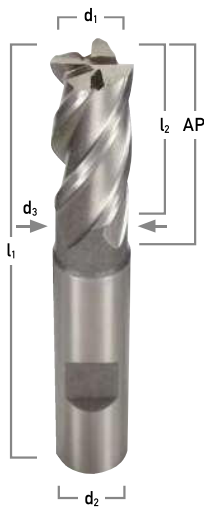


DIN 844

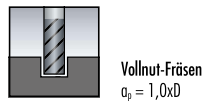
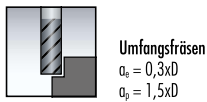
HSS-Schaftfräser



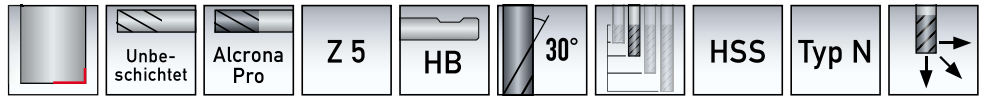
d ₁	d ₂
h10	h6
d ₃	AP
±0,2	js18

d ₁	d ₂	l ₂	AP	l ₁	d ₃	Z
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
2,0	6	7	-	51	-	4
2,5	6	8	-	52	-	4
2,8	6	8	-	52	-	4
3,0	6	8	-	52	-	4
3,5	6	10	-	54	-	4
3,8	6	11	-	55	-	4
4,0	6	11	-	55	-	4
4,5	6	13	-	57	-	4
4,8	6	13	-	57	-	4
5,0	6	13	-	57	-	4
5,5	6	13	-	57	-	4
5,75	6	13	-	57	-	4
6,0	6	13	21	57	5,5	4
6,5	8	16	-	60	-	4
6,75	8	16	-	60	-	4
7,0	8	16	-	60	-	4
7,5	8	19	-	63	-	4
7,75	8	19	-	63	-	4
8,0	8	19	33	69	7,5	4
8,5	10	19	-	69	-	4
8,7	10	19	-	69	-	4
9,0	10	19	-	69	-	4
9,5	10	22	-	72	-	4
9,7	10	22	-	72	-	4
10,0	10	22	32	72	9,0	4
10,5	12	22	-	79	-	4
11,0	12	22	-	79	-	4
11,5	12	26	-	83	-	4
12,0	12	26	38	83	11,0	4
13,0	12	26	-	83	-	4
14,0	12	26	-	83	-	4
15,0	16	32	-	92	-	4
16,0	16	32	44	92	15,0	4
17,0	16	32	-	92	-	4
18,0	16	32	-	92	-	4
19,0	20	38	-	104	-	4
20,0	20	38	54	104	19,0	4
21,0	20	38	-	104	-	4

f, Schruppen		f, Schlichten	
mm/Z		mm/Z	
0,003	- 0,008	0,001	- 0,006
0,003	- 0,008	0,001	- 0,006
0,004	- 0,012	0,002	- 0,010
0,004	- 0,012	0,002	- 0,010
0,004	- 0,012	0,002	- 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
0,007	- 0,017	0,005	- 0,015
0,008	- 0,022	0,006	- 0,020
0,008	- 0,022	0,006	- 0,020
0,008	- 0,022	0,006	- 0,020
0,010	- 0,027	0,008	- 0,025
0,010	- 0,027	0,008	- 0,025
0,011	- 0,031	0,009	- 0,029
0,011	- 0,031	0,009	- 0,029
0,011	- 0,031	0,009	- 0,029
0,014	- 0,034	0,012	- 0,032
0,014	- 0,034	0,012	- 0,032
0,014	- 0,034	0,012	- 0,032
0,014	- 0,034	0,012	- 0,032
0,014	- 0,034	0,012	- 0,032
0,014	- 0,034	0,012	- 0,032
0,017	- 0,041	0,015	- 0,039
0,017	- 0,041	0,015	- 0,039
0,017	- 0,041	0,015	- 0,039
0,018	- 0,047	0,016	- 0,045
0,018	- 0,047	0,016	- 0,045
0,020	- 0,050	0,018	- 0,048
0,020	- 0,050	0,018	- 0,048
0,022	- 0,057	0,020	- 0,055
0,022	- 0,057	0,020	- 0,055
0,025	- 0,060	0,023	- 0,058
0,025	- 0,060	0,023	- 0,058
0,027	- 0,067	0,025	- 0,065
0,027	- 0,067	0,025	- 0,065
0,030	- 0,075	0,028	- 0,073
0,032	- 0,078	0,031	- 0,076

