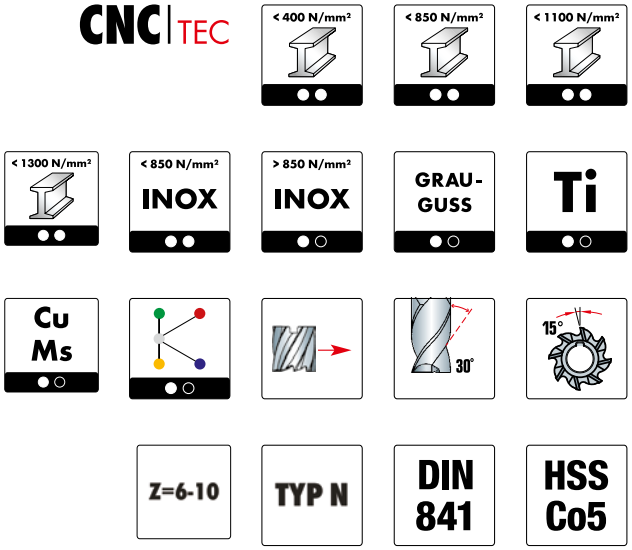
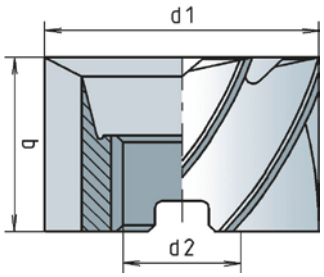
Walzenstirnfräser HSCo DIN 841 Typ N

Empfohlen zum Fräsen von schwer zerspanbaren Werkstoffen bis 1.300 N/mm² Festigkeit sowie von rost- und säurebeständigen Stählen, Titanlegierungen etc.



Produktcode	3044
Typ	N
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



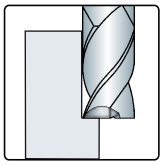


Durchmesser (d1 (js 16))	Höhe (b (k16))	Bohrungsdurchmesser (d2 (H7))	Anzahl Schneiden (Z)	Art.-Nr.	VE
30 mm	30 mm	13 mm	6 STK	**5443 601 061**	1
35 mm	35 mm	16 mm	6 STK	**5443 601 062**	1
40 mm	20 mm	16 mm	6 STK	**5443 601 063**	1
40 mm	40 mm	16 mm	6 STK	**5443 601 064**	1
50 mm	25 mm	22 mm	8 STK	**5443 601 065**	1
50 mm	50 mm	22 mm	8 STK	**5443 601 066**	1
60 mm	30 mm	27 mm	8 STK	**5443 601 067**	1
60 mm	60 mm	27 mm	8 STK	**5443 601 068**	1
75 mm	35 mm	27 mm	10 STK	**5443 601 069**	1

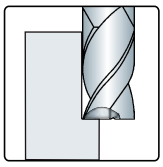
CL01_7503072001, Rev: 0.847, Stand: 02. 12. 2024

Durchmesser (d1 (js 16))	Höhe (b (k16))	Bohrungsdurchmesser (d2 (H7))	Anzahl Schneiden (Z)	Art.-Nr.	VE
90 mm	35 mm	27 mm	10 STK	**5443 601 070**	1

