

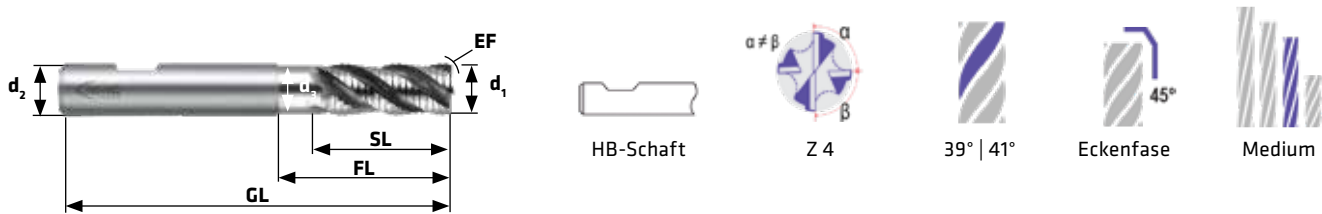
EMCA 1101M

Rhino Inox VHM-Schrupfräser HPC

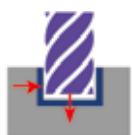
P	M
K	S

AlCrN

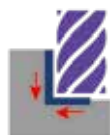
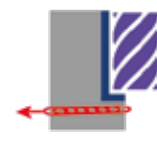
4 schneidiger 39° | 41° VHM-Schrupfräser, Standard-Länge mit Eckenfase, Materialgruppe: Legierte Stähle bis < 35 HRC, rostfreie Stähle, Titan



d ₁	d ₂	d ₃	SL	FL	GL	EF	Art. Nr.	Preis [€]
4	6	3,8	11,0	17	57	0,15	58816	20,33
5	6	4,8	13,0	19	57	0,15	58817	20,33
6	6	5,8	13,0	21	57	0,20	58818	20,33
8	8	7,6	19,0	27	63	0,20	58819	29,60
10	10	9,5	22,0	32	72	0,30	58820	42,55
12	12	11,5	26,0	38	83	0,35	58821	55,28
14	14	13,5	26,0	38	83	0,35	58822	75,08
16	16	15,5	32,0	44	92	0,40	58823	92,35
18	18	17,5	32,0	44	92	0,40	58824	128,63
20	20	19,5	38,0	54	104	0,50	58825	153,33
25	25	24,5	45,0	65	121	0,60	58826	255,25



Nuten-Fräsen

Konturen-Fräsen
UmsäumenHelix-Fräsen
Wendel-FräsenTrochoidal-Fräsen
iMachining
Wirbel-Fräsen

Anwendungsparameter

Materialgruppen	Festigkeit, Härte	ap max xD	ae max xD	VC [m/min]	Durchmesser (mm)								
					4	5	6	8	10	12	16	20	
Nuten-Fräsen													
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	1	1	130	0,014	0,018	0,026	0,034	0,041	0,047	0,058	0,071
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	1	1	90	0,013	0,016	0,024	0,031	0,037	0,042	0,052	0,064
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	1	1	70	0,010	0,013	0,020	0,026	0,031	0,035	0,044	0,053
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	1	1	90	0,013	0,016	0,024	0,031	0,037	0,042	0,052	0,064
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	0,5	1	70	0,010	0,013	0,020	0,026	0,031	0,035	0,044	0,053
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1	1	90	0,013	0,016	0,024	0,031	0,037	0,042	0,052	0,064
S	Titan, Titanlegierung	< 1100 N/mm ²	0,5	1	50	0,012	0,015	0,018	0,024	0,029	0,033	0,041	0,050
Konturen-Fräsen Umsäumen													
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	1,5	0,5	150	0,020	0,025	0,031	0,041	0,049	0,056	0,070	0,085
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	1,5	0,5	110	0,020	0,025	0,028	0,037	0,044	0,050	0,063	0,077
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	1,2	0,3	80	0,016	0,020	0,025	0,033	0,039	0,045	0,056	0,068
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	1,5	0,5	110	0,020	0,025	0,028	0,037	0,044	0,050	0,063	0,077
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	1,2	0,3	80	0,016	0,020	0,025	0,033	0,039	0,045	0,056	0,068
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1,5	0,5	110	0,020	0,025	0,028	0,037	0,044	0,050	0,063	0,077
S	Titan, Titanlegierung	< 1100 N/mm ²	1,2	0,3	40	0,024	0,030	0,035	0,045	0,054	0,062	0,077	0,094
Helix-Fräsen Wendel-Fräsen													
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	7°	0,4	130	0,012	0,015	0,018	0,024	0,029	0,033	0,041	0,050
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	5°	0,4	90	0,011	0,014	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038	0,046
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	3°	0,4	70	0,010	0,013	0,016	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	4°	0,4	90	0,011	0,014	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038	0,046
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	3°	0,4	70	0,010	0,013	0,016	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	5°	0,4	70	0,011	0,014	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038	0,046
S	Titan, Titanlegierung	< 1100 N/mm ²	3°	0,4	40	0,010	0,013	0,015	0,019	0,023	0,026	0,033	0,400
Trochoidal-Fräsen iMachining Wirbel-Fräsen													
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	2	0,1	200	0,044	0,055	0,066	0,085	0,102	0,117	0,146	0,177
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	2	0,1	130	0,039	0,049	0,059	0,077	0,092	0,105	0,131	0,160
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	1,5	0,05	100	0,036	0,045	0,052	0,068	0,082	0,093	0,117	0,142
M	Rostfreie Stähle, austenitisch	< 750 N/mm ²	2	0,1	130	0,039	0,049	0,059	0,077	0,092	0,105	0,131	0,160
	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	1,5	0,05	100	0,036	0,045	0,052	0,068	0,082	0,093	0,117	0,142
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	2,0	0,1	130	0,039	0,049	0,059	0,077	0,092	0,105	0,131	0,160
S	Titan, Titanlegierung	< 1100 N/mm ²	1,5	0,05	60	0,048	0,060	0,072	0,094	0,112	0,128	0,016	0,195