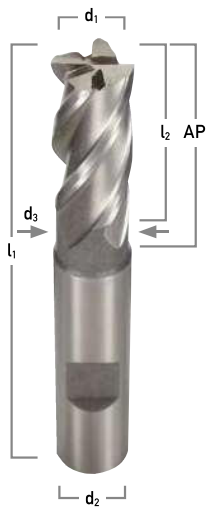


V _c (m/min)	Stahl	Rostfrei	Guss	Alu
Zugfestigkeit / Härte	< 850 N/mm ²	< 850 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 600 N/mm ²
Schlichten	75	55	70	150
Schruppen	55	35	50	130



DIN 844

HSS-Schaftfräser



d ₁ mm	d ₂ mm	l ₂ mm	AP mm	l ₁ mm	d ₃ mm	Z
22,0	20	38	–	104	–	5
24,0	25	45	–	121	–	5
25,0	25	45	65	121	24,0	5

f _r Schruppen mm/Z		f _r Schlichten mm/Z	
0,032	– 0,078	0,031	– 0,076
0,036	– 0,081	0,034	– 0,079
0,039	– 0,084	0,037	– 0,082



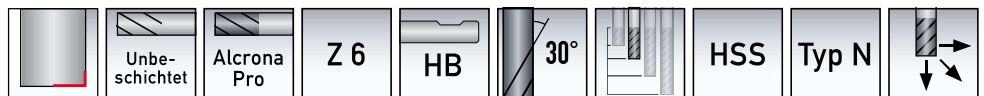
Umfangsfraßen
a_e = 0,3xD
a_p = 1,5xD



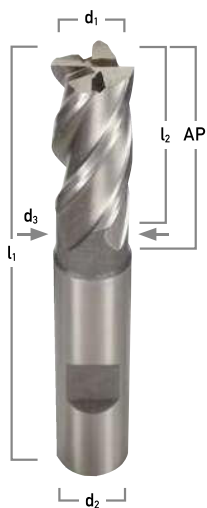
Vollnut-Fraßen
a_p = 1,0xD

d ₁	d ₂
h10	h6

d ₃	AP
±0,2	js18



DIN 844



d ₁ mm	d ₂ mm	l ₂ mm	AP mm	l ₁ mm	d ₃ mm	Z
22,0	20	38	–	104	–	6
24,0	25	45	–	121	–	6
26,0	25	45	–	121	–	6
28,0	25	45	–	121	–	6
30,0	25	45	–	121	–	6
32,0	32	53	73	133	31,0	6
36,0	32	53	–	133	–	6
40,0	40	63	85	155	39,0	6

f _r Schruppen mm/Z		f _r Schlichten mm/Z	
0,032	– 0,078	0,031	– 0,076
0,036	– 0,081	0,034	– 0,079
0,039	– 0,084	0,037	– 0,082
0,043	– 0,088	0,041	– 0,086
0,046	– 0,091	0,044	– 0,089
0,049	– 0,094	0,047	– 0,092
0,058	– 0,085	0,056	– 0,083
0,062	– 0,089	0,060	– 0,087



Umfangsfraßen
a_e = 0,3xD
a_p = 1,5xD



Vollnut-Fraßen
a_p = 1,0xD

d ₁	d ₂
h10	h6

d ₃	AP
±0,2	js18

Vc (m/min)	Stahl	Rostfrei	Guss	Alu
Zugfestigkeit / Härte	< 850 N/mm ²	< 850 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 600 N/mm ²
Schlichten	75	55	70	150
Schruppen	55	35	50	130