

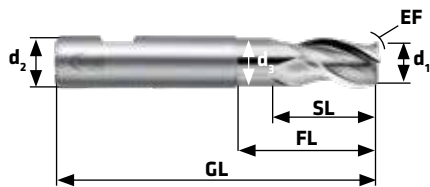
EMCU 1501

RAZOR VHM-Fräser HSC

N

3 schneidiger 38° VHM-Fräser, Standard Länge mit Eckenfase,
Materialgruppe: Aluminium

unbeschichtet



HB-Schaft

Z 3

38°

Eckenfase

Medium

d_1	d_2	d_3	SL	FL	GL	EF	Art. Nr.	Preis [€]
3	6	2,8	6,0	15	57	0,10	72719	17,40
4	6	3,8	8,0	17	57	0,15	72721	17,40
5	6	4,8	10,0	19	57	0,15	72722	17,40
6	6	5,8	12,0	21	57	0,20	61047	15,61
8	8	7,6	16,0	27	63	0,20	60695	22,63
10	10	9,5	20,0	32	72	0,30	72723	32,20
12	12	11,5	24,0	38	83	0,35	72724	45,10
16	16	15,5	32,0	44	92	0,40	72725	76,80
20	20	19,5	40,0	54	104	0,50	57743	119,60

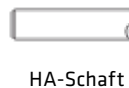
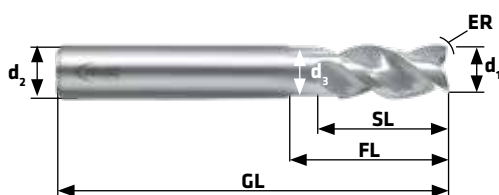
EMRU ALTRE

ALU-T VHM-Fräser HPC

N

3 schneidiger 39°/40°/41° VHM-Fräser, Standard Länge mit Eckenradius,
Materialgruppe: Aluminium

unbeschichtet



HA-Schaft

Z 3

39°/40°/41°

Eckenradius

Medium

d_1	d_2	d_3	SL	FL	GL	ER	Art. Nr.	Preis [€]
3	6	2,8	8,0	15	57	0,2	72389	20,65
4	6	3,8	10,0	16	57	0,2	72390	20,65
5	6	4,8	12,0	20	57	0,2	72391	24,08
6	6	5,8	14,0	20	57	0,2	72392	24,08
8	8	7,6	16,0	24	63	0,2	72393	33,13
10	10	9,5	20,0	30	72	0,2	72394	43,53
12	12	11,5	24,0	36	83	0,2	72395	54,78
16	16	15,5	36,0	48	92	0,5	72396	94,60

Anwendungsparameter

Materialgruppen	Festigkeit, Härte	ap max xD	ae max xD	VC [m/min]	Durchmesser (mm)								
					2	3	4	5	6	8	10	12	
Nuten-Fräsen													
N	Aluminium und AL Leg.	< 6% Si	0,5	1	300-500	0,023	0,030	0,039	0,049	0,058	0,079	0,098	0,116
	Aluminium und AL Leg. < 10%		0,5	1	150-350	0,017	0,021	0,027	0,034	0,040	0,055	0,068	0,081
	Aluminium und AL Leg. > 10%		0,5	1	400-600	0,023	0,030	0,039	0,049	0,058	0,079	0,098	0,116
Konturen-Fräsen Umsäumen													
N	Aluminium und AL Leg.	< 6% Si	1	0,5	300-600	0,030	0,040	0,052	0,065	0,077	0,105	0,130	0,155
	Aluminium und AL Leg. < 10%		1	0,5	200-400	0,021	0,028	0,036	0,046	0,054	0,074	0,091	0,109
	Aluminium und AL Leg. > 10%		1	0,5	400-800	0,030	0,040	0,052	0,065	0,077	0,105	0,130	0,155
Helix-Fräsen Wendel-Fräsen													
N	Aluminium und AL Leg.	< 6% Si	1	1	200-400	0,011	0,015	0,020	0,024	0,029	0,039	0,049	0,058
	Aluminium und AL Leg. < 10%		1	1	100-300	0,008	0,011	0,014	0,017	0,020	0,028	0,034	0,041
	Aluminium und AL Leg. > 10%		0,5	1	300-500	0,011	0,015	0,020	0,024	0,029	0,039	0,049	0,058

Anwendungsparameter

Materialgruppen	Festigkeit, Härte	ap max xD	ae max xD	VC [m/min]	Durchmesser (mm)										
					2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	
Nuten-Fräsen															
N	Aluminium und AL Leg.	< 6% Si	1	1	300-500	-	0,033	0,044	0,055	0,065	0,086	0,105	0,120	0,160	0,195
	Aluminium und AL Leg. < 10%		1	1	150-350	-	0,023	0,031	0,039	0,046	0,060	0,074	0,084	0,112	0,137
	Aluminium und AL Leg. > 10%		1	1	600-900	-	0,036	0,048	0,061	0,072	0,095	0,116	0,132	0,176	0,215
Konturen-Fräsen Umsäumen															
N	Aluminium und AL Leg.	< 6% Si	1,5	0,5	300-600	-	0,040	0,053	0,066	0,078	0,103	0,126	0,144	0,192	0,234
	Aluminium und AL Leg. < 10%		1,5	0,5	200-400	-	0,032	0,042	0,053	0,062	0,083	0,101	0,115	0,154	0,187
	Aluminium und AL Leg. > 10%		1,5	0,5	400-800	-	0,044	0,058	0,073	0,086	0,114	0,139	0,158	0,211	0,257
Helix-Fräsen Wendel-Fräsen															
N	Aluminium und AL Leg.	< 6% Si	8°	0,5	300-500	-	0,023	0,030	0,038	0,045	0,058	0,073	0,083	0,111	0,135
	Aluminium und AL Leg. < 10%		5°	0,5	150-350	-	0,017	0,022	0,028	0,033	0,044	0,054	0,061	0,082	0,099
	Aluminium und AL Leg. > 10%		8°	0,5	600-900	-	0,025	0,033	0,042	0,049	0,065	0,080	0,091	0,122	0,148
Bohren															
N	Aluminium und AL Leg.	< 6% Si	15°	0,5	300-500	-	0,022	0,029	0,037	0,043	0,057	0,070	0,080	0,106	0,130
	Aluminium und AL Leg. < 10%		7°	0,5	150-350	-	0,016	0,022	0,027	0,032	0,042	0,051	0,059	0,078	0,096
	Aluminium und AL Leg. > 10%		15°	0,5	600-900	-	0,024	0,032	0,040	0,048	0,063	0,077	0,088	0,117	0,143