

AL SE VHM Standard Fräser, 2 Schneider

STANDARD ENDMILLS, 2 FLUTE



EDP-Nr / EDP No.	Abmessung (mm)					G49 *		K68 *	
= * + Ø data	D	L1	L2	L	d2 (h6)	T ... n	Preisliste	T ... n	Preisliste
0100 040 04	1	3		40	4	•		-	-
0150 040 04	1.5	4.5		40	4	•		-	-
0200 040 04	2	6.5		40	4	•		-	-
0250 040 04	2.5	6.5		40	4	•		-	-
0300 050 06	3	9		50	6	•		-	-
0400 050 06	4	12		50	6	•		-	-
0500 050 06	5	15		50	6	•		-	-
0600 060	6	20	30	60	6	•		•	
0800	8	20	30	64	8	•		•	
1000 075	10	31	32	75	10	•		•	
1200	12	25	37	75	12	•		•	
1400	14	32	44	90	14	•		•	
1600	16	32	46	90	16	•		•	
2000	20	38	60	100	20	•		•	

• 2 Tage / 2 Days | • ca. 2 Wochen / about 2 Weeks | o auf Anfrage / Upon Request

Materialgruppe | Material Group



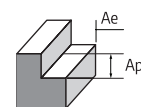
Ø mm	Tol. µm
0.1~2.9	-0/ -20
3.0~6.0	-0/-25
6.0~30.0	-0/-30

Schnittparameter

16

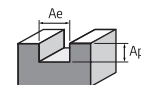
Technische Änderungen ohne vorherige Information vorbehalten.

AL SE Schnittdatenempfehlung



Standard Fräser, 2 Schneider

Scheibenfräsen	N01		N02		N03		O01	
Werkstückmaterial	Aluminiumlegierungen		Aluminiumguss		Kupferlegierungen		Thermoplast	
Eigenschaften	Si < 9%		Si ≥ 9%		-		-	
Schnitttiefe, Ap (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Schnittbreite, Ae (mm)	0.40 × D		0.40 × D		0.40 × D		0.40 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
1	500	0.004	300	0.004	180	0.002	350	0.004
2		0.008		0.009		0.005		0.009
3		0.015		0.016		0.011		0.015
4		0.023		0.024		0.017		0.023
5		0.032		0.034		0.024		0.033
6		0.044		0.047		0.034		0.044
8		0.064		0.071		0.051		0.066
10		0.088		0.097		0.071		0.092
12		0.115		0.129		0.094		0.124
14		0.135		0.150		0.111		0.145
16		0.160		0.180		0.129		0.172
20		0.200		0.225		0.163		0.215



Standard Fräser, 2 Schneider

Nutenfräsen	N01		N02		N03		O01	
Werkstückmaterial	Aluminiumlegierungen		Aluminiumguss		Kupferlegierungen		Thermoplast	
Eigenschaften	Si < 9%		Si ≥ 9%		-		-	
Schnitttiefe, Ap (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Schnittbreite, Ae (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
1	400	0.004	300	0.004	150	0.003	300	0.004
2		0.009		0.009		0.008		0.008
3		0.014		0.014		0.012		0.013
4		0.020		0.019		0.017		0.019
5		0.029		0.026		0.024		0.026
6		0.040		0.035		0.032		0.035
8		0.059		0.054		0.050		0.052
10		0.080		0.072		0.068		0.072
12		0.102		0.092		0.088		0.094
14		0.131		0.115		0.110		0.118
16		0.161		0.146		0.140		0.148
20		0.201		0.182		0.175		0.191



Empfohlene Schnittparameter

Hinweis: Die empfohlenen Schnittparameter dienen nur als Referenz. Diese ändern sich bei verschiedenen Schnittbedingungen.



MATERIALGRUPPE

		
	Materialgruppe	Material Group
N01	Aluminiumlegierungen, Si < 9%	Aluminium wrought alloy, Si < 9%
N02	Aluminiumguss, Si ≥ 9%	Aluminium cast alloy, Si ≥ 9%
N03	Kupferlegierungen	Copper alloy
K01	Grauguss	Grey cast iron
K02	Gusseisen	Ductile cast iron
P01	Kohlenstoffstähle	Carbon steel
P02	Stahllegierungen	Alloy steel
P03	Vorgehärtete Stähle, 35 ≤ HRC ≤ 45	Prehardened steel, 35 ≤ HRC ≤ 45
M01	Rostfreie Stähle <35 HR	Stainless steel, high machinability
M02	Rostfreie Stähle ≥35 HRC	Stainless steel, low machinability
S01	Titanlegierungen	Titanium alloy
S02	Nickellegierungen	Nickel alloy
S03	Kobaltlegierungen	Cobalt alloy
H01	Gehärtete Stähle, 45 ≤ HRC < 52	Hardened steel, 45 ≤ HRC < 52
H02	Gehärtete Stähle, ≥ 52 HR	Hardened steel, ≥ 52HRC
O01	Thermoplaste	Thermoplastics
O02	Grafit	Graphite