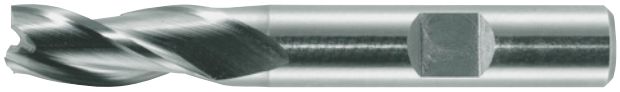
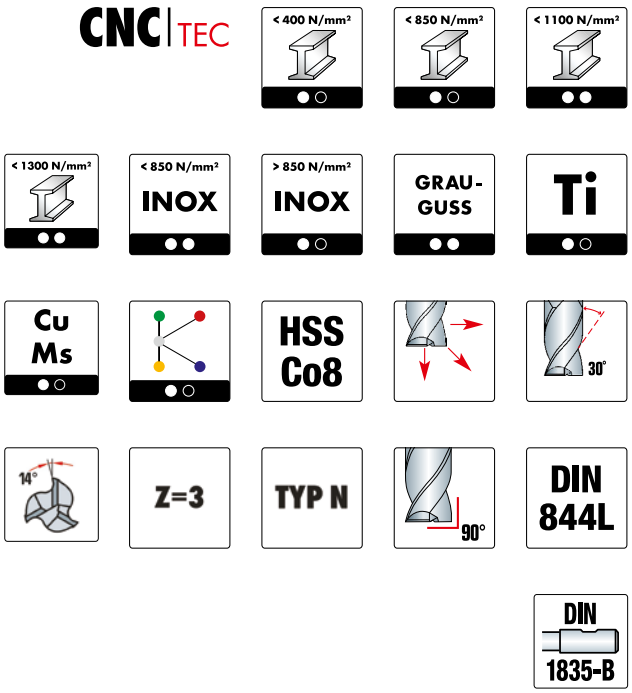
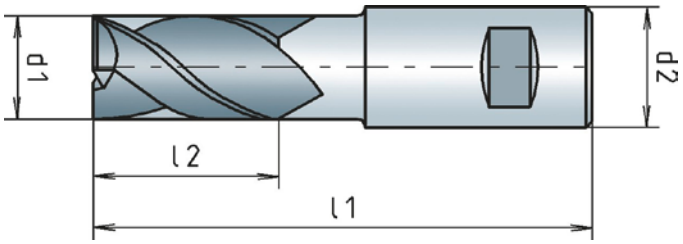
Langlochfräser HSCo8, lang, Dreischneider, zentrumschneidend DIN 844L

Empfohlen zum Fräsen von Werkstoffen mit mittlerer bis hoher Festigkeit, bis ca. 1.300 N/mm². Fräsen von Nuten mit größerer Bohrtiefe, exakten Passungen, ebenso zum Stirn- und Umfangfräsen geeignet. Hohe Zerspanungsleistung und große Laufruhe ergeben beste Oberflächengüte.





Produktcode	1186
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Kupfer, Messing, Kunststoff
Anzahl Schneiden (Z)	3 STK
Normen	DIN 844
Baulänge	Lang
Schaftform	Zylindrisch DIN 1835-B
Typ	N
Schneidstoff	HSCo8
Oberfläche	Blank
Kühlmittelzufuhr	Extern
Drallwinkel	30°
Toleranz Schneidendurchmesser	e8
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, Kupfer, Messing, Kunststoffe



Durchmesser (d1)	Schaftdurchmesser (d2)	Länge (l1)	Schneidenlänge (l2)	Art.-Nr.	VE
2 mm	6 mm	51 mm	7 mm	**5443 600 211**	1
3 mm	6 mm	52 mm	8 mm	**5443 600 213**	1
4 mm	6 mm	55 mm	11 mm	**5443 600 215**	1
5 mm	6 mm	57 mm	13 mm	**5443 600 217**	1
6 mm	6 mm	57 mm	13 mm	**5443 600 219**	1
8 mm	10 mm	69 mm	19 mm	**5443 600 222**	1
9 mm	10 mm	69 mm	19 mm	**5443 600 224**	1
10 mm	10 mm	72 mm	22 mm	**5443 600 225**	1
12 mm	12 mm	83 mm	26 mm	**5443 600 227**	1
13 mm	12 mm	83 mm	26 mm	**5443 600 228**	1
14 mm	12 mm	83 mm	26 mm	**5443 600 229**	1
16 mm	16 mm	92 mm	32 mm	**5443 600 231**	1
20 mm	20 mm	104 mm	38 mm	**5443 600 233**	1

