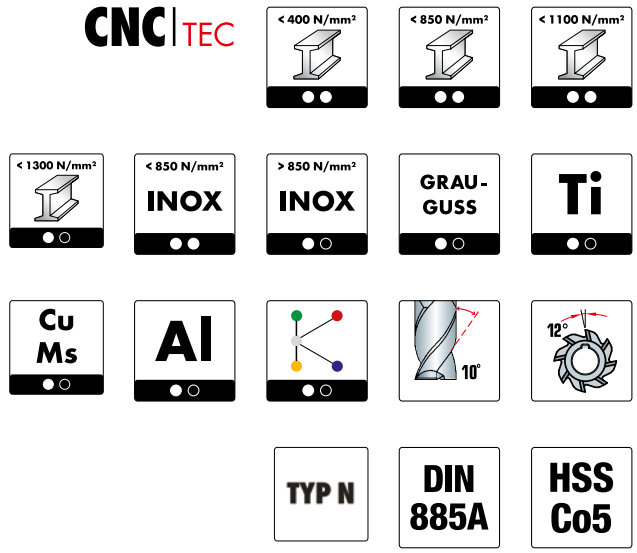
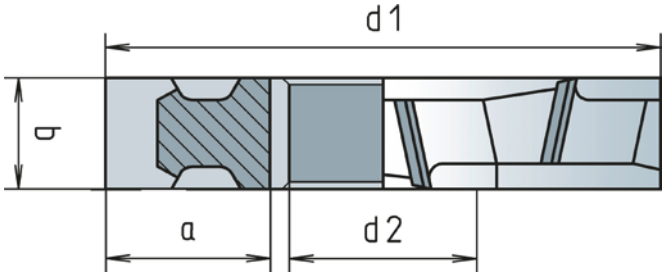
Scheibenfräser HSCo Kreuzverzahnt Typ N DIN 885A

Empfohlen zum Fräsen von Bau-, Einsatz- und Vergütungsstählen bis 1.100 N/mm² Festigkeit sowie für kurzspanende NE-Metalle.



Produktcode	3174
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl, Titan, Kupfer, Messing, Aluminium, Kunststoff
Norm Fräserausführung	DIN 885 A
Schneidstoff	HSCo
Typ	N
Drallwinkel	10°
Oberfläche	Blank
Toleranz Schneidendurchmesser	js16
Werkzeugaufnahme	Mit 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, Aluminium, Kunststoffe





Durchmesser (d1 (js16))	Schnittbreite (b)	Schnitttiefe (a)	Bohrungsdurchmesser (d2 (H7))	Anzahl Schneiden (Z)	Art.-Nr.	VE
50 mm	4 mm	11,5 mm	16 mm	12 STK	**5443 601 201**	1
50 mm	5 mm	11,5 mm	16 mm	12 STK	**5443 601 202**	1
50 mm	6 mm	11,5 mm	16 mm	12 STK	**5443 601 203**	1
50 mm	8 mm	11,5 mm	16 mm	12 STK	**5443 601 204**	1
63 mm	4 mm	14,5 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 205**	1
63 mm	6 mm	14,5 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 206**	1
63 mm	8 mm	14,5 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 207**	1

CL01_7503071701, Rev: 0.1328, Stand: 27.06.2026

Durchmesser (d1 (js16))	Schnittbreite (b)	Schnitttiefe (a)	Bohrungsdurch-messer (d2 (H7))	Anzahl Schneiden (Z)	Art.-Nr.	VE
63 mm	10 mm	14,5 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 208**	1
63 mm	12 mm	14,5 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 209**	1
80 mm	4 mm	19,5 mm	27 mm	14 STK	**5443 601 210**	1
80 mm	5 mm	19,5 mm	27 mm	14 STK	**5443 601 211**	1
80 mm	6 mm	19,5 mm	27 mm	14 STK	**5443 601 212**	1
80 mm	8 mm	19,5 mm	27 mm	14 STK	**5443 601 213**	1
80 mm	10 mm	19,5 mm	27 mm	14 STK	**5443 601 214**	1
80 mm	12 mm	19,5 mm	27 mm	14 STK	**5443 601 215**	1
100 mm	5 mm	26 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 216**	1
100 mm	6 mm	26 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 217**	1
100 mm	8 mm	26 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 218**	1
100 mm	10 mm	26 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 219**	1
125 mm	6 mm	38,5 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 220**	1
125 mm	8 mm	38,5 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 221**	1
125 mm	10 mm	38,5 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 222**	1
125 mm	12 mm	38,5 mm	32 mm	16 STK	**5443 601 223**	1

Schnittwerte für Schlichten Kontur								
Für Ø 50 - 160								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**				
				Ø 50	**Ø 63**	**Ø 80**	**Ø 100**	**Ø 125 - 160**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,057	0,068	0,080	0,091	0,103
	500-850 N/mm²	E	38	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	850-1000 N/mm²	E	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	700-850 N/mm²	E	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	850-1000 N/mm²	E	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	850-1100 N/mm²	E	25	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
	1100-1400 N/mm²	E	20	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	20	0,048	0,058	0,067	0,077	0,086
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	15	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	15	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	< 850 N/mm²	E	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Gusseisen	< 180 HB	-	38	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	> 180 HB	-	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	30	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
	> 260 HB	E	25	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	20	0,040	0,048	0,056	0,064	0,072
Aluminium, Al-Legierungen	< 530 N/mm²	E	400	0,057	0,068	0,080	0,091	0,103

Schnittwerte für Schlichten Kontur								
Für Ø 50 - 160								
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**				
				Ø 50	**Ø 63**	**Ø 80**	**Ø 100**	**Ø 125 - 160**
Aluminium, Al-Gusslegierungen < 10% Si	< 600 N/mm²	E	120	0,062	0,074	0,087	0,099	0,112
Magnesium, Mg-Legierungen	< 280 N/mm²	E	400	0,057	0,068	0,080	0,091	0,103
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	120	0,062	0,074	0,087	0,099	0,112
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,062	0,074	0,087	0,099	0,112
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,062	0,074	0,087	0,099	0,112
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,062	0,074	0,087	0,099	0,112
	650-850 N/mm²	-	80	0,062	0,074	0,087	0,099	0,112
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	80	0,062	0,074	0,087	0,099	0,112
	850-1200 N/mm²	E	65	0,068	0,082	0,095	0,109	0,122

Legende	
E = Emulsion	
v_c = Schnittgeschwindigkeit [m/min]	
f_z = Vorschub pro Zahn [mm/Z]	
Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden.	

CL01_7503071701, Rev: 0.1328, Stand: 27.06.2026