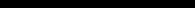
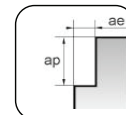


Fräsen III - Rapid Line

Diamant										Art.No / Seite	
☒	☐	☒		2,0 - 16,0	z: 2	Typ N 30°	VHM K06s	 HA	HSC	 Diamant	792 644 Seite 14
☒	☐	☒		2,0 - 16,0	z: 2	Typ N 30°	VHM K06s	 HA	HSC	 Diamant	792 645 Seite 14

Schnittdaten Rapid Line



		Zahnvorschub (fz) in mm pro Umdrehung												Maximum in nxØ
		Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
Alu-Gußlegierungen (Si < 5%) vc: 220 m/min	fz	0,011	0,018	0,023	0,029	0,031	0,045	0,054	0,063	0,072	0,090	0,099	0,108	ap=1 ae=0,25
	n	35.014	23.343	17.507	14.006	11.671	8.754	7.003	5.836	5.002	4.377	3.890	3.501	
Alu-Knetlegierungen vc: 300 m/min	fz	0,011	0,019	0,025	0,030	0,032	0,048	0,057	0,067	0,076	0,095	0,105	0,114	ap=1 ae=0,25
	n	47.746	31.831	23.873	19.099	15.915	11.937	9.549	7.958	6.821	5.968	5.305	4.775	
Alu-Gußlegierungen (Si > 12%) vc: 200 m/min	fz	0,009	0,015	0,020	0,024	0,026	0,038	0,045	0,053	0,060	0,075	0,083	0,090	ap=1 ae=0,25
	n	31.831	21.221	15.915	12.732	10.610	7.958	6.366	5.305	4.547	3.979	3.537	3.183	
Alu-Gußlegierungen (Si 5-12%) vc: 280 m/min	fz	0,010	0,016	0,021	0,026	0,027	0,040	0,048	0,056	0,064	0,080	0,088	0,096	ap=1,5 ae=0,2
	n	44.563	29.709	22.282	17.825	14.854	11.141	8.913	7.427	6.366	5.570	4.951	4.456	
Faserverstärkte LM Legierungen vc: 220 m/min	fz	0,005	0,009	0,012	0,014	0,015	0,023	0,027	0,032	0,036	0,045	0,050	0,054	ap=1,5 ae=0,2
	n	35.014	23.343	17.507	14.006	11.671	8.754	7.003	5.836	5.002	4.377	3.890	3.501	
Magnesium Knetlegierungen vc: 200 m/min	fz	0,011	0,018	0,023	0,029	0,031	0,045	0,054	0,063	0,072	0,090	0,099	0,108	ap=1,5 ae=0,2
	n	31.831	21.221	15.915	12.732	10.610	7.958	6.366	5.305	4.547	3.979	3.537	3.183	
Magnesium Gußlegierungen vc: 180 m/min	fz	0,011	0,019	0,025	0,030	0,032	0,048	0,057	0,067	0,076	0,095	0,105	0,114	ap=1 ae=0,25
	n	28.648	19.099	14.324	11.459	9.549	7.162	5.730	4.775	4.093	3.581	3.183	2.865	
Reinkupfer, niederlegiertes Kupfer vc: 200 m/min	fz	0,007	0,012	0,016	0,019	0,020	0,030	0,036	0,042	0,048	0,060	0,066	0,072	ap=1,5 ae=0,2
	n	31.831	21.221	15.915	12.732	10.610	7.958	6.366	5.305	4.547	3.979	3.537	3.183	
Kupfer-Zinnlegierungen vc: 220 m/min	fz	0,007	0,012	0,016	0,019	0,020	0,030	0,036	0,042	0,048	0,060	0,066	0,072	ap=1,5 ae=0,2
	n	35.014	23.343	17.507	14.006	11.671	8.754	7.003	5.836	5.002	4.377	3.890	3.501	
Bronze (kurzspanend) vc: 220 m/min	fz	0,007	0,012	0,016	0,019	0,020	0,030	0,036	0,042	0,048	0,060	0,066	0,072	ap=1,5 ae=0,2
	n	35.014	23.343	17.507	14.006	11.671	8.754	7.003	5.836	5.002	4.377	3.890	3.501	
Kupfer-Zinklegierungen vc: 220 m/min	fz	0,007	0,011	0,014	0,018	0,019	0,028	0,033	0,039	0,044	0,055	0,061	0,066	ap=0,4 ae=1
	n	35.014	23.343	17.507	14.006	11.671	8.754	7.003	5.836	5.002	4.377	3.890	3.501	
Messing, kurzspanend vc: 350 m/min	fz	0,007	0,012	0,016	0,019	0,020	0,030	0,036	0,042	0,048	0,060	0,066	0,072	ap=1,5 ae=0,2
	n	55.704	37.136	27.852	22.282	18.568	13.926	11.141	9.284	7.958	6.963	6.189	5.570	
Messing, langspanend vc: 200 m/min	fz	0,007	0,011	0,014	0,018	0,019	0,028	0,033	0,039	0,044	0,055	0,061	0,066	ap=0,4 ae=1
	n	31.831	21.221	15.915	12.732	10.610	7.958	6.366	5.305	4.547	3.979	3.537	3.183	
Kupfer-Alulegierungen vc: 150 m/min	fz	0,007	0,012	0,016	0,019	0,020	0,030	0,036	0,042	0,048	0,060	0,066	0,072	ap=1,5 ae=0,2
	n	23.873	15.915	11.937	9.549	7.958	5.968	4.775	3.979	3.410	2.984	2.653	2.387	
