges auftreten. In diesem Fall ist der Verzug während des Ereignisses gehemmt.

5. Der Eintritt des Lieferverzuges bestimmt sich nach den gesetzlichen Vorschriften, in jedem Fall ist aber eine Mahnung durch den Besteller erforderlich.

6. Ist eine Lieferung auf Abruf vereinbart, kann Hofmann & Vratny die Kaufsache spätestens nach 12 Monaten seit Vertragsschluss („Abruffrist“) liefern und in Rechnung stellen, auch wenn der Abruf vom Besteller bis dahin noch nicht erfolgt ist. Nach Ablauf der Abruffrist kann Hofmann & Vratny seine Versandbereitschaft gegenüber dem Besteller anzeigen und ihn mit angemessener Frist zum Abruf auffordern. Ruft der Besteller die Ware nicht innerhalb der gesetzten Frist ab, kann Hofmann & Vratny zusätzlich eine pauschalierte Entschädigung für die Lagerkosten verlangen („Lagerpauschale“). Die Lagerpauschale beträgt für jede vollendete Woche 0,5 % des Nettowerts der Kaufsache, insgesamt jedoch höchstens 5 % des Nettowerts der Kaufsache. Dem Besteller bleibt der Nachweis vorbehalten, dass Hofmann & Vratny kein oder nur ein wesentlich geringerer Schaden als die Lagerpauschale entstanden ist. Erfolgt der Abruf nicht innerhalb der von Hofmann & Vratny gesetzten Frist, kann Hofmann & Vratny auch anderweitig über die Ware verfügen. Die gesetzlichen Vorschriften zum Rücktritt bleiben unberührt.

§ 4 LIEFERUNG UND ANNAHMEVERZUG

1. Soweit nichts anderes vereinbart ist, erfolgt die Lieferung ab Lager, wo auch der Erfüllungsort für die Lieferung und eine etwaige Nacherfüllung ist. Soweit nichts anderes vereinbart ist, wird die Ware auf Verlangen und Kosten des Bestellers an einen anderen Bestimmungsort versandt (Versendungskauf). Soweit

nicht etwas anderes vereinbart ist, ist Hofmann & Vratny berechtigt, die Art der Versendung (insbesondere Transportunternehmen, Versandweg, Verpackung) selbst zu bestimmen.

2. Teillieferungen sind zulässig, soweit sie dem Besteller zumutbar sind.

3. Lieferungen sind, soweit dem Besteller zumutbar, von ihm auch dann entgegenzunehmen, wenn sie unwesentliche Mängel aufweisen.

4. Die Gefahr des zufälligen Untergangs und der zufälligen Verschlechterung der Ware geht spätestens mit der Übergabe auf den Besteller über. Beim Versendungskauf geht die Gefahr des zufälligen Übergangs und der zufälligen Verschlechterung der Ware sowie die Verzögerungsgefahr bereits mit Auslieferung der Ware an den Spediteur, den Frachtführer oder die sonst zur Ausführung der Versendung bestimmten Person über. Der Übergabe steht es gleich, wenn der Besteller in Annahmeverzug ist.

5. Kommt der Besteller in Annahmeverzug, unterlässt er eine Mitwirkungshandlung oder verzögert sich die Lieferung aus anderen, vom Besteller zu vertretenden Gründen, so ist Hofmann & Vratny berechtigt, Ersatz des hieraus entstehenden Schadens einschließlich Mehraufwendungen (z. B. Lagerkosten) zu verlangen.

§ 5 ZAHLUNGSBEDINGUNGEN

1. Sofern im Einzelfall nichts anderes vereinbart ist, gelten die jeweils zum Zeitpunkt des Vertragsschlusses aktuellen Preise von Hofmann & Vratny zuzüglich der jeweils gültigen Mehrwertsteuer. Die in den Katalogen von Hofmann & Vratny angegebenen Preise sind unverbindlich, Preisänderungen und Irrtümer bleiben vorbehalten.

