

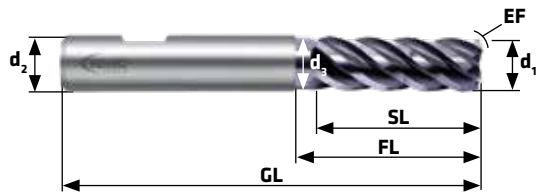
NTC 0310P | 0410P | 0510P

NTC VHM-Trochoidal-Fräser

P	M
K	S

AlCrN

5 schneidiger VHM-Trochoidal-Fräser, Standard-Länge mit Eckenfäse und Spanbrecher, Materialgruppe: Legierte Stähle bis < 45 HRC, Titan, Superlegierungen



3xd - NTC 0310P

d_1	d_2	d_3	SL	FL	GL	EF	Art. Nr.	Preis [€]
6	6	5,8	18,0	25	62	0,15	73333	28,75
8	8	7,6	24,0	30	68	0,15	73036	39,93
10	10	9,5	30,0	35	80	0,20	73334	51,65
12	12	11,5	36,0	45	93	0,20	73090	80,75
16	16	15,5	48,0	55	108	0,35	73092	119,63
20	20	19,5	60,0	70	126	0,60	73338	186,65

4xd - NTC 0410P

d_1	d_2	d_3	SL	FL	GL	EF	Art. Nr.	Preis [€]
6	6	5,8	24,0	29	70	0,15	73339	34,38
8	8	7,6	32,0	37	79	0,15	73340	42,15
10	10	9,5	40,0	45	90	0,20	73341	63,60
12	12	11,5	48,0	53	97	0,20	73091	85,80
16	16	15,5	64,0	69	129	0,35	73343	158,83
20	20	19,5	80,0	85	151	0,60	73093	219,28

5xd - NTC 0510P

d_1	d_2	d_3	SL	FL	GL	EF	Art. Nr.	Preis [€]
6	6	5,8	30,0	35	78	0,15	73345	37,98
8	8	7,6	40,0	45	90	0,15	73346	49,48
10	10	9,5	50,0	55	100	0,20	73347	65,80
12	12	11,5	60,0	65	120	0,20	73348	95,75
16	16	15,5	80,0	85	149	0,35	73349	165,45
20	20	19,5	100,0	105	175	0,60	73350	282,68

Anwendungsparameter

Materialgruppen	Festigkeit, Härte	ap max xD	ae max xD	VC [m/min]	Durchmesser (mm)						
					6	8	10	12	16	20	
3xd - NTC 0311P - Trochoidal-Fräsen iMachining Wirbel-Fräsen											
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	3	0,03-0,14	240-400	0,038-0,081	0,050-0,108	0,070-0,150	0,083-0,177	0,101-0,216	0,126-0,270
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	3	0,03-0,14	210-350	0,038-0,081	0,050-0,108	0,063-0,135	0,070-0,150	0,076-0,162	0,101-0,216
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	3	0,03-0,14	240-400	0,032-0,069	0,045-0,146	0,063-0,135	0,076-0,162	0,088-0,189	0,113-0,243
M	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	3	0,03-0,14	120-200	0,038-0,081	0,050-0,108	0,063-0,135	0,078-0,168	0,088-0,189	0,101-0,216
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	3	0,03-0,14	210-350	0,038-0,081	0,050-0,108	0,063-0,135	0,070-0,150	0,076-0,162	0,101-0,216
S	Superlegierungen (HRSA), Nickellegierungen	< 1100 N/mm ²	3	0,03-0,14	98-163	0,038-0,081	0,050-0,108	0,063-0,135	0,076-0,162	0,083-0,177	0,101-0,216
4xd - NTC 0411P - Trochoidal-Fräsen iMachining Wirbel-Fräsen											
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	4	0,03-0,14	182-396	0,045-0,090	0,063-0,126	0,078-0,157	0,095-0,190	0,113-0,227	0,139-0,284
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	4	0,03-0,14	154-336	0,038-0,076	0,050-0,101	0,063-0,126	0,070-0,140	0,076-0,151	0,101-0,205
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	4	0,03-0,14	176-384	0,032-0,064	0,045-0,090	0,063-0,126	0,076-0,151	0,088-0,176	0,113-0,231
M	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	4	0,03-0,14	88-192	0,038-0,076	0,050-0,101	0,063-0,126	0,078-0,157	0,088-0,176	1,101-0,205
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	4	0,03-0,14	154-336	0,038-0,076	0,050-0,101	0,063-0,126	0,070-0,140	0,076-0,151	0,101-0,205
S	Superlegierungen (HRSA), Nickellegierungen	< 1300 N/mm ²	4	0,03-0,14	72-156	0,032-0,064	0,045-0,090	0,057-0,115	0,063-0,126	0,083-0,165	0,101-0,205
5xd - NTC 0511P - Trochoidal-Fräsen iMachining Wirbel-Fräsen											
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	5	0,03-0,14	182-396	0,045-0,090	0,063-0,126	0,078-0,157	0,095-0,190	0,113-0,227	0,139-0,284
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	5	0,03-0,14	154-336	0,038-0,076	0,050-0,101	0,063-0,126	0,070-0,140	0,076-0,151	0,101-0,205
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	5	0,03-0,14	176-384	0,032-0,064	0,045-0,090	0,063-0,126	0,076-0,151	0,088-0,176	0,113-0,231
M	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	5	0,03-0,14	88-192	0,038-0,076	0,050-0,101	0,063-0,126	0,078-0,157	0,088-0,176	0,101-0,205
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	5	0,03-0,14	154-336	0,038-0,076	0,050-0,101	0,063-0,126	0,070-0,140	0,076-0,151	0,101-0,205
S	Superlegierungen (HRSA), Nickellegierungen	< 1300 N/mm ²	5	0,03-0,14	72-156	0,032-0,064	0,045-0,090	0,057-0,115	0,063-0,126	0,083-0,165	0,101-0,205