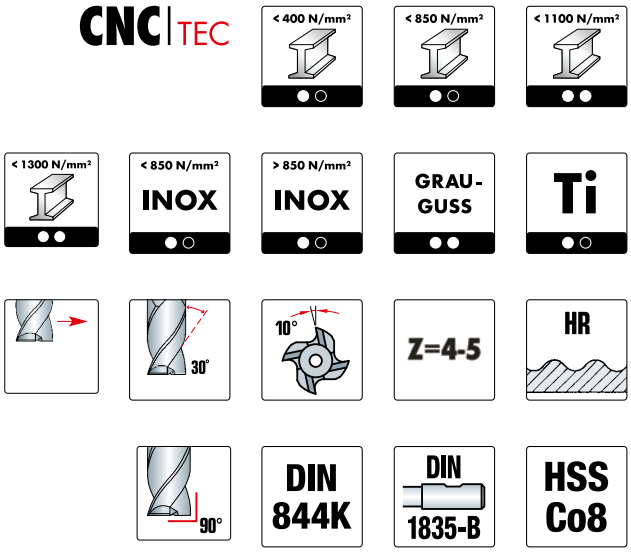
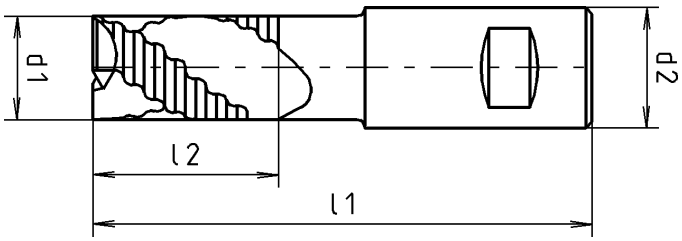
Schaftfräser HSCo8, lang DIN 844L

Großer Anwendungsbereich bei Werkstoffen mit mittlerer bis hoher Festigkeit (ca. 900-1.400 N/mm²), z.B. Einsatz-, Vergütungsstähle, Werkzeugstahl legiert, vergütet, NE-Metalle, hochwarmfeste Werkstoffe sowie Gusseisen und Gusslegierungen.





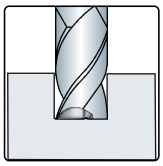


Produktcode	2087
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan
Normen	DIN 844
Baulänge	Lang
Schaftform	Zylindrisch DIN 1835-B
Typ	HR
Schneidstoff	HSCo8
Oberfläche	TiAlN
Kühlmittelzufuhr	Extern
Drallwinkel	30°
Toleranz Schneidendurchmesser	k12
Toleranz Schaftdurchmesser	h6
Werkstoffuntergruppe	Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Legierte Vergütungsstähle < 1000 N/mm², Nitrierstähle < 1300 N/mm², Grauguss, Temperguss, Rostfreie Stähle < 850 N/mm², Rostfreie Stähle > 850 N/mm², Titan, Titanlegierungen

Durchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Länge (l1)	Schneidenlänge (l2)	Anzahl Schneiden	Art.-Nr.	VE
10 mm	10 mm	95 mm	45 mm	4 STK	**5443 600 831**	1
12 mm	12 mm	110 mm	53 mm	4 STK	**5443 600 832**	1
14 mm	12 mm	110 mm	53 mm	4 STK	**5443 600 833**	1
16 mm	16 mm	123 mm	63 mm	4 STK	**5443 600 834**	1
18 mm	16 mm	123 mm	63 mm	4 STK	**5443 600 835**	1
20 mm	20 mm	141 mm	75 mm	4 STK	**5443 600 836**	1
25 mm	25 mm	166 mm	90 mm	5 STK	**5443 600 837**	1

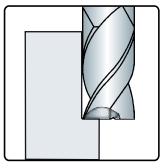
CL01_7503070632, Rev: 0.1092, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für Schruppen Nut							
Für Ø 10 - Ø 25							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**			
				Ø 10 - 11,9	**Ø 12 - 15,9**	**Ø 16 - 19,9**	**Ø 20 - 25**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,014	0,023	0,025	0,032
	500-850 N/mm²	E	37	0,013	0,019	0,023	0,028
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	40	0,013	0,019	0,023	0,028
	850-1000 N/mm²	E	37	0,013	0,019	0,023	0,028
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	37	0,013	0,019	0,023	0,028
	700-850 N/mm²	E	32	0,013	0,019	0,023	0,028
	850-1000 N/mm²	E	24	0,013	0,019	0,023	0,028
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	24	0,013	0,019	0,023	0,028
	1000-1200 N/mm²	E	23	0,014	0,023	0,025	0,032
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	32	0,013	0,019	0,023	0,028
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	27	0,013	0,019	0,023	0,028
	1000-1200 N/mm²	E	24	0,014	0,023	0,025	0,032
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	23	0,013	0,019	0,023	0,028
	1000-1200 N/mm²	E	19	0,014	0,023	0,025	0,032
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	20	0,013	0,019	0,023	0,028
	850-1100 N/mm²	E	17	0,014	0,023	0,025	0,032
	1100-1400 N/mm²	E	15	0,014	0,023	0,025	0,032
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	12	0,014	0,023	0,025	0,032
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	10	0,014	0,023	0,025	0,032
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	8	0,014	0,023	0,025	0,032
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	16	0,013	0,019	0,023	0,028
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	13	0,013	0,019	0,023	0,028
	< 850 N/mm²	E	10	0,013	0,019	0,023	0,028
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	8	0,014	0,023	0,025	0,032
Gusseisen	< 180 HB	-	35	0,013	0,019	0,023	0,028
	> 180 HB	-	27	0,013	0,019	0,023	0,028
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	21	0,013	0,019	0,023	0,028
	> 260 HB	E	15	0,013	0,019	0,023	0,028
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	9	0,014	0,023	0,025	0,032

Legende		
E = Emulsion		a_e = 1xd1
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 1xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.		

Schnittwerte für Schruppen Kontur								
Für Ø 10 - Ø 25								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**				
				Ø 10 - 11,9	**Ø 12 - 15,9**	**Ø 16 - 19,9**	**Ø 20 - 23,9**	**Ø 24 - 25**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
	500-850 N/mm²	E	37	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	40	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	850-1000 N/mm²	E	37	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	37	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	700-850 N/mm²	E	32	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	850-1000 N/mm²	E	24	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062

Schnittwerte für Schruppen Kontur								
Für Ø 10 - Ø 25								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**				
				Ø 10 - 11,9	**Ø 12 - 15,9**	**Ø 16 - 19,9**	**Ø 20 - 23,9**	**Ø 24 - 25**
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	24	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	1000-1200 N/mm²	E	23	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	32	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	27	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	1000-1200 N/mm²	E	24	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	23	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	1000-1200 N/mm²	E	19	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	20	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	850-1100 N/mm²	E	17	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
	1100-1400 N/mm²	E	15	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	12	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	10	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	8	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	16	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	13	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	< 850 N/mm²	E	10	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	8	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070
Gusseisen	< 180 HB	-	35	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	> 180 HB	-	27	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	21	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
	> 260 HB	E	15	0,025	0,029	0,040	0,050	0,062
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	9	0,028	0,033	0,045	0,057	0,070

Legende		
E = Emulsion		a_e = 0,5xd1
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]		
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]		a_p = 1xd1
a_e = Schnittdicke (radial)		
a_p = Schnittdicke (axial)		
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.		

CL01_7503070632, Rev: 0.1092, Stand: 02. 12. 2024