2. Soweit nicht etwas anderes vereinbart ist, trägt der Besteller beim Versendungskauf die Kosten für die Verpackung und den Transport ab Lager und die Kosten einer gegebenenfalls vom Besteller gewünschten Transportversicherung. Etwaige Zölle, Gebühren, Steuern und sonstige öffentliche Abgaben trägt ebenfalls der Besteller, sofern nicht etwas anderes vereinbart ist. Transport- und sonstige Verpackungen nach der Verpackungsordnung gehen in das Eigentum des Bestellers über und werden von Hofmann & Vratny nicht zurückgenommen. Ausgenommen hiervon sind Paletten.

3. Sofern sich aus der Auftragsbestätigung nichts anderes ergibt, ist der Kaufpreis zuzüglich jeweils gültiger Mehrwertsteuer ohne jeden Abzug innerhalb von 14 Tagen ab Rechnungsstellung und Lieferung bzw. Abnahme der Ware fällig und zu zahlen. Hofmann & Vratny ist jedoch, auch im Rahmen einer laufenden Geschäftsbeziehung, jederzeit berechtigt, eine Lieferung ganz oder teilweise nur gegen Vorkasse durchzuführen. Ein entsprechender Vorbehalt wird spätestens mit der Auftragsbestätigung erklärt. Mit Ablauf der vorstehenden Zahlungsfrist kommt der Besteller in Verzug. Der Kaufpreis ist während des Verzugs zum jeweils geltenden gesetzlichen Verzugszinssatz zu verzinsen. Die Geltendmachung eines weitergehenden Verzugsschadens wird vorbehalten. Der Anspruch von Hofmann & Vratny auf den kaufmännischen Fälligkeitszins (§ 353 HGB) bleibt unberührt.

4. Dem Besteller stehen Aufrechnungs- und Zurückbehaltungsrechte nur insoweit zu als sein Anspruch rechtskräftig festgestellt oder unbestritten ist. Die Rechte des Bestellers wegen Mängeln der Kaufsache (vgl. § 7) bleiben unberührt.

5. Wird nach Abschluss des Vertrages erkennbar, dass der Anspruch von Hofmann & Vratny auf den Kaufpreis durch mangelnde Leistungsfähigkeit des Bestellers gefährdet wird, ist Hofmann & Vratny nach den gesetzlichen Vorschriften zur Leistungsverweigerung und, gegebenenfalls nach Fristsetzung, zum Rücktritt vom Vertrag berechtigt. Bei Verträgen über die Herstellung unvertretbarer Sachen (z. B. Einzelanfertigungen), kann Hofmann & Vratny den Rücktritt sofort erklären, die gesetzlichen Regelungen über die Entbehrlichkeit der Fristsetzung bleiben unberührt.

§ 6 EIGENTUMSVORBEHALT

1. Bis zur vollständigen Zahlung aller gegenwärtigen und künftigen Forderungen aus den Geschäftsverbindungen zwischen Hofmann & Vratny mit dem Besteller behält sich Hofmann & Vratny das Eigentum an der Ware vor. Bei vertragswidrigem Verhalten des Bestellers, insbesondere bei Zahlungsverzug, ist

Hofmann & Vratny berechtigt, nach den gesetzlichen Vorschriften vom Vertrag zurückzutreten und die Ware heraus zu verlangen.

2. Die unter Eigentumsvorbehalt stehende Ware darf vor vollständiger Zahlung durch den Besteller weder verpfändet noch zur Sicherheit übereignet werden. Der Besteller hat Hofmann & Vratny unverzüglich schriftlich zu benachrichtigen, wenn ein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt wird oder soweit Zugriffe Dritter (z. B. Pfändungen) auf die Hofmann & Vratny gehörende Ware erfolgen.

3. Bei vertragswidrigem Verhalten des Bestellers, insbesondere bei Nichtzahlung des fälligen Kaufpreises, ist Hofmann & Vratny berechtigt, nach den gesetzlichen Vorschriften vom Vertrag zurückzutreten und die Ware aufgrund des Eigentumsvorbehalts und des Rücktritts heraus zu verlangen.

