



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

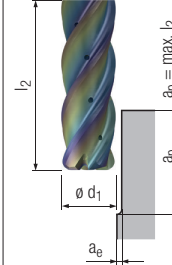
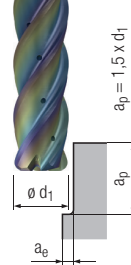
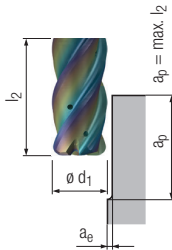
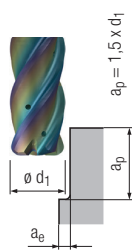
W

Gültig für · Valid for

1034RZ
1035RZ

kurze Ausführung
short design

lange Ausführung
long design



kurze Ausführung short design		lange Ausführung long design	
$a_e = 0,25 \times d_1$	$a_e = 0,1 \times d_1$	$a_e = 0,2 \text{ mm}$	$a_e = 0,2 \text{ mm}$
V_c [m/min]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]
V_c [m/min]	f_z [mm]	f_z [mm]	f_z [mm]



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

Nichteisenwerkstoffe · Non-ferrous materials											
Aluminium-Legierungen · Aluminium alloys											
1.1	360	$0,0051 \times d_1$	$0,0070 \times d_1$	$0,0090 \times d_1$	60	$0,0038 \times d_1$	$0,0046 \times d_1$	$0,0064 \times d_1$			■
1.2	320	$0,0048 \times d_1$	$0,0066 \times d_1$	$0,0084 \times d_1$	60	$0,0036 \times d_1$	$0,0044 \times d_1$	$0,0060 \times d_1$			■
1.3	250	$0,0045 \times d_1$	$0,0062 \times d_1$	$0,0078 \times d_1$	55	$0,0034 \times d_1$	$0,0041 \times d_1$	$0,0056 \times d_1$			■
1.4	200	$0,0042 \times d_1$	$0,0057 \times d_1$	$0,0073 \times d_1$	60	$0,0031 \times d_1$	$0,0038 \times d_1$	$0,0052 \times d_1$			■
1.5	150	$0,0038 \times d_1$	$0,0053 \times d_1$	$0,0067 \times d_1$	50	$0,0029 \times d_1$	$0,0035 \times d_1$	$0,0048 \times d_1$			■
1.6	90	$0,0035 \times d_1$	$0,0048 \times d_1$	$0,0062 \times d_1$	40	$0,0026 \times d_1$	$0,0032 \times d_1$	$0,0044 \times d_1$			■
Kupfer-Legierungen · Copper alloys											
2.1											
2.2											
2.3											
2.4											
2.5											
2.6											
2.7											
2.8											
Magnesium-Legierungen · Magnesium alloys											
3.1	200	$0,0042 \times d_1$	$0,0057 \times d_1$	$0,0073 \times d_1$	100	$0,0048 \times d_1$	$0,0058 \times d_1$	$0,0080 \times d_1$	□	■	□
3.2	150	$0,0048 \times d_1$	$0,0066 \times d_1$	$0,0084 \times d_1$	180	$0,0048 \times d_1$	$0,0058 \times d_1$	$0,0080 \times d_1$	□	■	□
Kunststoffe · Synthetics											
4.1	120	$0,0064 \times d_1$	$0,0088 \times d_1$	$0,0112 \times d_1$	100	$0,0048 \times d_1$	$0,0058 \times d_1$	$0,0080 \times d_1$	□	□	■
4.2	220	$0,0064 \times d_1$	$0,0088 \times d_1$	$0,0112 \times d_1$	180	$0,0048 \times d_1$	$0,0058 \times d_1$	$0,0080 \times d_1$	□	□	■
4.3											
4.4											
Besondere Werkstoffe · Special materials											
5.1											
5.2											
5.3											

■ = 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 1.1132 S235JR (St37-2) 1.0037 10SPb20 1.0722
	2.1	Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss, u.a.	Construction steels, Case-hardened steels, Steel castings, etc. ≤ 800 N/mm ²	E360 (St70-2) 1.0070 16MnCr5 1.7131 GS-25CrMo4 1.7218
	3.1	Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, u.a.	Case-hardened steels, Heat-treatable steels, Cold work steels, etc. ≤ 1000 N/mm ²	20MoCr3 1.7320 42CrMo4 1.7225 102Cr6 1.2067
	4.1	Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle, u.a.	Heat-treatable steels, Cold work steels, Nitriding steels, etc. ≤ 1200 N/mm ²	50CrMo4 1.7228 X45NiCrMo4 1.2767 31CrMo12 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 1.2367 X100CrMoV8-1-1 1.2990 X40CrMoV5-1 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	Aluminium-Knetlegierungen	≤ 200 N/mm ²	EN AW-AlMn1 EN AW-3103
	1.2		≤ 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	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	≤ 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	Titan-Legierungen	≤ 900 N/mm ²	TiAl6V4 3.7165
	1.3		≤ 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	Nickel-Basis-Legierungen	≤ 1000 N/mm ²	Monel 400 2.4360
	2.3		≤ 1600 N/mm ²	Inconel 718 2.4668
	2.4	Kobalt-Basis-Legierungen	≤ 1000 N/mm ²	Udimet 605
	2.5		≤ 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		Hochfeste Stähle, gehärtete Stähle, Hartguss	44 - 50 HRC	Weldox 1100
1.2			50 - 55 HRC	Hardox 550
1.3			55 - 60 HRC	Armox 600T
1.4			60 - 63 HRC	Ferro-Titanit
1.5			63 - 66 HRC	HSSE