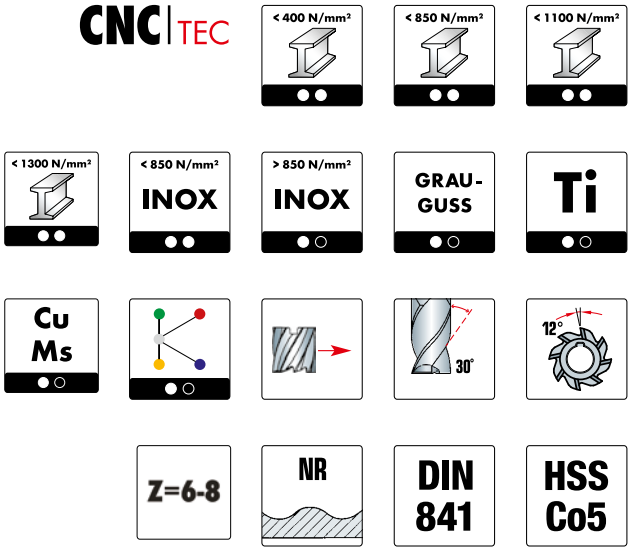
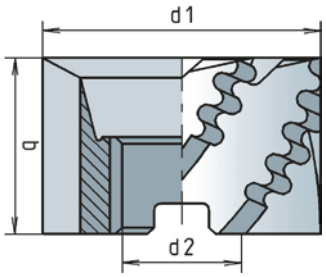
# Walzenstirnfräser HSCo DIN 841 Typ NR

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



| | |
|---|---|
| Produktcode | 3106 |
| Typ | NR |
| Zu bearbeitender Werkstoff | Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Kupfer, Messing, Kunststoff |
| Normen | DIN 841 |
| 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, Kupfer, Messing, Kunststoffe |

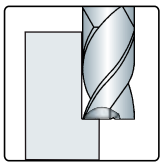



| Durchmesser (d1 (js 16)) | Höhe (b (k16)) | Bohrungsdurchmesser (d2 (H7)) | Anzahl Schneiden (Z) | Art.-Nr. | VE |
|---|---|---|---|---|---|
| 35 mm | 35 mm | 16 mm | 6 STK | **5443 601 121** | 1 |
| 40 mm | 40 mm | 16 mm | 6 STK | **5443 601 122** | 1 |
| 50 mm | 50 mm | 22 mm | 6 STK | **5443 601 123** | 1 |
| 60 mm | 30 mm | 27 mm | 8 STK | **5443 601 124** | 1 |

CL01_7503072002, Rev: 0.1003, Stand: 02. 12. 2024

| Schnittwerte für Schruppen Kontur | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **Für Ø 35 - Ø 60** | | | | |
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | **Kühlung** | **$v_c$** | **$f_z$** |
| | | | | **Ø 35 - Ø 60** |
| 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 |
| Sonderlegierungen | < 1200 N/mm² | E | 7 | 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 |
| Kupfer, niedriglegiert | < 350 N/mm² | E | 73 | 0,188 |
| Messing, kurzspanend | < 600 N/mm² | - | 73 | 0,188 |
| Messing, langspanend | < 600 N/mm² | - | 49 | 0,188 |
| Bronze, kurzspanend | < 600 N/mm² | - | 49 | 0,188 |
| | 650-850 N/mm² | - | 37 | 0,188 |
| Bronze, langspanend | < 850 N/mm² | E | 30 | 0,188 |
| | 850-1200 N/mm² | E | 18 | 0,204 |

| **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_7503072002, Rev: 0.1003, Stand: 02. 12. 2024