4. Der Besteller ist bis auf Widerruf befugt, die unter Eigentumsvorbehalt stehende Ware im ordnungsgemäßen Geschäftsgang weiter zu veräußern und/oder zu verarbeiten. In diesem Fall gelten ergänzend die nachfolgenden Bestimmungen.

a) Der Eigentumsvorbehalt erstreckt sich auf die durch Verarbeitung, Vermischung oder Verbindung der Ware entstehenden Erzeugnisse zu deren vollem Wert, wobei Hofmann & Vratny als Hersteller gilt. Bleibt bei einer Verarbeitung, Vermischung oder Verbindung mit Waren Dritter deren Eigentumsrecht bestehen, so erwirbt Hofmann & Vratny Miteigentum im Verhältnis der Rechnungswerte der verarbeiteten, vermischten oder verbundenen Waren. Im Übrigen gilt für das Entstehen der Erzeugnisse das Gleiche wie für die unter Eigentumsvorbehalt gelieferte Ware.

b) Die aus dem Weiterverkauf der Ware oder des Erzeugnisses entstehenden Forderungen gegen Dritte tritt der Besteller schon jetzt insgesamt bzw. in Höhe des etwaigen Miteigentumsanteils von Hofmann & Vratny gemäß vorstehendem Absatz zur Sicherheit an Hofmann & Vratny ab. Hofmann & Vratny nimmt die Abtretung an. Die in Absatz 2 genannten Pflichten des Bestellers gelten auch in Ansehung der abgetretenen Forderungen.

c) Zur Einziehung der Forderung bleibt der Besteller neben Hofmann & Vratny ermächtigt. Hofmann & Vratny verpflichtet sich, die Forderung nicht einzuziehen, solange der Besteller seinen Zahlungsverpflichtungen gegenüber Hofmann & Vratny nachkommt, kein Mangel seiner Leistungsfähigkeit vorliegt und Hofmann & Vratny den Eigentumsvorbehalt nicht durch Ausübung eines Rechtes gemäß Absatz 3 geltend macht. Ist dies aber der Fall, kann Hofmann & Vratny verlangen, dass der Besteller Hofmann & Vratny die abgetretenen Forderungen und Schuldner bekannt gibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldnern (Dritten) die Abtretung mitteilt. Außerdem ist Hofmann & Vratny in diesem Fall berechtigt, die Befugnis des Bestellers zur weiteren Veräußerung und Verarbeitung der unter Eigentumsvorbehalt stehenden Ware zu widerrufen.

5. Hofmann & Vratny wird die Hofmann & Vratny zustehenden Sicherheiten auf Verlangen des Bestellers insoweit freigeben, als der realisierbare Wert der Sicherheiten die zu sichernden Forderungen um mehr als 10 % übersteigt, die Auswahl der frei zu gebenden Sicherheiten bleibt Hofmann & Vratny vorbehalten.

§ 7 MÄNGELHAFTUNG UND MÄNGELANSPRÜCHE

1. Für die Rechte des Bestellers bei Sach- und Rechtsmängeln (einschließlich Falsch- und Minderlieferung sowie unsachgemäßer Montage/Installation oder mangelhafter Anleitungen) gelten die gesetzlichen Vorschriften, soweit nachfolgend nichts anderes bestimmt ist. In allen Fällen unberührt bleiben die gesetzlichen Sondervorschriften zum Aufwendungsersatz bei Endlieferung der neu hergestellten Ware an einen Verbraucher (Lieferantenregress gem. §§ 478 , 445a , 445b bzw. §§ 445c , 327 Abs. 5 , 327u BGB), sofern nicht, z.B. im Rahmen einer Qualitätssicherungsvereinbarung, ein gleichwertiger Ausgleich vereinbart wurde.

2. Grundlage der Mängelhaftung von Hofmann & Vratny ist vor allem die über die Beschaffenheit und die vorausgesetzte Verwendung der Ware (einschließlich Zubehör und Anleitungen) getroffene Vereinbarung. Als Beschaffenheitsvereinbarung in diesem Sinne gelten alle Produktbeschreibungen und Herstellerangaben, die Gegenstand des einzelnen Vertrages sind oder von Hofmann & Vratny (insbesondere in Katalogen oder auf der Internet-Homepage) zum Zeitpunkt des Vertragsschlusses öffentlich bekannt gemacht waren.

