

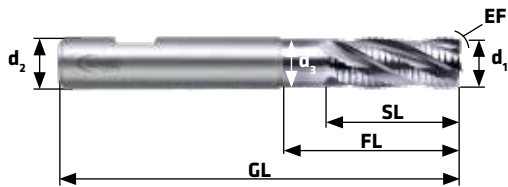
EMCA 0501M



Rhino VHM-Schruppfräser HPC

AlCrN

4 schneidiger 30° | 32° VHM-Schruppfräser, Standard Länge mit Eckenfase,
Materialgruppe: Legierte Stähle bis < 45 HRC, Gusseisen



HB-Schaft



Z 4



30° | 32°

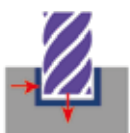


Eckenfase

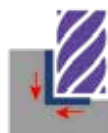
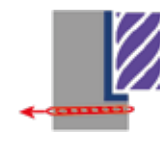


Medium


d ₁	d ₂	d ₃	SL	FL	GL	EF	Art. Nr.	Preis [€]
4	6	3,8	11,0	17	57	0,15	58226	20,33
5	6	4,8	13,0	19	57	0,15	58227	20,33
6	6	5,8	13,0	21	57	0,20	58228	20,33
8	8	7,6	19,0	27	63	0,20	58229	29,60
10	10	9,5	22,0	32	72	0,30	58204	42,55
12	12	11,5	26,0	38	83	0,35	58029	55,28
16	16	15,5	32,0	44	92	0,40	59176	92,35
20	20	19,5	38,0	54	104	0,50	58881	153,33
25	25	24,5	45,0	65	121	0,60	44678	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	110	0,014	0,018	0,026	0,034	0,041	0,047	0,058	0,071
	Automatenstähle	850-1200 N/mm ²	1	1	70	0,013	0,016	0,024	0,031	0,037	0,042	0,052	0,064
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	1	1	50	0,010	0,013	0,020	0,026	0,031	0,035	0,044	0,053
M	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	0,5	1	50	0,010	0,013	0,020	0,026	0,031	0,035	0,044	0,053
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	1	1	70	0,013	0,016	0,024	0,031	0,037	0,042	0,052	0,064
S	Titan, Titanlegierung	< 1300 N/mm ²	0,5	1	30	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	130	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	90	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	60	0,016	0,020	0,025	0,033	0,039	0,045	0,056	0,068
M	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	1,2	0,3	60	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	90	0,020	0,025	0,028	0,037	0,044	0,050	0,063	0,077
S	Titan, Titanlegierung	< 1300 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	110	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	70	0,011	0,014	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038	0,046
	Vergütungsstähle	< 1400 N/mm ²	3°	0,4	50	0,010	0,013	0,016	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043
M	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	3°	0,4	50	0,010	0,013	0,016	0,020	0,025	0,028	0,035	0,043
K	Titan, Titanlegierung	< 1300 N/mm ²	5°	0,4	70	0,011	0,014	0,017	0,022	0,027	0,031	0,038	0,046



Trochoidal-Fräsen iMachining Wirbel-Fräsen													
P	Allgemeine Baustähle	< 850 N/mm ²	2	0,1	160	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	110	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	80	0,036	0,045	0,052	0,068	0,082	0,093	0,117	0,142
M	Rostfreie Stähle, säurebeständig, austenitisch	< 950 N/mm ²	1,5	0,05	80	0,036	0,045	0,052	0,068	0,082	0,093	0,117	0,142
K	Gusseisen (GG)	< 300 HB	2	0,1	110	0,039	0,049	0,059	0,077	0,092	0,105	0,131	0,160
S	Titan, Titanlegierung	< 1300 N/mm ²	1,5	0,05	50	0,048	0,060	0,072	0,094	0,112	0,128	0,161	0,195