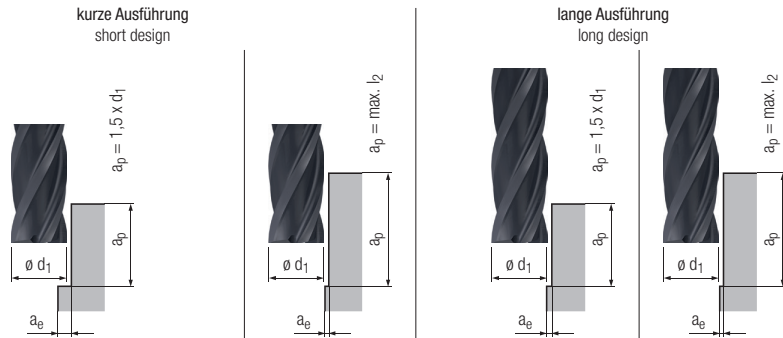




HSSE-Schaftfräser – kurze und lange Ausführung
HSSE End mills – short and long design

N



Gültig für · Valid for
1576L
1578L

Alle Schnittdaten dienen nur als Orientierungshilfe und sind ggf. auf die technischen Voraussetzungen vor Ort abzustimmen.

All cutting data serve for orientation only and should be adapted individually to the technical conditions on location

	V _c [m/min]	kurze Ausführung short design		lange Ausführung long design		V _c [m/min]	kurze Ausführung short design		lange Ausführung long design		MMS MQL	Coolant	
		f _z [mm]	f _z [mm]	f _z [mm]	f _z [mm]		f _z [mm]	f _z [mm]					
Stahlwerkstoffe · Steel materials													
P	1.1	66	0,0040 x d ₁	0,0054 x d ₁	0,0068 x d ₁	35	0,0037 x d ₁	0,0050 x d ₁					
	2.1	61	0,0036 x d ₁	0,0050 x d ₁	0,0063 x d ₁	33	0,0034 x d ₁	0,0046 x d ₁					
	3.1	44	0,0033 x d ₁	0,0045 x d ₁	0,0057 x d ₁	15	0,0031 x d ₁	0,0042 x d ₁					
	4.1	42	0,0030 x d ₁	0,0041 x d ₁	0,0051 x d ₁	15	0,0028 x d ₁	0,0038 x d ₁					
	5.1	33	0,0030 x d ₁	0,0041 x d ₁	0,0051 x d ₁	15	0,0028 x d ₁	0,0038 x d ₁					
Nichtrostende Stahlwerkstoffe · Stainless steel materials													
M	1.1	31	0,0033 x d ₁	0,0045 x d ₁	0,0057 x d ₁	15	0,0031 x d ₁	0,0042 x d ₁					
	2.1	26	0,0030 x d ₁	0,0041 x d ₁	0,0051 x d ₁	14	0,0028 x d ₁	0,0038 x d ₁					
	3.1	22	0,0026 x d ₁	0,0036 x d ₁	0,0046 x d ₁	12	0,0025 x d ₁	0,0034 x d ₁					
	4.1	20	0,0023 x d ₁	0,0032 x d ₁	0,0040 x d ₁	11	0,0022 x d ₁	0,0029 x d ₁					
Gusswerkstoffe · Cast materials													
K	1.1	52	0,0040 x d ₁	0,0054 x d ₁	0,0068 x d ₁	29	0,0037 x d ₁	0,0050 x d ₁					
	1.2	46	0,0036 x d ₁	0,0050 x d ₁	0,0063 x d ₁	25	0,0034 x d ₁	0,0046 x d ₁					
	2.1	42	0,0036 x d ₁	0,0050 x d ₁	0,0063 x d ₁	23	0,0034 x d ₁	0,0046 x d ₁					
	2.2	38	0,0033 x d ₁	0,0045 x d ₁	0,0057 x d ₁	15	0,0031 x d ₁	0,0042 x d ₁					
	3.1	31	0,0030 x d ₁	0,0041 x d ₁	0,0051 x d ₁	15	0,0028 x d ₁	0,0038 x d ₁					
	3.2	27	0,0030 x d ₁	0,0041 x d ₁	0,0051 x d ₁	15	0,0028 x d ₁	0,0038 x d ₁					
	4.1	44	0,0036 x d ₁	0,0050 x d ₁	0,0063 x d ₁	24	0,0034 x d ₁	0,0046 x d ₁					
	4.2	29	0,0033 x d ₁	0,0045 x d ₁	0,0057 x d ₁	15	0,0031 x d ₁	0,0042 x d ₁					
Nichteisenwerkstoffe · Non-ferrous materials													
Aluminium-Legierungen · Aluminium alloys													
N	1.1												
	1.2												
	1.3												
	1.4												
	1.5												
	1.6												
	Kupfer-Legierungen · Copper alloys												
		2.1	48	0,0040 x d ₁	0,0054 x d ₁	0,0068 x d ₁	26	0,0037 x d ₁	0,0050 x d ₁				
		2.2	47	0,0036 x d ₁	0,0050 x d ₁	0,0063 x d ₁	28	0,0034 x d ₁	0,0046 x d ₁				
		2.3	93	0,0040 x d ₁	0,0054 x d ₁	0,0068 x d ₁	40	0,0037 x d ₁	0,0050 x d ₁				
		2.4	48	0,0030 x d ₁	0,0041 x d ₁	0,0051 x d ₁	27	0,0028 x d ₁	0,0038 x d ₁				
		2.5	73	0,0033 x d ₁	0,0045 x d ₁	0,0057 x d ₁	40	0,0031 x d ₁	0,0042 x d ₁				
		2.6	85	0,0040 x d ₁	0,0054 x d ₁	0,0068 x d ₁	40	0,0037 x d ₁	0,0050 x d ₁				
		2.7											
		2.8											
	Magnesium-Legierungen · Magnesium alloys												
	3.1												
	3.2												
Kunststoffe · Synthetics													
	4.1												
	4.2												
	4.3												
	4.4												
Besondere Werkstoffe · Special materials													
	5.1												
	5.2	31	0,0030 x d ₁	0,0041 x d ₁	0,0051 x d ₁	17	0,0028 x d ₁	0,0038 x d ₁					
	5.3												
Spezialwerkstoffe · Special materials													
Titan-Legierungen · Titanium alloys													
S	1.1	44	0,0033 x d ₁	0,0045 x d ₁	0,0057 x d ₁	15	0,0031 x d ₁	0,0042 x d ₁					
	1.2												
	1.3												
Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen · Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys													
	2.1	29	0,0033 x d ₁	0,0045 x d ₁	0,0057 x d ₁	15	0,0031 x d ₁	0,0042 x d ₁					
	2.2	13	0,0026 x d ₁	0,0036 x d ₁	0,0046 x d ₁	10	0,0025 x d ₁	0,0034 x d ₁					
	2.3												
	2.4												
	2.5												
	2.6												