Soweit die Beschaffenheit nicht vereinbart wurde, ist nach der gesetzlichen Regelung zu beurteilen, ob ein Mangel vorliegt oder nicht (§ 434 Abs. 3 BGB). Öffentliche Äußerungen des Herstellers oder in seinem Auftrag, insbesondere in der Werbung oder auf dem Etikett der Ware, gehen dabei Äußerungen sonstiger Dritter vor. Bei Waren mit digitalen Elementen oder sonstigen digitalen Inhalten schuldet Hofmann & Vratny eine Bereitstellung und ggf. eine Aktualisierung der digitalen Inhalte nur, soweit sich dies ausdrücklich aus einer Beschaffenheitsvereinbarung, wie vorgenannt, ergibt. Für öffentliche Äußerungen des Herstellers und sonstiger Dritter übernimmt Hofmann & Vratny insoweit keine Haftung.

3. Hofmann & Vratny haftet grundsätzlich nicht für Mängel, die der Besteller bei Vertragsschluss kennt oder grob fahrlässig nicht kennt (§ 442 BGB). Die Mängelansprüche des Bestellers setzen voraus, dass dieser seinen gesetzlichen Untersuchungs- und Rügepflichten (§§ 377, 381 HGB) nachgekommen ist. Zeigt sich bei der Untersuchung oder später ein Mangel, ist Hofmann & Vratny hiervon unverzüglich schriftlich Anzeige zu machen. Unabhängig von dieser Untersuchungs- und Rügepflicht hat der Besteller offensichtliche Mängel innerhalb von 2 Wochen ab Lieferung schriftlich anzuzeigen, wobei auch hier zur Fristwahrung die rechtzeitige Absendung der Anzeige genügt. Versäumt der Besteller die ordnungsgemäße Untersuchung und/oder Mängelanzeige, ist eine Haftung von Hofmann & Vratny für den nicht angezeigten Mangel ausgeschlossen.

4. Ist die Ware mangelhaft, kann Hofmann & Vratny zunächst wählen, ob Nacherfüllung durch Beseitigung des Mangels (Nachbesserung) oder durch Lieferung einer mangelfreien Sache (Ersatzlieferung) geleistet wird. Ist die von Hofmann & Vratny gewählte Art der Nacherfüllung im Einzelfall für den Besteller unzumutbar, kann er sie ablehnen. Das Recht, die Nacherfüllung unter den gesetzlichen Voraussetzungen zu verweigern, bleibt unberührt. Hofmann & Vratny ist dazu berechtigt, die geschuldete Nacherfüllung davon abhängig zu machen, dass der Besteller den fälligen Kaufpreis bezahlt. Der Besteller ist jedoch berechtigt, einen im Verhältnis zum Mangel angemessenen Teil des Kaufpreises zurückzubehalten. Der Besteller hat Hofmann & Vratny die zur geschuldeten Nacherfüllung erforderliche Zeit und Gelegenheit zu geben, insbesondere die beanstandete Ware zu Prüfungszwecken zu übergeben. Im Falle der Ersatzlieferung hat der Besteller an Hofmann & Vratny auf deren Verlangen die mangelhafte Ware nach den gesetzlichen Vorschriften zurückzugeben, einen Rückgabeanspruch hat der Besteller jedoch nicht. Die Nacherfüllung beinhaltet weder den Ausbau, die Entfernung oder Deinstallation der mangelhaften Sache noch den Einbau, die Anbringung oder die Installation einer mangelfreien Sache, wenn Hofmann & Vratny ursprünglich nicht zu diesen Leistungen verpflichtet war; Ansprüche des Bestellers auf Ersatz entsprechender Kosten ("Aus- und Einbaukosten") bleiben unberührt.

