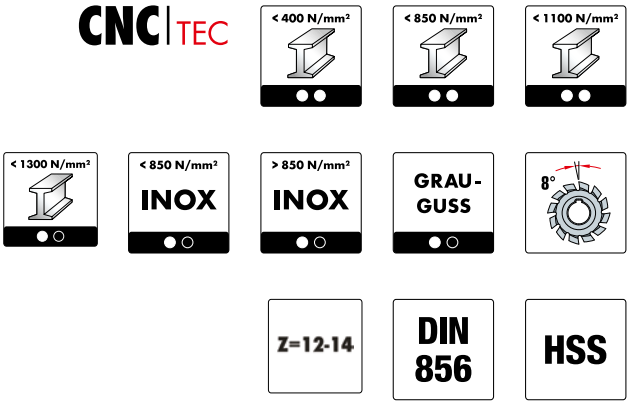
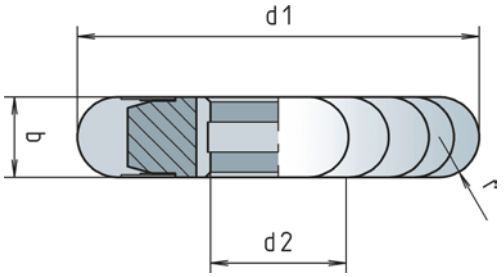
Halbrundprofilfräser HSS Hinterdreht DIN 856

Halbrundfräser nach außen gewölbt (konvex). Empfohlen zum Fräsen von halbrunden Nuten in Bau-, Einsatz- und Vergütungsstahl bis 1.100 N/mm² Festigkeit.

Produktcode	3313
Zu bearbeitender Werkstoff	Stahl, Guss, Edelstahl
Normen	DIN 856
Schneidstoff	HSS
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







Radius (r (H11))	Durchmesser (d1 (js16))	Schnittbreite (b)	Bohrungsdurchmesser (d2 (H7))	Anzahl Schneiden (Z)	Art.-Nr.	VE
1 mm	50 mm	2 mm	16 mm	14 STK	**5443 601 301**	1
1,6 mm	50 mm	3,2 mm	16 mm	14 STK	**5443 601 302**	1
2 mm	50 mm	4 mm	16 mm	14 STK	**5443 601 303**	1
2,5 mm	63 mm	5 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 304**	1
3 mm	63 mm	6 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 305**	1
4 mm	63 mm	8 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 307**	1
5 mm	63 mm	10 mm	22 mm	12 STK	**5443 601 308**	1
6 mm	80 mm	12 mm	27 mm	12 STK	**5443 601 309**	1
8 mm	80 mm	16 mm	27 mm	12 STK	**5443 601 310**	1

CL01_7503071201, Rev: 0.844, Stand: 02. 12. 2024

Schnittwerte für Schlichten Kontur						
Für Ø 50 - Ø 80						
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**		
				Ø 50	**Ø 63**	**Ø 80**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	30	0,035	0,042	0,049
	500-850 N/mm²	E	25	0,031	0,037	0,043
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	25	0,025	0,030	0,035
	850-1000 N/mm²	E	20	0,025	0,030	0,035
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	25	0,025	0,030	0,035
	700-850 N/mm²	E	25	0,025	0,030	0,035
	850-1000 N/mm²	E	20	0,025	0,030	0,035
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	20	0,025	0,030	0,035
	1000-1200 N/mm²	E	17	0,028	0,034	0,039
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	25	0,025	0,030	0,035
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	20	0,025	0,030	0,035
	1000-1200 N/mm²	E	17	0,028	0,034	0,039
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	20	0,025	0,030	0,035
	1000-1200 N/mm²	E	17	0,028	0,034	0,039
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	25	0,025	0,030	0,035
	850-1100 N/mm²	E	17	0,028	0,034	0,039
	1100-1400 N/mm²	E	12	0,028	0,034	0,039
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	12	0,028	0,034	0,039
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	8	0,028	0,034	0,039
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	8	0,028	0,034	0,039
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	25	0,025	0,030	0,035
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	25	0,025	0,030	0,035
	< 850 N/mm²	E	20	0,025	0,030	0,035
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	17	0,028	0,034	0,039
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	8	0,028	0,034	0,039
Gusseisen	< 180 HB	-	25	0,025	0,030	0,035
	> 180 HB	-	20	0,025	0,030	0,035
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	20	0,025	0,030	0,035
	> 260 HB	E	17	0,025	0,030	0,035

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_7503071201, Rev: 0.844, Stand: 02. 12. 2024