

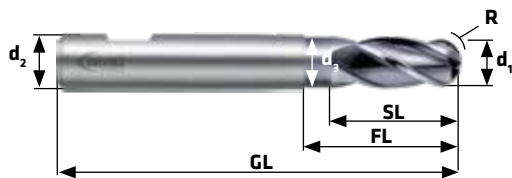
EMBA 0301M



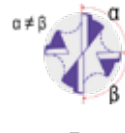
Ice Vollradius VHM-Schaftfräser HPC

AlCrN

4 schneidiger 35° | 38° VHM-Fräser, Standard Länge, Radius
Materialgruppe: Legierte Stähle bis ≤ 45 HRC, Gusseisen



HB-Schaft



Z 4



35° | 38°

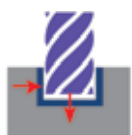


Radius

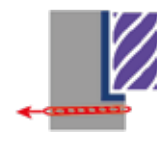


Medium

d_1	d_2	d_3	SL	FL	GL	R	Art.-Nr.	Preis [€]
3	6	2,8	8,0	15	57	1,50	71257	24,98
4	6	3,8	11,0	17	57	2,00	71258	27,18
5	6	4,8	13,0	19	57	2,50	71259	30,05
6	6	5,8	13,0	21	57	3,00	71260	31,50
8	8	7,6	19,0	27	63	4,00	71261	42,88
10	10	9,5	22,0	32	72	5,00	71262	53,53
12	12	11,5	26,0	38	83	6,00	71263	69,33
14	14	13,5	26,0	38	83	7,00	71264	90,53
16	16	15,5	32,0	44	92	8,00	71265	115,58
18	18	17,5	32,0	44	92	9,00	72232	140,24
20	20	19,5	38,0	54	104	10,00	71266	179,15



Nuten-Fräsen

Konturen-Fräsen
UmsäumenHelix-Fräsen
Wendel-FräsenTrochoidal-Fräsen
iMachining
Wirbel-Fräsen

Anwendungsparameter

Materialgruppen	Festigkeit, Härte	ap max xD	ae max xD	VC [m/min]	Durchmesser (mm)										
					3	4	5	6	8	10	12	14	16	20	
Nuten-Fräsen															
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	1	1	120-150	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	1	1	80-100	0,110	0,015	0,019	0,222	0,028	0,034	0,039	0,044	0,049	0,059
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	≤1	1	80-100	0,011	0,014	0,018	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,070
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1	1	80-120	0,110	0,015	0,019	0,022	0,028	0,034	0,039	0,044	0,049	0,059
S	Titan, Titanlegierung	< 1300 N/mm ²	0,5	1	30-40	0,009	0,012	0,012	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,038	0,046
Konturen-Fräsen Umsäumen															
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	1	0,3	150-180	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	1	0,3	100-150	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064	0,080
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1	0,3	100-150	0,014	0,018	0,022	0,026	0,034	0,041	0,047	0,052	0,058	0,071
S	Titan, Titanlegierung	< 1300 N/mm ²	1	0,3	40-45	0,017	0,022	0,027	0,032	0,042	0,050	0,057	0,064	0,064	0,078
Helix-Fräsen Wendel-Fräsen															
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	5°	0,3	120	0,010	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,032	0,035	0,040	0,048
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	4°	0,3	80	0,009	0,011	0,014	0,016	0,021	0,026	0,029	0,033	0,037	0,045
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	3°	0,3	70	0,010	0,012	0,015	0,018	0,024	0,030	0,032	0,035	0,040	0,048
Trochoidal-Fräsen iMachining Wirbel-Fräsen															
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	2	0,1	200	-	-	-	0,061	0,079	0,095	0,108	0,122	0,135	0,164
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	2	0,1	130	-	-	-	0,055	0,071	0,085	0,097	0,109	0,122	0,148
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	2	0,1	80	-	-	-	0,049	0,063	0,076	0,086	0,097	0,108	0,131
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	2	0,1	130	-	-	-	0,055	0,071	0,085	0,097	0,109	0,122	0,148
S	Titan, Titanlegierung	< 1300 N/mm ²	1,5	0,1	50	-	-	-	0,067	0,087	0,104	0,119	0,134	0,149	0,181