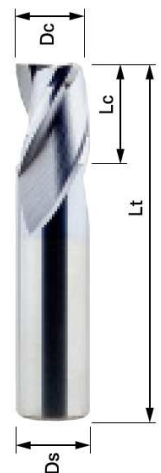


Fraise à jeter Schnegg-Tools avec Weldon

Einwegfräser Schnegg-Tools mit Weldon

Art.	Dc	Ds	Lc	Lt	z	
TM302	2,0	6	4	40	3	
TM303	3,0	6	5	40	3	
TM304	4,0	6	7	40	3	
TM305	5,0	6	8	40	3	
TM306	6,0	6	8	40	3	
TM308	8,0	8	11	45	3	
TM310	10,0	10	13	50	3	
TM312	12,0	12	15	55	3	



jeux-promotion Promotion-Set

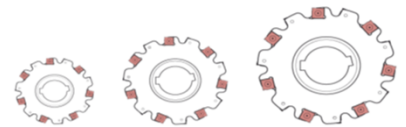
SET-TM100 \varnothing 2-6mm TiCN

Je 3 Stück Einwegfräser
3 pièces de chaque fraise à jeter
 \varnothing 2.00 / 3.00 / 4.00 / 5.00 / 6.00mm TiCN

SET-TM200 \varnothing 6-12mm TiCN

Je 3 Stück Einwegfräser
3 pièces de chaque fraise à jeter
 \varnothing 6.00 / 8.00 / 10.00 / 12.00mm TiCN

Prix sur demande
Preis auf Anfrage



Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm ²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	85	130	155
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	50	70	105
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	45	60	65
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	50	65	80
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	45	60	70
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	70	100	115
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	60	70	85
N1 Non-ferrous alloys / Nichteisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	30	35	45
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	45	50	60
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Peripheral milling / Umfangfräsen



Dc	Ap [1.5xD]	Ae 1 [0.2xD]	Ae 2	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼
3,0	4,5	0,6	-	0,007	0,014
4,0	6,0	0,8	-	0,009	0,019
5,0	7,5	1,0	-	0,012	0,023
6,0	9,0	1,2	-	0,014	0,028
8,0	12,0	1,6	-	0,019	0,037
10,0	15,0	2,0	-	0,023	0,047
12,0	18,0	2,4	-	0,028	0,056
16,0	24,0	3,2	-	0,037	0,075
20,0	30,0	4,0	-	0,047	0,093

Slot milling / Vollnutfräsen



Dc	Ap [0.5xD]	Ae [1xD]	fz
3,0	1,5	3,0	0,007
4,0	2,0	4,0	0,009
5,0	2,5	5,0	0,012
6,0	3,0	6,0	0,014
8,0	4,0	8,0	0,019
10,0	5,0	10,0	0,023
12,0	6,0	12,0	0,028
16,0	8,0	16,0	0,037
20,0	10,0	20,0	0,047