



VHM HPC Fräser kurz, Z=4, 2 Schneiden bis zur Mitte, beschichtet, ungleiche Teilung, ungleicher Drall							
TR41400				DIN 6535 HB			
Art.Nr.	D1	D2	L1	L2	L3	WG	
TR41400-0300	3	6	54	6		30	
TR41400-0400	4	6	54	8		30	
TR41400-0500	5	6	54	9		30	
TR41400-0600	6	6	54	10		30	
TR41400-0800	8	8	58	12		30	
TR41400-1000	10	10	66	14		30	
TR41400-1200	12	12	73	16		30	
TR41400-1400	14	14	75	18		30	
TR41400-1600	16	16	82	22		30	
TR41400-1800	18	18	82	22		30	
TR41400-2000	20	20	92	26		30	

Schnittwerte / Cutting data

	Zu bearbeitendes Material Material to be machined	Zugfestigkeit Tensile strength [N/mm ²]	Beispiel Example	Schnittgeschwindigkeit / Cutting speed v_c [m/min]		
				$ap = 1xD$ $ae \leq 0,25xD$	$ap = 1xD$ $ae \leq 0,5xD$	$ap = 1xD$ $ae \leq 1xD$
P	Allgem. Baustähle, Einsatzstähle	<850	St37, St52, C45, 16MnCr5	220	180	150
	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle	<1200	1.2367, 1.2379, 42CrMo4	160	130	100
M	Rostfreie Stähle	<750	1.4034, 1.4301, 1.4305	140	100	
		<850	1.4435, 1.4571	100	80	
K	Grauguß / Sphäroguß	<450	GG25, GG40, GGG40	200	160	130
		<650	GGG60, GGG70	160	140	110

Die angegebenen Schnittdaten beziehen sich auf die Nassbearbeitung /
The mentioned cutting data are recommended for machining with flood coolant

Vorschübe in vorvergüteten Materialien und Rostfrei um 25% reduzieren /
Feed rate has to be reduced by 25% for pre-tempered and stainless steel

Ø	Zahnvorschub / Feed per tooth f_z [mm]		
3	0,028	0,012	0,007
4	0,032	0,02	0,01
5	0,035	0,025	0,015
6	0,04	0,03	0,025
8	0,05	0,04	0,03
10	0,07	0,05	0,04
12	0,09	0,07	0,06
16	0,13	0,11	0,09
20	0,17	0,15	0,12