



VHM HPC Schlichter, Z=6, 3 Schneiden bis zur Mitte, beschichtet, ungleiche Teilung, ungleicher Drallwinkel							
TR41601						DIN 6535 HA	
Art.Nr.	D1	D2	L1	L2	L3	WG	
TR41601-0400	4	6	57	14		30	
TR41601-0500	5	6	57	15		30	
TR41601-0600	6	6	57	16		30	
TR41601-0800	8	8	63	20		30	
TR41601-1000	10	10	72	22		30	
TR41601-1200	12	12	83	26		30	
TR41601-1600	16	16	92	32		30	
TR41601-2000	20	20	104	38		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]
P Allgem. Baustähle, Einsatzstähle	<850	St37, St52, C45, 16MnCr5	260
Werkzeugstähle, Vergütungsstähle	<1200	1.2367, 1.2379, 42CrMo4	200
M Rostfreie Stähle	<750	1.4034, 1.4301, 1.4305	150
	<850	1.4435, 1.4571	130
K Grauguß / Sphäroguß	<450	GG25, GG40, GGG40	200
	<650	GGG60, GGG70	160
S Titanlegierungen		TiCu2, TiAl6V4	140
Nickellegierungen*		Inconel, Hastelloy, Monel	75

* Vorschübe in Sonderlegierungen um 30% reduzieren /
* Feed rate has to be reduced by 30% for special alloys

Ø	Zahnvorschub / Feed per tooth f_z [mm]
4	0,02
5	0,025
6	0,03
8	0,04
10	0,05
12	0,06
16	0,08
20	0,1