

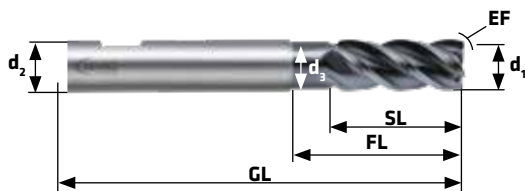
EMCA 0901M

Ice Inox VHM-Schaftfräser HPC

P	M
K	S

AlCrN

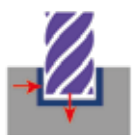
4 schneidiger 40° | 41° VHM-Fräser, Standard Länge mit Eckenfase, Materialgruppe: Legierte Stähle bis < 35 HRC, rostfreie Stähle, Titan



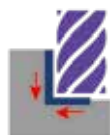
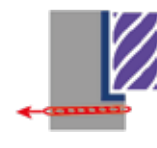
d ₁	d ₂	d ₃	SL	FL	GL	EF	Art. Nr.	Preis [€]
1	6	0,8	2,5	5	57	0,07	69394	27,18
2	6	1,8	5,0	10	57	0,10	69395	27,18
3	6	2,8	8,0	15	57	0,10	58173	16,00
4	6	3,8	11,0	17	57	0,15	58174	16,00
5	6	4,8	13,0	19	57	0,15	58175	16,00
6	6	5,8	13,0	21	57	0,20	57551	16,00
8	8	7,6	19,0	27	63	0,20	57553	25,30
10	10	9,5	22,0	32	72	0,30	57554	36,53
12	12	11,5	26,0	38	83	0,35	57555	47,90
14	14	13,5	26,0	38	83	0,35	60691	67,95
16	16	15,5	32,0	44	92	0,40	57556	79,58
18	18	17,5	32,0	44	92	0,40	58240	110,98
20	20	19,5	38,0	54	104	0,50	57557	128,40
25	25	24,5	45,0	65	121	0,60	69396	229,60

Ausführung: kurze Schneide - langer Freischliff

8	8	7,4	12,0	22	58	0,20	27823	17,98
---	---	-----	------	----	----	------	-------	-------



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	16	18	20	
Nuten-Fräsen															
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	1	1	130-150	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	90-110	0,110	0,015	0,019	0,022	0,028	0,034	0,039	0,044	0,049	0,059
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	≤ 1	1	90-110	0,011	0,014	0,018	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,070
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	1	1	70-90	0,110	0,015	0,019	0,022	0,028	0,034	0,039	0,044	0,049	0,059
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	0,5	1	50-70	0,009	0,012	0,012	0,017	0,022	0,026	0,030	0,034	0,038	0,046
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1	1	90-130	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	30-50	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	120-150	0,012	0,016	0,020	0,024	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064	0,080
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	1,5	0,5	90-110	0,014	0,018	0,022	0,026	0,034	0,041	0,047	0,052	0,058	0,071
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	1,2	0,3	60-80	0,012	0,016	0,020	0,023	0,030	0,036	0,041	0,047	0,052	0,063
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1	0,3	120-150	0,014	0,018	0,022	0,026	0,034	0,041	0,047	0,052	0,058	0,071
S	Titan, Titanlegierung	< 1100 N/mm ²	1	0,3	40-50	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	130	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	90	0,009	0,011	0,014	0,016	0,021	0,026	0,029	0,033	0,037	0,045
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	4°	0,4	90	0,009	0,011	0,014	0,016	0,021	0,026	0,029	0,033	0,037	0,045
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	3°	0,4	70	0,008	0,010	0,012	0,015	0,019	0,023	0,026	0,029	0,036	0,039
Trochoidal-Fräsen iMachining Wirbel-Fräsen															
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	2	0,1	220	-	-	-	0,061	0,079	0,095	0,108	0,122	0,135	0,164
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	2	0,1	150	-	-	-	0,055	0,071	0,085	0,097	0,109	0,122	0,148
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	2	0,1	100	-	-	-	0,049	0,063	0,076	0,086	0,097	0,108	0,131
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	2	0,1	150	-	-	-	0,055	0,071	0,085	0,097	0,109	0,122	0,148
S	Titan, Titanlegierung	< 1100 N/mm ²	1,5	0,1	70	-	-	-	0,067	0,087	0,104	0,119	0,134	0,149	0,181