5. Die zum Zweck der Prüfung und Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport-, Wege-, Arbeits- und Materialkosten sowie ggf. Aus- und Einbaukosten trägt Hofmann & Vratny nach Maßgabe der gesetzlichen Bestimmungen und dieser Verkaufsbedingungen, wenn tatsächlich ein Mangel vorliegt. Stellt sich jedoch ein Mangelbeseitigungsverlangen des Bestellers als unberechtigt heraus, weil der Besteller wusste oder fahrlässig nicht wusste, dass tatsächlich kein Mangel vorliegt, kann Hofmann & Vratny die hieraus entstandenen Kosten vom Besteller ersetzt verlangen. Verursacht die Nachbesserung unverhältnismäßigen Aufwand, ist der Anspruch auf Mangelbeseitigung ausgeschlossen.

6. Wenn eine für die Nacherfüllung vom Käufer zu setzende angemessene Frist erfolglos abgelaufen oder nach den gesetzlichen Vorschriften entbehrlich ist, kann der Besteller nach den gesetzlichen Vorschriften vom Kaufvertrag zurücktreten oder den Kaufpreis mindern. Bei einem unerheblichen Mangel besteht jedoch kein Rücktrittsrecht.

7. Ansprüche des Bestellers auf Schadenersatz bzw. Ersatz vergeblicher Aufwendungen bestehen nur nach Maßgabe des § 8 und sind im Übrigen ausgeschlossen.

8. Die Verjährungsfrist für Ansprüche aus Sach- und Rechtsmängeln beträgt 1 Jahr gerechnet ab Ablieferung. Soweit eine Abnahme vereinbart ist, beginnt die Verjährung mit der Abnahme. Unberührt bleiben weitere gesetzliche Son-

derregelungen zur Verjährung (insbes. § 438 Abs. 1 Nr. 1, Nr. 2, Abs. 3, §§ 444 , 445b BGB). Die vorstehenden Verjährungsfristen des Kaufrechts gelten auch für vertragliche und außervertragliche Schadenersatzansprüche des Bestellers, die auf einem Mangel der Ware beruhen, es sei denn die Anwendung der regelmäßigen gesetzlichen Verjährung (§§ 195 , 199 BGB) würde im Einzelfall zu einer kürzeren Verjährung führen. Schadenersatzansprüche des Bestellers gem. § 8 Abs. 2 S. 1 und S. 2 (a) sowie nach dem Produkthaftungsgesetz verjähren ausschließlich nach den gesetzlichen Verjährungsfristen.

§ 8 SONSTIGE HAFTUNG

1. Soweit sich aus diesen Verkaufsbedingungen einschließlich der nachfolgenden Bestimmungen nichts anderes ergibt, haftet Hofmann & Vratny bei einer Verletzung von vertraglichen und außervertraglichen Pflichten nach den gesetzlichen Vorschriften.

2. Auf Schadenersatz haftet Hofmann & Vratny, gleich aus welchem Rechtsgrund und gleich ob bekannt oder unbekannt, im Rahmen der Verschuldenshaftung bei Vorsatz und grober Fahrlässigkeit. Bei einfacher Fahrlässigkeit haftet Hofmann & Vratny, vorbehaltlich gesetzlicher Haftungsbeschränkungen (z.B. Sorgfalt in eigenen Angelegenheiten; unerhebliche Pflichtverletzung), nur für Schäden (a) aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit oder (b) für Schäden aus der nicht unerheblichen Verletzung einer wesentlichen Vertragspflicht (also einer Verpflichtung, deren Erfüllung die ordnungsgemäße Durchführung des Vertrags überhaupt erst ermöglicht und auf deren Einhaltung der Vertragspartner regelmäßig vertraut und vertrauen darf); in diesem Fall ist die Haftung von Hofmann & Vratny jedoch auf den Ersatz des vorhersehbaren, typischer Weise eintretenden Schadens begrenzt.

3. Die sich aus dem Vorstehenden ergebenden Haftungsbeschränkungen gelten auch gegenüber Dritten sowie bei Pflichtverletzungen durch Personen (auch zu ihren Gunsten), deren Verschulden Hofmann & Vratny nach gesetzlichen Vorschriften zu vertreten hat, sie gelten aber nicht, soweit Hofmann & Vratny einen Mangel arglistig verschwiegen oder eine Garantie für die Beschaffenheit der Ware/Kaufsache übernommen hat und für Ansprüche des Bestellers nach dem Produkthaftungsgesetz.

