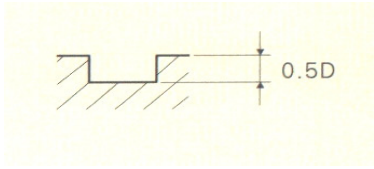
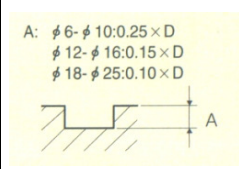
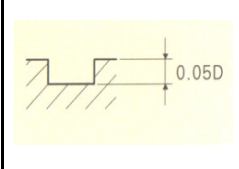
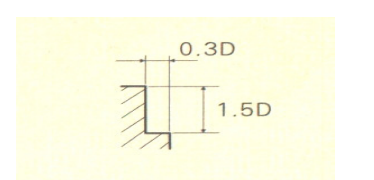
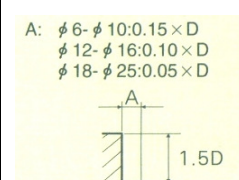
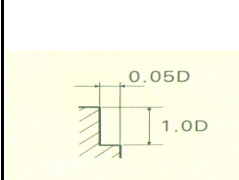


www.enpro-gmbh.de

Multi-Schneiden Schruppfräser

Type : 862 Beschichtung : J-Power

Material	Kohlenstoffstahl Legierte Stähle Werkzeugstahl	Kohlenstoffstahl Legierte Stähle Werkzeugstahl	Rostfreie Stähle Titan-Legierungen	Inconel
Härte	< HRc 30	HRc30-HRc40		
Festigkeit	1000 N/mm ²	1000-1500 N/mm ²		
Durchmesser	Drehzahl Vorschub	Drehzahl Vorschub	Drehzahl Vorschub	Drehzahl Vorschub
6	15600 2320	12400 840	8400 570	2400 190
8	11600 2320	9200 840	6300 570	1800 180
10	9200 2320	7600 840	5100 570	1300 190
12	8000 2400	6000 800	4200 570	1200 190
14	6800 2400	5200 840	3600 570	900 130
16	6000 2400	4800 760	3300 510	800 110
18	5200 2320	4400 720	2700 420	700 100
20	4800 2160	3600 560	2400 360	660 100
25	4300 2150	3200 620	2160 410	600 100
Nutenfräsen			A: $\phi 6 - \phi 10: 0.25 \times D$ $\phi 12 - \phi 16: 0.15 \times D$ $\phi 18 - \phi 25: 0.10 \times D$ 	
Seitenfräsen			A: $\phi 6 - \phi 10: 0.15 \times D$ $\phi 12 - \phi 16: 0.10 \times D$ $\phi 18 - \phi 25: 0.05 \times D$ 	
Drehzahl = Umdrehungen / min. Vorschub = mm / min.				