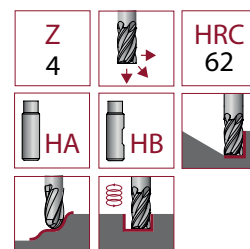
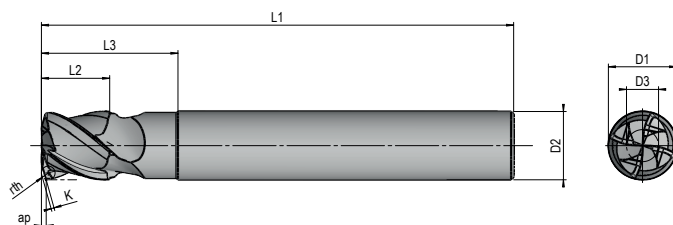


SCHAFTFRÄSER

SC UD90



SC UD90

Artikel	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z _{eff}	r _{th}	a _p	K	lk	Schaftform	Kg
22U.0606.001	6	6	2	58	6	12	4	0,9	0,40	0,22	nein	HA	0,02
22U.0606.002	6	6	2	58	6	12	4	0,9	0,40	0,22	nein	HB	0,02
22U.0808.001	8	8	3,5	64	8	16	4	1	0,50	0,26	nein	HA	0,04
22U.0808.002	8	8	3,5	64	8	16	4	1	0,50	0,26	nein	HB	0,04
22U.1010.001	10	10	4,8	73	10	20	4	1,1	0,60	0,33	nein	HA	0,08
22U.1010.002	10	10	4,8	73	10	20	4	1,1	0,60	0,33	nein	HB	0,08
22U.1212.001	12	12	5,6	84	12	24	4	1,2	0,75	0,45	nein	HA	0,13
22U.1212.002	12	12	5,6	84	12	24	4	1,2	0,75	0,45	nein	HB	0,13
22U.1414.001	14	14	6,5	84	14	28	4	1,4	0,90	0,56	nein	HA	0,17
22U.1414.002	14	14	6,5	84	14	28	4	1,4	0,90	0,56	nein	HB	0,17
22U.1616.001	16	16	7	93	16	32	4	1,6	1,10	0,71	nein	HA	0,25
22U.1616.002	16	16	7	93	16	32	4	1,6	1,10	0,71	nein	HB	0,25

Schulterfräsen $a_p \times a_e = 0,04d \times 0,65d$



Schnittdaten für Kurzversion		Schulter	
Werkstoff	N/mm ²	v _c m/min	
P	Allg. Bau-/Einsatzstähle 1.0037 1.0570 1.0503 1.7131	< 800	200
	Werkzeug-/Vergütungsstähle 1.2367 1.2379 1.7225	< 1100	180
	Legierte/Kaltarbeitsstähle 1.2312 1.2767 1.3505 1.7707	< 1400	120
M	Rostfreie Stähle 1.4301 1.4305 1.4034	< 750	120
	Rostfreie Stähle 1.4435 1.4571	< 850	90
H	Gehärteter Stahl HRC 45–50	–	180
	Gehärteter Stahl HRC 51–58	–	120
	Gehärteter Stahl HRC 59–65	–	90

Schulter	
d1	fz mm
6	0,250
8	0,320
10	0,350
12	0,400
14	0,480
16	0,550