Schnittwerte für Schruppen Kontur					
Für Ø 30 - Ø 90					
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**	
				Ø 30 - Ø 31,9	Ø 32 - Ø 90
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	37	0,078	0,100
	500-850 N/mm²	E	30	0,069	0,088
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	34	0,069	0,088
	850-1000 N/mm²	E	26	0,069	0,088
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	33	0,069	0,088
	700-850 N/mm²	E	30	0,069	0,088
	850-1000 N/mm²	E	24	0,069	0,088
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	22	0,069	0,088
	1000-1200 N/mm²	E	18	0,078	0,100
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	30	0,069	0,088
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	22	0,069	0,088
	1000-1200 N/mm²	E	18	0,078	0,100
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	22	0,069	0,088
	1000-1200 N/mm²	E	18	0,078	0,100
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	26	0,069	0,088
	850-1100 N/mm²	E	16	0,078	0,100
	1100-1400 N/mm²	E	9	0,078	0,100
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	8	0,078	0,100
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	9	0,078	0,100
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	8	0,078	0,100
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	24	0,069	0,088
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	18	0,069	0,088
	< 850 N/mm²	E	12	0,069	0,088
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	9	0,078	0,100
Gusseisen	< 180 HB	-	34	0,069	0,088
	> 180 HB	-	30	0,069	0,088
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	26	0,069	0,088
	> 260 HB	E	18	0,069	0,088
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	9	0,078	0,100
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	73	0,122	0,157
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	73	0,122	0,157
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	49	0,122	0,157
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	49	0,122	0,157
	650-850 N/mm²	-	37	0,122	0,157
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	30	0,122	0,157
	850-1200 N/mm²	E	18	0,133	0,170

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.		

Schnittwerte für Schlichten Kontur					
Für Ø 30 - Ø 90					
Werkstoffbezeichnung	**Zugfestigkeit**	**Kühlung**	**v_c**	**f_z**	
				Ø 30 - Ø 31,9	**Ø 32 - Ø 90**
Allgemeine Baustähle	< 500 N/mm²	E	45	0,057	0,080
	500-850 N/mm²	E	38	0,050	0,069
Automatenstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,035	0,048
	850-1000 N/mm²	E	30	0,035	0,048
Unlegierte Vergütungsstähle	< 700 N/mm²	E	38	0,035	0,048
	700-850 N/mm²	E	38	0,035	0,048
	850-1000 N/mm²	E	30	0,035	0,048
Legierte Vergütungsstähle	850-1000 N/mm²	E	30	0,035	0,048
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,040	0,054
Unlegierte Einsatzstähle	< 750 N/mm²	E	38	0,035	0,048
Legierte Einsatzstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,035	0,048
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,040	0,054
Nitrierstähle	< 1000 N/mm²	E	30	0,035	0,048
	1000-1200 N/mm²	E	25	0,040	0,054
Werkzeugstähle	< 850 N/mm²	E	38	0,035	0,048
	850-1100 N/mm²	E	25	0,040	0,054
	1100-1400 N/mm²	E	20	0,040	0,054
Schnellarbeitsstähle	850-1200 N/mm²	E	20	0,048	0,064
Verschleißfester Konstruktionsstahl	1350 N/mm²	E	15	0,040	0,054
Federstähle	< 1200 N/mm²	E	15	0,040	0,054
Rostfreie Stähle, geschwefelt	< 700 N/mm²	E	38	0,035	0,048
Rostfreie Stähle, austenitisch	< 700 N/mm²	E	38	0,035	0,048
	< 850 N/mm²	E	30	0,035	0,048
Rostfreie Stähle, martensitisch	< 1100 N/mm²	E	25	0,040	0,054
Sonderlegierungen	< 1200 N/mm²	E	15	0,040	0,054
Gusseisen	< 180 HB	-	38	0,035	0,048
	> 180 HB	-	30	0,035	0,048
Kugelgraphit, Temperguss	> 180 HB	-	30	0,035	0,048
	> 260 HB	E	25	0,035	0,048
Titan, Titanlegierungen	< 850 N/mm²	E	20	0,040	0,054
Kupfer, niedriglegiert	< 350 N/mm²	E	120	0,062	0,084
Messing, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,062	0,084
Messing, langspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,062	0,084
Bronze, kurzspanend	< 600 N/mm²	-	100	0,062	0,084
	650-850 N/mm²	-	80	0,062	0,084
Bronze, langspanend	< 850 N/mm²	E	80	0,062	0,084
	850-1200 N/mm²	E	65	0,068	0,092

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_7503072001, Rev: 0.847, Stand: 02. 12. 2024