



VHM Schruppfräser, Z=4-6, beschichtet, Teilung gleich, Spiralwinkel 45°									DIN 6535 HB
TR42431	D1	D2	L1	L2	L3	Z	WG		
Art.Nr.	D1	D2	L1	L2	L3	Z	WG		
TR42431-0600	6	6	57	15	20	4	30		
TR42431-0800	8	8	63	19	25	4	30		
TR42431-1000	10	10	72	22	30	4	30		
TR42431-1200	12	12	83	26	36	4	30		
TR42431-1400	14	14	83	26	36	4	30		
TR42431-1600	16	16	92	32	42	5	30		
TR42431-1800	18	18	92	32	42	5	30		
TR42431-2000	20	20	104	38	55	6	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]		
				$ae \leq 0,25xD$	$ae \leq 0,5xD$	$ae \leq 1xD$
P	Allgem. Baustähle, Einsatzstähle	<850	St37, St52, C45, 16MnCr5	180	150	100
	Werkzeugstähle, Vergütungsstähle	<1200	1.2367, 1.2379, 42CrMo4	130	110	80
M	Rostfreie Stähle	<750	1.4034, 1.4301, 1.4305	80	60	
		<850	1.4435, 1.4571	70	55	
K	Grauguß / Sphäroguß	<450	GG25, GG40, GGG40	150	120	90
		<650	GGG60, GGG70	130	110	80

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 30% reduzieren /
Feed rate has to be reduced by 30% for pre-tempered and stainless steel

Ø	Zahnvorschub / Feed per tooth f_z [mm]		
6	0,065	0,055	0,04
8	0,08	0,065	0,05
10	0,011	0,08	0,065
12	0,13	0,1	0,075
16	0,16	0,12	0,09
20	0,2	0,15	0,12