Kupfer Sonderlegierungen <Q18 vc: 200 m/min (beschichtet) 300 m/min	fz	0,006	0,010	0,013	0,016	0,017	0,025	0,030	0,035	0,040	0,050	0,055	0,060	ap=0,4 ae=1
	n	31.831	21.221	15.915	12.732	10.610	7.958	6.366	5.305	4.547	3.979	3.537	3.183	
Kupfer Sonderlegierungen >Q18 vc: 180 m/min (beschichtet) 280 m/min	fz	0,004	0,007	0,009	0,011	0,012	0,018	0,021	0,025	0,028	0,035	0,039	0,042	ap=0,4 ae=1
	n	28.648	19.099	14.324	11.459	9.549	7.162	5.730	4.775	4.093	3.581	3.183	2.865	
Duroplaste kurzspanend vc: 200 m/min	fz	0,200	0,300	0,400	0,500	0,600	0,800	1,000	1,200	1,400	1,600	1,800	2,000	ap=0,8 ae=1 ap=0,8 ae=1 ap=1 ae=1
	fz	0,140	0,210	0,280	0,350	0,420	0,560	0,700	0,840	0,980	1,120	1,260	1,400	
	fz	0,120	0,180	0,240	0,300	0,360	0,480	0,600	0,720	0,840	0,960	1,080	1,200	
	n	31.831	21.221	15.915	12.732	10.610	7.958	6.366	5.305	4.547	3.979	3.537	3.183	
Thermoplaste langspanend vc: 250 m/min	fz	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096	0,120	0,144	0,168	0,192	0,216	0,240	ap=1,5 ae=0,8 ap=1 ae=0,1
	fz	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	0,088	0,110	0,132	0,154	0,176	0,198	0,220	
	fz	0,017	0,026	0,034	0,043	0,051	0,068	0,085	0,102	0,119	0,136	0,153	0,170	
	n	39.789	26.526	19.894	15.915	13.263	9.947	7.958	6.631	5.684	4.974	4.421	3.979	
Polykarbonate vc: 150 m/min (beschichtet) 200 m/min	fz	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096	0,120	0,144	0,168	0,192	0,216	0,240	ap=1,5 ae=0,8 ap=1 ae=0,1 ap=1 ae=1
	fz	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	0,088	0,110	0,132	0,154	0,176	0,198	0,220	
	fz	0,017	0,026	0,034	0,043	0,051	0,068	0,085	0,102	0,119	0,136	0,153	0,170	
	n	23.873	15.915	11.937	9.549	7.958	5.968	4.775	3.979	3.410	2.984	2.653	2.387	
Faserverstärkte Kunststoffe vc: 120 m/min (beschichtet) 250 m/min	fz	0,026	0,039	0,052	0,065	0,078	0,104	0,130	0,156	0,182	0,208	0,234	0,260	ap=1 ae=0,1 ap=0,75 ae=0,03
	fz	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096	0,120	0,144	0,168	0,192	0,216	0,240	
	fz	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	
	n	19.099	12.732	9.549	7.639	6.366	4.775	3.820	3.183	2.728	2.387	2.122	1.910	
Plexiglas vc: 150 m/min (beschichtet) 250 m/min	fz	0,160	0,240	0,320	0,400	0,480	0,640	0,800	0,960	1,120	1,280	1,440	1,600	ap=0,8 ae=1,0 ap=0,8 ae=1 ap=1 ae=1
	fz	0,130	0,200	0,260	0,330	0,390	0,520	0,650	0,780	0,910	1,040	1,170	1,300	
	fz	0,100	0,150	0,200	0,250	0,300	0,400	0,500	0,600	0,700	0,800	0,900	1,000	
	n	23.873	15.915	11.937	9.549	7.958	5.968	4.775	3.979	3.410	2.984	2.653	2.387	
Hartholz / Presskarton vc: 200 m/min	fz	0,200	0,300	0,400	0,500	0,600	0,800	1,000	1,200	1,400	1,600	1,800	2,000	ap=0,8 ae=1 ap=0,8 ae=1 ap=1 ae=1
	fz	0,140	0,210	0,280	0,350	0,420	0,560	0,700	0,840	0,980	1,120	1,260	1,400	
	fz	0,120	0,180	0,240	0,300	0,360	0,480	0,600	0,720	0,840	0,960	1,080	1,200	
	n	31.831	21.221	15.915	12.732	10.610	7.958	6.366	5.305	4.547	3.979	3.537	3.183	
Hartgummi vc: 60 m/min	fz	0,024	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096	0,120	0,144	0,168	0,192	0,216	0,240	ap=1,5 ae=0,8 ap=1 ae=0,1 ap=1 ae=1
	fz	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	0,088	0,110	0,132	0,154	0,176	0,198	0,220	
	fz	0,017	0,026	0,034	0,043	0,051	0,068	0,085	0,102	0,119	0,136	0,153	0,170	
	n	9.549	6.366	4.775	3.820	3.183	2.387	1.910	1.592	1.364	1.194	1.061	955	