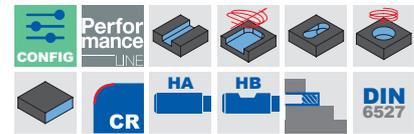
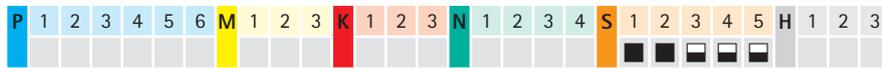
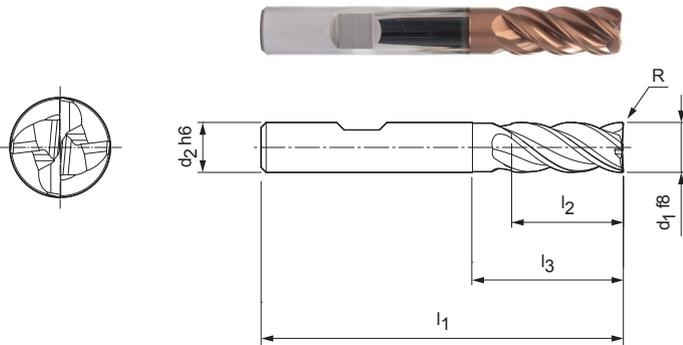


OptiMill®-Titan-HPC

Eckfräser, lange Ausführung mit Hals
SCM394

Ausführung:
Fräserdurchmesser: 6,00 - 25,00 mm
Schneidstoff: HP826
Schneidenzahl: 4
Spiralwinkel: 43°
Besonderheit: Ungleichteilung



Lagerhaltige Vorzugsbaureihe

Baumaße							Spezifikation	Bestell-Nr.
d ₁ f8	d ₂ h6	l ₁	l ₂	d ₃	l ₃	R		
6,00	6	57	13	5,8	20	0,50	SCM394-0600Z04R-R0050HB-HP826	31304509
6,00	6	57	13	5,8	20	1	SCM394-0600Z04R-R0100HB-HP826	31304544
8,00	8	63	21	7,8	25	0,50	SCM394-0800Z04R-R0050HB-HP826	31304547
8,00	8	63	21	7,8	25	1	SCM394-0800Z04R-R0100HB-HP826	31304549
10,00	10	72	22	9,8	30	0,50	SCM394-1000Z04R-R0050HB-HP826	31304552
10,00	10	72	22	9,8	30	1	SCM394-1000Z04R-R0100HB-HP826	31304554
12,00	12	83	26	11,8	36	0,50	SCM394-1200Z04R-R0050HB-HP826	31304557
12,00	12	83	26	11,8	36	1	SCM394-1200Z04R-R0100HB-HP826	31304558
16,00	16	92	36	15,8	42	1	SCM394-1600Z04R-R0100HB-HP826	31304573
16,00	16	92	36	15,8	42	2	SCM394-1600Z04R-R0200HB-HP826	31304575
20,00	20	104	41	19,7	55	1	SCM394-2000Z04R-R0100HB-HP826	31304580
20,00	20	104	41	19,7	55	2	SCM394-2000Z04R-R0200HB-HP826	31304582
25,00	25	136	50	24,7	65	2	SCM394-2500Z04R-R0200HB-HP826	31304586

Auf Anfrage erhältlich

8,00	8	63	21	7,8	25	2	SCM394-0800Z04R-R0200HB-HP826	31304551
10,00	10	72	22	9,8	30	2	SCM394-1000Z04R-R0200HB-HP826	31304555
12,00	12	83	26	11,8	36	2	SCM394-1200Z04R-R0200HB-HP826	31304570
12,00	12	83	26	11,8	36	3	SCM394-1200Z04R-R0300HB-HP826	31304571
16,00	16	92	36	15,8	42	3	SCM394-1600Z04R-R0300HB-HP826	31304576
16,00	16	92	36	15,8	42	4	SCM394-1600Z04R-R0400HB-HP826	31304578
20,00	20	104	41	19,7	55	3	SCM394-2000Z04R-R0300HB-HP826	31304583
20,00	20	104	41	19,7	55	4	SCM394-2000Z04R-R0400HB-HP826	31304585
25,00	25	136	50	24,7	65	3	SCM394-2500Z04R-R0300HB-HP826	31304588
25,00	25	136	50	24,7	65	4	SCM394-2500Z04R-R0400HB-HP826	31304589

Konfigurierbare Merkmale



Schaftform:
Schaftform: HA



Spezifikation:

SCM394-1200Z04R-R0300[**Schaftform**]-HP826

Beispiel:

SCM394-1200Z04R-R0300**HA**-HP826

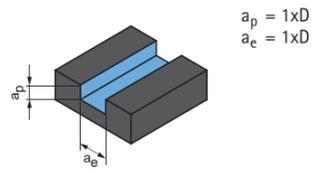
Schaftform HA

Maßangaben in mm.
Schnittwertempfehlung siehe nächste Seite.
Sonderausführungen und andere Beschichtungen auf Anfrage.

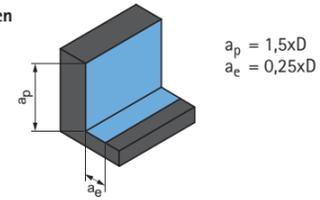
Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

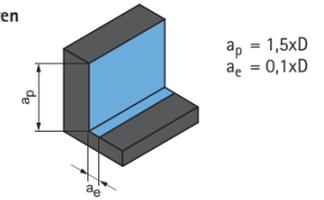
Nutfräsen



Schruppen



Schlichten



OptiMill-Titan-HPC | SCM394

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]								v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]								v _c [m/min]	f _z [mm/Zahn]							
			MMS/Luft	Trocken	KSS		Fräserdurchmesser [mm]									Fräserdurchmesser [mm]									Fräserdurchmesser [mm]							
							6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	25,00	6,00		8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	25,00	6,00	8,00		10,00	12,00	16,00	20,00	25,00			
S	S1.1	Titan, Titanlegierungen	< 400		✓	85	0,035	0,045	0,054	0,062	0,075	0,086	0,096	135	0,059	0,076	0,091	0,104	0,127	0,146	0,163	160	0,094	0,120	0,144	0,165	0,202	0,230	0,257			
	S2.1	Titan, Titanlegierungen	< 1.200		✓	80	0,029	0,037	0,044	0,050	0,061	0,070	0,078	120	0,049	0,062	0,074	0,085	0,104	0,119	0,133	145	0,077	0,098	0,117	0,135	0,165	0,189	0,210			
	S2.2	Titan, Titanlegierungen	> 1.200		✓	50	0,025	0,033	0,039	0,045	0,055	0,062	0,070	80	0,043	0,055	0,066	0,076	0,093	0,106	0,118	95	0,068	0,087	0,104	0,120	0,147	0,168	0,187			

Hinweis:

Beim Trochoidfräsen verändern sich die angegebenen Schnittbedingungen während des Bearbeitungsprozesses. Dies ist auch abhängig von der verwendeten CAM-Software sowie der Bearbeitungsstellung des Werkzeugs im Werkstück. Vorschub und Eingriffsbreite bzw. Eingriffswinkel ändern sich während der Bearbeitung ständig, um je nach Kontur eine möglichst konstante Spanmittendicke zu erzielen.

* MAPAL Zerspanungsgruppen

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.