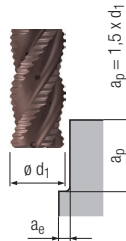




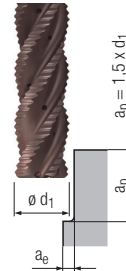
**HSSE-PM-Schaftfräser – kurze und lange Ausführung**  
HSSE-PM End mills – short and long design

HR

kurze Ausführung  
short design



lange Ausführung  
long design



Gültig für · Valid for

- 1095WZ
- 1099WZ
- 1395WZ
- 1399WZ

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

		$a_e = 0,5 \times d_1$	$a_e = 0,25 \times d_1$			$a_e = 0,25 \times d_1$	$a_e = 0,1 \times d_1$				
		$V_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$f_z$ [mm]	$V_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$f_z$ [mm]			MMS MQL	
<b>Nichtrostende Stahlwerkstoffe · Stainless steel materials</b>											
<b>M</b>	1.1	28	$0,0025 \times d_1$	$0,0038 \times d_1$	15	$0,0018 \times d_1$	$0,0027 \times d_1$				■
	2.1	24	$0,0023 \times d_1$	$0,0034 \times d_1$	14	$0,0016 \times d_1$	$0,0024 \times d_1$				■
	3.1	20	$0,0020 \times d_1$	$0,0030 \times d_1$	12	$0,0014 \times d_1$	$0,0022 \times d_1$				■
	4.1	18	$0,0018 \times d_1$	$0,0027 \times d_1$	11	$0,0013 \times d_1$	$0,0019 \times d_1$				■
<b>Spezialwerkstoffe · Special materials</b>											
<b>Titan-Legierungen · Titanium alloys</b>											
	1.1	40	$0,0025 \times d_1$	$0,0038 \times d_1$	15	$0,0018 \times d_1$	$0,0027 \times d_1$				■
	1.2	28	$0,0023 \times d_1$	$0,0034 \times d_1$	15	$0,0016 \times d_1$	$0,0024 \times d_1$				■
	1.3	20	$0,0020 \times d_1$	$0,0030 \times d_1$	12	$0,0014 \times d_1$	$0,0022 \times d_1$				■
<b>S</b>	<b>Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen · Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys</b>										
	2.1										
	2.2										
	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	<b>Stahlwerkstoffe</b>		<b>Steel materials</b>		
	1.1	Kaltfließpressstähle, Baustähle, Automatenstähle, u.a.	Cold-extrusion steels, Construction steels, Free-cutting steels, etc.	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	X38CrMoV5-3 X100CrMoV8-1-1 X40CrMoV5-1 1.2367 1.2990 1.2344
	<b>Nichtrostende Stahlwerkstoffe</b>		<b>Stainless steel materials</b>		
	1.1	Ferritisch, martensitisch	Ferritic, martensitic	≤ 950 N/mm <sup>2</sup>	X2CrTi12 1.4512
	2.1	Austenitisch	Austenitic	≤ 950 N/mm <sup>2</sup>	X6CrNiMoTi17-12-2 1.4571
	3.1	Austenitisch-ferritisch (Duplex)	Austenitic-ferritic (Duplex)	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	X2CrNiMoN22-5-3 1.4462
4.1	Austenitisch-ferritisch hitzebeständig (Super Duplex)	Austenitic-ferritic heat-resistant (Super Duplex)	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	X2CrNiMoN25-7-4 1.4410	
K	<b>Gusswerkstoffe</b>		<b>Cast materials</b>		
	1.1	Gusseisen mit Lamellengrafit (GJL)	Cast iron with lamellar graphite (GJL)	100-250 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJL-200 (GG20) EN-JL-1030
	1.2			250-450 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJL-300 (GG30) EN-JL-1050
	2.1	Gusseisen mit Kugelgrafit (GJS)	Cast iron with nodular graphite (GJS)	350-500 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJS-400-15 (GGG40) EN-JS-1030
	2.2			500-900 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJS-700-2 (GGG70) EN-JS-1070
	3.1	Gusseisen mit Vermiculargraft (GJV)	Cast iron with vermicular graphite (GJV)	300-400 N/mm <sup>2</sup>	GJV 300
	3.2			400-500 N/mm <sup>2</sup>	GJV 450
	4.1	Temperguss (GTMW, GTMB)	Malleable cast iron (GTMW, GTMB)	250-500 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJMW-350-4 (GTW-35) EN-JM-1010