4. Wegen einer Pflichtverletzung, die nicht in einem Mangel besteht, kann der Besteller nur zurücktreten oder kündigen, wenn Hofmann & Vratny die Pflichtverletzung zu vertreten hat. Ein freies Kündigungsrecht des Bestellers besteht nicht. Im Übrigen gelten die gesetzlichen Voraussetzungen und Rechtsfolgen.

§ 9 RECHTSWAHL UND GERICHTSSTAND

1. Für diese Verkaufsbedingungen und alle Rechtsbeziehungen zwischen Hofmann & Vratny und dem Besteller gilt das Recht der Bundesrepublik Deutschland unter Ausschluss der Bestimmungen über das internationale Einheitsrecht. Die Geltung des UN-Kaufrechts ist ausgeschlossen.

2. Ist der Besteller Kaufmann i.S.d. Handelsgesetzbuchs, juristische Person des öffentlichen Rechts oder ein öffentlich-rechtliches Sondervermögen, ist ausschließlicher, auch internationaler Gerichtsstand für alle sich aus dem Vertragsverhältnis unmittelbar oder mittelbar ergebenden Streitigkeiten Aßling. Entsprechendes gilt, wenn der Besteller Unternehmer i.S.d. § 14 BGB ist. Hofmann & Vratny ist jedoch in allen Fällen auch berechtigt, Klage am Erfüllungsort der Lieferverpflichtung gem. diesen Verkaufsbedingungen bzw. einer vorrangigen Individualabrede oder am allgemeinen Gerichtsstand des Bestellers zu erheben. Vorrangige gesetzliche Vorschriften, insbesondere zu ausschließlichen Zuständigkeiten, bleiben unberührt.

Hofmann & Vratny OHG
Juni 2022

KONTAKT HOFMANN & VRATNY

Hofmann & Vratny OHG - Zentrale

Steinkirchen 4½

Telefon: +49 80 92 / 85 333-0

85617 Aßling

E-Mail: info@vhmhv.de

Hofmann & Vratny OHG - Nachschleifzentrum

Poststr. 15a

Telefon: +49 80 92 / 85 333-152

90471 Nürnberg

E-Mail: nbg@vhmhv.de

EIN ZUVERLÄSSIGER PARTNER

ENTDECKEN SIE UNSERE H&V PRODUKTWELT.

Unser Ziel ist es, Unternehmen auf der ganzen Welt die besten Werkzeuge zur Verfügung zu stellen.

Wir entwickeln unser Produktportfolio ständig weiter. In unserem Forschungs- und Entwicklungszentrum experimentieren wir mit neuen Geometrien, Beschichtungen und Materialien, um den richtigen Fräser für jede Anwendung herzustellen.

JETZT QR-CODE
SCANNEN



EXPERT | NE-Werkstoffe



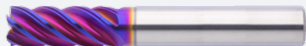
EXPERT | Stahl & Guss



EXPERT | Edelstahl



EXPERT | Titan



BASIC | Universal





DE

HOFMANN & VRATNY GEHÄRTETER STAHL- BROSCHÜRE

Hofmann & Vratny OHG
Steinkirchen 4½
85617 Aßling

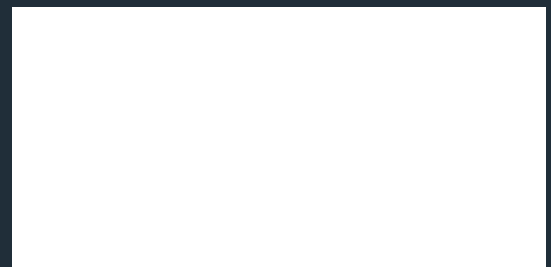
Telefon: +49 80 92 / 85 333-0

E-Mail: info@vhmhv.de

Web: www.vhmhv.de



OFFIZIELLER PARTNER VON H&V



SolidCAM
The Leaders in Integrated CAM

Die einzigartige, revolutionäre Frästechnologie
imachining®
patent by SolidCAM