■ = sehr gut geeignet · very suitable
□ = gut geeignet · suitable

v_c = Schnittgeschwindigkeit · Cutting speed
f_z = Vorschub pro Zahn · Feed per tooth

Einsatzgebiete – Material Applications – material			Material-Beispiele Material examples	Material-Nummern Material numbers		
P	Stahlwerkstoffe		Steel materials			
	1.1	Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	Cold-extrusion steels, Construction steels, Free-cutting steels, etc.	≤ 600 N/mm ²	Cq15 S235JR (St37-2) 10SPb20	1.1132 1.0037 1.0722
	2.1	Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	Construction steels, Case-hardened steels, Steel castings, etc.	≤ 800 N/mm ²	E360 (St70-2) 16MnCr5 GS-25CrMo4	1.0070 1.7131 1.7218
	3.1	Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	Case-hardened steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc.	≤ 1000 N/mm ²	20MoCr3 42CrMo4 102Cr6	1.7320 1.7225 1.2067
	4.1	Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc.	≤ 1200 N/mm ²	50CrMo4 X45NiCrMo4 31CrMo12	1.7228 1.2767 1.8515
	5.1	Hochlegierte Stähle, Kaltarbeitsstähle, Warmarbeitsstähle, u.a.	High-alloyed steels, Cold work steels, Hot work steels, etc.	≤ 1400 N/mm ²	X38CrMoV5-3 X100CrMoV8-1-1 X40CrMoV5-1	1.2367 1.2990 1.2344
	Nichtrostende Stahlwerkstoffe		Stainless steel materials			
	1.1	Ferritisch, martensitisch	Ferritic, martensitic	≤ 950 N/mm ²	X2CrTi12	1.4512
	2.1	Austenitisch	Austenitic	≤ 950 N/mm ²	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571
	3.1	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	Austenitic-ferritic (Duplex)	≤ 1100 N/mm ²	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462
4.1	Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	Austenitic-ferritic heat-resistant (Super Duplex)	≤ 1250 N/mm ²	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	
K	Gusswerkstoffe		Cast materials			
	1.1	Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm ²	EN-GJL-200 (GG20)	EN-JL-1030
	1.2			250-450 N/mm ²	EN-GJL-300 (GG30)	EN-JL-1050
	2.1	Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	350-500 N/mm ²	EN-GJS-400-15 (GGG40)	EN-JS-1030
	2.2			500-900 N/mm ²	EN-GJS-700-2 (GGG70)	EN-JS-1070
	3.1	Gusseisen mit Vermiculargraft (GJV)	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	300-400 N/mm ²	GJV 300	
	3.2			400-500 N/mm ²	GJV 450	
	4.1	Temperguss (GTMW, GTMB)	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm ²	EN-GJMW-350-4 (GTW-35)	EN-JM-1010
4.2			500-800 N/mm ²	EN-GJMB-450-6 (GTS-45)	EN-JM-1140	
N	Nichteisenwerkstoffe		Non-ferrous materials			
	Aluminium-Legierungen		Aluminium alloys			
	1.1			≤ 200 N/mm ²	EN AW-AlMn1	EN AW-3103
	1.2	Aluminium-Knetlegierungen	Wrought aluminium alloys	≤ 350 N/mm ²	EN AW-AlMgSi	EN AW-6060
	1.3			≤ 550 N/mm ²	EN AW-AlZn5Mg3Cu	EN AW-7022
	1.4			Si ≤ 7%	EN AC-AlMg5	EN AC-51300