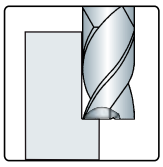
CL01_7503070305, Rev: 0.516, Stand: 27. 06. 2026

Schnittwerte für Schlichten Kontur								
Für Ø 2 - Ø 11,9								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**				
				Ø 2 - 3,9	**Ø 4 - 5,9**	**Ø 6 - 7,9**	**Ø 8 - 9,9**	**Ø 10 - 11,9**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
	500-850 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	850-1000 N/mm²	E	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	700-850 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	850-1000 N/mm²	E	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	850-1100 N/mm²	E	25	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
	1100-1400 N/mm²	E	20	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	20	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	15	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	15	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	< 850 N/mm²	E	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Gusseisen	< 180 HB	-	38	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	> 180 HB	-	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	30	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
	> 260 HB	E	25	0,003	0,004	0,006	0,009	0,014
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	20	0,003	0,005	0,007	0,010	0,016
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	120	0,006	0,008	0,011	0,020	0,029
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,006	0,008	0,011	0,020	0,029
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,006	0,008	0,011	0,020	0,029
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,006	0,008	0,011	0,020	0,029
	650-850 N/mm²	-	80	0,006	0,008	0,011	0,020	0,029
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	80	0,006	0,008	0,011	0,020	0,029
	850-1200 N/mm²	E	65	0,006	0,011	0,014	0,023	0,036

Schnittwerte für Schlichten Kontur							
Für Ø 12 - Ø 24							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**			
				Ø 12 - 15,9	**Ø 16 - 19,9**	**Ø 20 - 23,9**	**Ø 24**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,022	0,035	0,044	0,057
	500-850 N/mm²	E	38	0,019	0,031	0,039	0,050
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,019	0,025	0,031	0,035
	850-1000 N/mm²	E	30	0,019	0,025	0,031	0,035
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	38	0,019	0,025	0,031	0,035
	700-850 N/mm²	E	38	0,019	0,025	0,031	0,035
	850-1000 N/mm²	E	30	0,019	0,025	0,031	0,035

CL01_7503070305, Rev: 0.516, Stand: 27. 06. 2026

Schnittwerte für Schlichten Kontur							
Für Ø 12 - Ø 24							
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**			
				Ø 12 - 15,9	**Ø 16 - 19,9**	**Ø 20 - 23,9**	**Ø 24**
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	30	0,019	0,025	0,031	0,035
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,022	0,028	0,035	0,040
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	38	0,019	0,025	0,031	0,035
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,019	0,025	0,031	0,035
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,022	0,028	0,035	0,040
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,019	0,025	0,031	0,035
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,022	0,028	0,035	0,040
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,019	0,025	0,031	0,035
	850-1100 N/mm²	E	25	0,022	0,028	0,035	0,040
	1100-1400 N/mm²	E	20	0,022	0,028	0,035	0,040
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	20	0,022	0,028	0,042	0,048
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	15	0,022	0,028	0,035	0,040
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	15	0,022	0,028	0,035	0,040
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	38	0,019	0,025	0,031	0,035
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	38	0,019	0,025	0,031	0,035
	< 850 N/mm²	E	30	0,019	0,025	0,031	0,035
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	0,022	0,028	0,035	0,040
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	0,022	0,028	0,035	0,040
Gusseisen	< 180 HB	-	38	0,019	0,025	0,031	0,035
	> 180 HB	-	30	0,019	0,025	0,031	0,035
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	30	0,019	0,025	0,031	0,035
	> 260 HB	E	25	0,019	0,025	0,031	0,035
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	20	0,022	0,028	0,035	0,040
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	120	0,036	0,046	0,055	0,062
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,036	0,046	0,055	0,062
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,036	0,046	0,055	0,062
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,036	0,046	0,055	0,062
	650-850 N/mm²	-	80	0,036	0,046	0,055	0,062
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	80	0,036	0,046	0,055	0,062
	850-1200 N/mm²	E	65	0,041	0,050	0,060	0,068

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

CL01_7503070305, Rev: 0.516, Stand: 27. 06. 2026