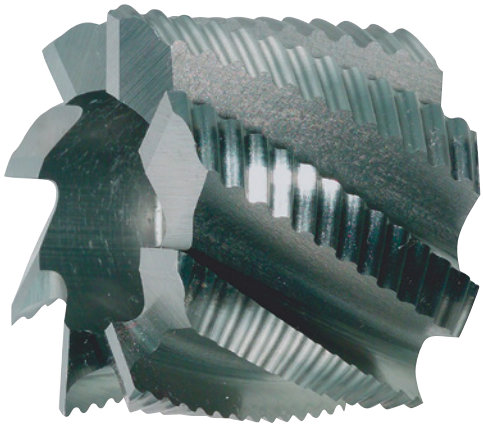
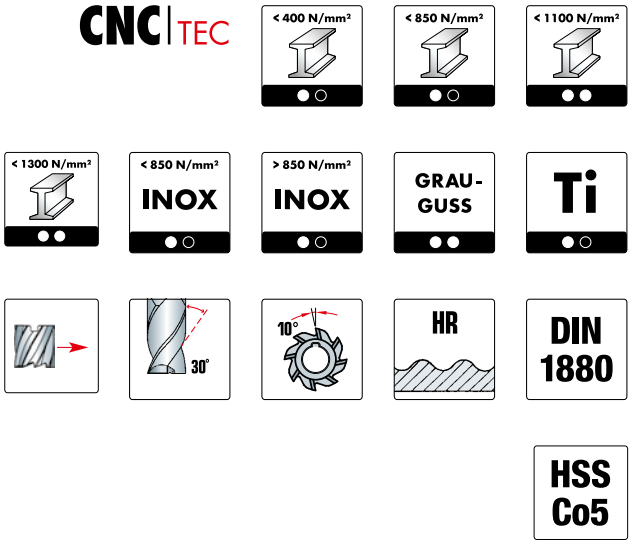
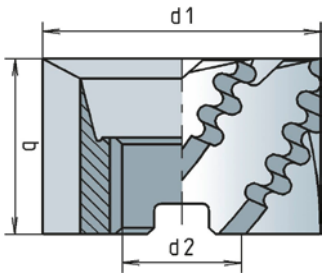
Walzenstirnfräser HSCo DIN 1880 Typ HR

Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen mit hoher Festigkeit bis 1.300 N/mm² sowie für Titan und Titanlegierungen.



Produktcode	3146
Typ	HR
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan
Normen	DIN 1880
Schneidstoff	HSCo
Oberfläche	Blank
Drallwinkel	30°
Werkzeugaufnahme	Mit Quer- und Längsnut DIN 138
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

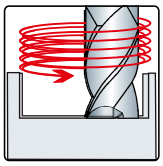




Durchmesser (d1 (js 16))	Höhe (b (k16))	Bohrungsdurchmesser (d2 (H7))	Anzahl Schneiden (Z)	Art.-Nr.	VE
40 mm	32 mm	16 mm	8 STK	**5443 601 181**	1
50 mm	36 mm	22 mm	8 STK	**5443 601 182**	1
63 mm	40 mm	27 mm	10 STK	**5443 601 183**	1
80 mm	45 mm	27 mm	10 STK	**5443 601 184**	1

CL01_7503072007, Rev: 0.1008, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für Schruppen Kontur				
Für Ø 40 - Ø 80				
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**
				Ø 40 - Ø 80
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	37	0,120
	500-850 N/mm²	E	30	0,106
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	34	0,106
	850-1000 N/mm²	E	26	0,106
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	33	0,106
	700-850 N/mm²	E	30	0,106
	850-1000 N/mm²	E	24	0,106
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	22	0,106
	1000-1200 N/mm²	E	18	0,120
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	30	0,106
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	22	0,106
	1000-1200 N/mm²	E	18	0,120
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	22	0,106
	1000-1200 N/mm²	E	18	0,120
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	26	0,106
	850-1100 N/mm²	E	16	0,120
	1100-1400 N/mm²	E	9	0,120
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	8	0,120
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	9	0,120
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	8	0,120
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	24	0,106
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	18	0,106
	< 850 N/mm²	E	12	0,106
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	9	0,120
Gusseisen	< 180 HB	-	34	0,106
	> 180 HB	-	30	0,106
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	26	0,106
	> 260 HB	E	18	0,106
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	9	0,120

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.		