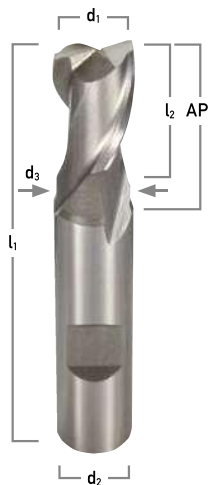


DIN 327

# HSS-Schaftfräser



d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>
e8	h6
d <sub>3</sub>	AP
±0,2	js18

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	AP	l <sub>1</sub>	d <sub>3</sub>	Z
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
1,0	6	3	–	48	–	2
1,5	6	3	–	48	–	2
2,0	6	4	–	48	–	2
2,5	6	5	–	49	–	2
2,8	6	5	–	49	–	2
3,0	6	5	–	49	–	2
3,5	6	6	–	50	–	2
3,8	6	7	–	51	–	2
4,0	6	7	–	51	–	2
4,5	6	8	–	52	–	2
4,8	6	8	–	52	–	2
5,0	6	8	–	52	–	2
5,5	6	8	–	52	–	2
5,75	6	8	–	52	–	2
6,0	6	8	16	52	5,5	2
6,5	8	10	–	54	–	2
6,75	8	10	–	54	–	2
7,0	8	10	–	54	–	2
7,5	8	11	–	55	–	2
7,75	8	11	–	55	–	2
8,0	8	11	19	55	7,5	2
8,5	10	11	–	61	–	2
8,7	10	11	–	61	–	2
9,0	10	11	–	61	–	2
9,5	10	13	–	63	–	2
9,7	10	13	–	63	–	2
10,0	10	13	23	63	9,0	2
10,5	12	13	–	70	–	2
11,0	12	13	–	70	–	2
11,7	12	16	–	73	–	2
12,0	12	16	28	73	11,0	2
13,0	12	16	–	73	–	2
14,0	12	16	–	73	–	2
15,0	16	19	–	79	–	2
16,0	16	19	31	79	15,0	2
17,0	16	19	–	79	–	2
18,0	16	19	–	79	–	2
19,0	20	22	–	88	–	2
20,0	20	22	38	88	19,0	2
21,0	20	22	–	88	–	2
22,0	20	22	–	88	–	2
24,0	25	26	–	102	–	2
25,0	25	26	46	102	24,0	2
26,0	25	26	–	102	–	2
28,0	25	26	–	102	–	2
30,0	25	26	–	102	–	2
32,0	32	32	52	112	31,0	2
36,0	32	32	–	112	–	2
40,0	40	38	60	130	39,0	2

f <sub>z</sub> Schruppen		f <sub>z</sub> Schlichten	
mm/Z		mm/Z	
0,003	– 0,006	0,001	– 0,004
0,003	– 0,006	0,001	– 0,004
0,003	– 0,007	0,001	– 0,005
0,003	– 0,007	0,001	– 0,005
0,005	– 0,012	0,003	– 0,010
0,005	– 0,012	0,003	– 0,010
0,005	– 0,012	0,003	– 0,010
0,007	– 0,017	0,005	– 0,015
0,007	– 0,017	0,005	– 0,015
0,007	– 0,017	0,005	– 0,015
0,009	– 0,022	0,007	– 0,020
0,009	– 0,022	0,007	– 0,020
0,009	– 0,022	0,007	– 0,020
0,011	– 0,026	0,009	– 0,024
0,011	– 0,026	0,009	– 0,024
0,011	– 0,026	0,009	– 0,024
0,014	– 0,031	0,012	– 0,029
0,014	– 0,031	0,012	– 0,029
0,014	– 0,031	0,012	– 0,029
0,016	– 0,034	0,014	– 0,032
0,016	– 0,034	0,014	– 0,032
0,016	– 0,034	0,014	– 0,032
0,018	– 0,037	0,016	– 0,035
0,018	– 0,037	0,016	– 0,035
0,018	– 0,037	0,016	– 0,035
0,020	– 0,040	0,018	– 0,038
0,020	– 0,040	0,018	– 0,038
0,020	– 0,040	0,018	– 0,038
0,022	– 0,045	0,020	– 0,043
0,024	– 0,048	0,022	– 0,046
0,024	– 0,048	0,022	– 0,046
0,026	– 0,055	0,024	– 0,053
0,026	– 0,055	0,024	– 0,053
0,029	– 0,056	0,027	– 0,054
0,029	– 0,056	0,027	– 0,054
0,032	– 0,058	0,030	– 0,056
0,035	– 0,062	0,033	– 0,060
0,035	– 0,062	0,033	– 0,060
0,035	– 0,062	0,033	– 0,060
0,038	– 0,065	0,036	– 0,063
0,038	– 0,065	0,036	– 0,063
0,041	– 0,068	0,039	– 0,066
0,041	– 0,068	0,039	– 0,066
0,043	– 0,071	0,041	– 0,068
0,050	– 0,077	0,048	– 0,075
0,050	– 0,077	0,048	– 0,075
0,054	– 0,081	0,052	– 0,079
0,062	– 0,089	0,060	– 0,087
0,066	– 0,093	0,064	– 0,091



Umfangfräsen  
a<sub>e</sub> = 0,3xD  
a<sub>p</sub> = 1,5xD



Vollnut-Fräsen  
a<sub>p</sub> = 1,0xD

V <sub>c</sub> (m/min)	Stahl	Rostfrei	Guss	Alu
Zugfestigkeit / Härte	< 850 N/mm <sup>2</sup>	< 850 N/mm <sup>2</sup>	< 800 N/mm <sup>2</sup>	< 600 N/mm <sup>2</sup>
Schlichten	70	55	65	135
Schruppen	50	35	45	115