	1.5	Aluminium-Gusslegierungen	Aluminium cast alloys	7% < Si ≤ 12%	EN AC-AISi9Cu3	EN AC-46500
	1.6			12% < Si ≤ 17%	GD-AISi17Cu4FeMg	
	Kupfer-Legierungen		Copper alloys			
	2.1	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	Pure copper, low-alloyed copper	≤ 400 N/mm ²	E-Cu 57	EN CW 004 A
	2.2	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn37 (Ms63)	EN CW 508 L
	2.3	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	≤ 550 N/mm ²	CuZn36Pb3 (Ms58)	EN CW 603 N
	2.4	Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping)	≤ 800 N/mm ²	CuAl10Ni5Fe4	EN CW 307 G
	2.5	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping)	≤ 700 N/mm ²	CuSn8P	EN CW 459 K
	2.6	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping)	≤ 400 N/mm ²	CuSn7 ZnPb (Rg7)	2.1090
	2.7	Kupfer-Sonderlegierungen	Special copper alloys	≤ 600 N/mm ²	(AMPCO® 8)	
	2.8			≤ 1400 N/mm ²	(AMPCO® 45)	
	Magnesium-Legierungen		Magnesium alloys			
	3.1	Magnesium-Knetlegierungen	Magnesium wrought alloys	≤ 500 N/mm ²	MgAl6Zn	3.5612
	3.2	Magnesium-Gusslegierungen	Magnesium cast alloys	≤ 500 N/mm ²	EN-MCMGAl9Zn1	EN-MC21120
	Kunststoffe		Synthetics			
	4.1	Duroplaste (kurzspanend)	Duroplastics (short-chipping)		Bakelit, Pertinax	
	4.2	Thermoplaste (langspanend)	Thermoplastics (long-chipping)		PMMA, POM, PVC	
	4.3	Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil ≤ 30%)	Fibre-reinforced synthetics (fibre content ≤ 30%)		GFK, CFK, AFK	
	4.4	Faserverstärkte Kunststoffe (Faseranteil > 30%)	Fibre-reinforced synthetics (fibre content > 30%)		GFK, CFK, AFK	
	Besondere Werkstoffe		Special materials			
	5.1	Grafit	Graphite		C 8000	
	5.2	Wolfram-Kupfer-Legierungen	Tungsten-copper alloys		W-Cu 80/20	
5.3	Verbundwerkstoffe	Composite materials		Hylite, Alucobond		
S	Spezialwerkstoffe		Special materials			
	Titan-Legierungen		Titanium alloys			
	1.1	Reintitan	Pure titanium	≤ 450 N/mm ²	Ti1	3.7025
	1.2			≤ 900 N/mm ²	TiAl6V4	3.7165
	1.3	Titan-Legierungen	Titanium alloys	≤ 1250 N/mm ²	TiAl4Mo4Sn2	3.7185
	Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen		Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys			
	2.1	Reinnickel	Pure nickel	≤ 600 N/mm ²	Ni 99,6	2.4060
	2.2			≤ 1000 N/mm ²	Monel 400	2.4360
	2.3	Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1600 N/mm ²	Inconel 718	2.4668
	2.4			≤ 1000 N/mm ²	Udimet 605	
	2.5	Kobalt-Basis-Legierungen	Cobalt-base alloys	≤ 1600 N/mm ²	Haynes 25	2.4964
	2.6	Eisen-Basis-Legierungen	Iron-base alloys	≤ 1500 N/mm ²	Incoloy 800	1.4958
	H	Harte Werkstoffe		Hard materials		
1.1				44 - 50 HRC	Weldox 1100	
1.2				50 - 55 HRC	Hardox 550	
1.3		Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	High strength steels, hardened steels, hard castings	55 - 60 HRC	ArmoX 600T	
1.4				60 - 63 HRC	Ferro-Titanit	
1.5				63 - 66 HRC	HSSE	