4.2			500-800 N/mm <sup>2</sup>	EN-GJMB-450-6 (GTS-45) EN-JM-1140	
N	<b>Nichteisenwerkstoffe</b>		<b>Non-ferrous materials</b>		
	<b>Aluminium-Legierungen</b>		<b>Aluminium alloys</b>		
	1.1	Aluminium-Knetlegierungen	Wrought aluminium alloys	≤ 200 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AlMn1 EN AW-3103
	1.2			≤ 350 N/mm <sup>2</sup>	EN AW-AlMgSi EN AW-6060
	1.3			≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	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
	<b>Kupfer-Legierungen</b>		<b>Copper alloys</b>		
	2.1	Reinkupfer, niedriglegiertes Kupfer	Pure copper, low-alloyed copper	≤ 400 N/mm <sup>2</sup>	E-Cu 57 EN CW 004 A
	2.2	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, langspanend)	Copper-zinc alloys (brass, long-chipping)	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	CuZn37 (Ms63) EN CW 508 L
	2.3	Kupfer-Zink-Legierungen (Messing, kurzspanend)	Copper-zinc alloys (brass, short-chipping)	≤ 550 N/mm <sup>2</sup>	CuZn36Pb3 (Ms58) EN CW 603 N
	2.4	Kupfer-Aluminium-Legierungen (Alubronze, langspanend)	Copper-aluminium alloys (alu bronze, long-chipping)	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	CuAl10Ni5Fe4 EN CW 307 G
	2.5	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, langspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, long-chipping)	≤ 700 N/mm <sup>2</sup>	CuSn8P EN CW 459 K
	2.6	Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronze, kurzspanend)	Copper-tin alloys (tin bronze, short-chipping)	≤ 400 N/mm <sup>2</sup>	CuSn7 ZnPb (Rg7) 2.1090
	2.7	Kupfer-Sonderlegierungen	Special copper alloys	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	(AMPCO® 8)
	2.8			≤ 1400 N/mm <sup>2</sup>	(AMPCO® 45)
	<b>Magnesium-Legierungen</b>		<b>Magnesium alloys</b>		
	3.1	Magnesium-Knetlegierungen	Magnesium wrought alloys	≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	MgAl6Zn 3.5612
	3.2	Magnesium-Gusslegierungen	Magnesium cast alloys	≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	EN-MCMGAl9Zn1 EN-MC21120
<b>Kunststoffe</b>		<b>Synthetics</b>			
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	
<b>Besondere Werkstoffe</b>		<b>Special materials</b>			
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	<b>Spezialwerkstoffe</b>		<b>Special materials</b>		
	<b>Titan-Legierungen</b>		<b>Titanium alloys</b>		
	1.1	Reintitan	Pure titanium	≤ 450 N/mm <sup>2</sup>	Ti1 3.7025
	1.2			≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	TiAl6V4 3.7165
	1.3	Titan-Legierungen	Titanium alloys	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	TiAl4Mo4Sn2 3.7185
	<b>Nickel-, Kobalt- und Eisen-Legierungen</b>		<b>Nickel alloys, cobalt alloys and iron alloys</b>		
	2.1	Reinnickel	Pure nickel	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	Ni 99.6 2.4060
	2.2			≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Monel 400 2.4360
	2.3	Nickel-Basis-Legierungen	Nickel-base alloys	≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Inconel 718 2.4668
	2.4			≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	Udimet 605
2.5	Kobalt-Basis-Legierungen	Cobalt-base alloys	≤ 1600 N/mm <sup>2</sup>	Haynes 25 2.4964	
2.6	Eisen-Basis-Legierungen	Iron-base alloys	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	Incoloy 800 1.4958	
H	<b>Harte Werkstoffe</b>		<b>Hard materials</b>		
	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