

EMDA 0902

VHM-Entgratfräser

P	M
K	S

AlCrN

4 schneidiger VHM-Entgratfräser



HB-Schaft



Z 4



0°



Medium

30°

d1	d2	GL	Z	Art. Nr.	Preis [€]
6	6	57	4	69622	20,28
8	8	63	4	69623	30,88
10	10	72	4	69624	46,90
12	12	83	4	69625	60,93

60°

d1	d2	GL	Z	Art. Nr.	Preis [€]
6	6	57	4	69618	19,13
8	8	63	4	69619	29,65
10	10	72	4	69620	45,58
12	12	83	4	69621	58,05

90°

d1	d2	GL	Z	Art. Nr.	Preis [€]
4	4	57	4	71216 (HA-Schaft)	17,95
4	6	57	4	53183	17,95
6	6	57	4	36768	16,83
8	8	63	4	26915	26,00
10	10	72	4	38985	37,58
12	12	83	4	45217	50,90

Anwendungsparameter

Materialgruppen	Festigkeit, Härte	ap max xD	ae max xD	VC [m/min]	Durchmesser (mm)									
					3	4	5	6	8	10	12	16	20	
Konturen-Fräsen Umsäumen														
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	1	< 0,3	130-180	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,045	0,065	0,080	0,100
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	1	< 0,3	130-180	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,045	0,065	0,080	0,100
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	1	< 0,3	90-100	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,045	0,065	0,080	0,100
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	1	< 0,3	60-80	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,045	0,065	0,080	0,100
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, aus- tenitisch	< 950 N/mm ²	1	< 0,3	60-80	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,045	0,065	0,080	0,100
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1	< 0,3	110-160	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,045	0,065	0,080	0,100
S	Titan, Titanlegierung	< 1100 N/mm ²	1	< 0,3	60-80	0,015	0,020	0,024	0,030	0,040	0,045	0,065	0,080	0,100