

reich Tools GmbH

DIJET®

**QM Serie
Mini & Max**

**UPDATE
0620**



 **reich®**
ADVANCED TECHNOLOGY TOOLS

QUALITÄT UND PRÄZISION – SEIT ÜBER 30 JAHREN!



Die reich Tools GmbH steht für Tradition und Innovation. Und das, seit über 30 Jahren. Seit 1985 dreht sich in Schlüsslberg, mitten im Herzen Oberösterreichs, alles um hochwertige Präzisionswerkzeuge. Heute sind wir regional verankert und national und international erfolgreich. Machen Sie sich ein Bild von reich-online und lernen Sie uns auch persönlich kennen!

Wir freuen uns auf Sie!

www.reich.at



Josef Reich
Eigentümer
und Geschäftsführer



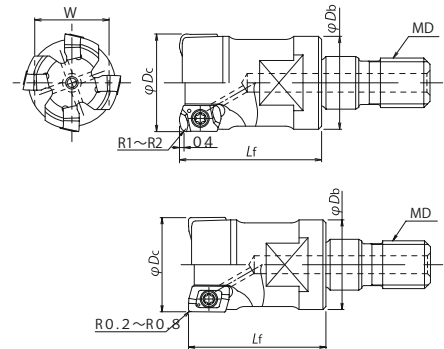
INDEX

	HALTER		ARTIKELNUMMER	DØ	PASSENDE EINSÄTZE	SEITE
STAHLHALTER		QM MINI	PME	10 - 20 mm	EOMT EOMW ZOMT YOHW	5
MODULAR			MPM	10 - 32 mm	EOMT EOMW ZOMT YOHW	
		QM MAX	MQX	16 - 42 mm	EPMW EPHW ZPMT YPHW	6
			MQT	15,5 - 35 mm	XPHT XPHW ZPMT YPHW	7
MESSERKOPF			QXP	40 - 66 mm	EPMT EPMW EPHW ZPMT YPHW	8
HM SCHÄFTE		QM MINI UND QM MAX	MSN	10 - 32 mm		9
			MSN-S	9,8 - 32 mm		11
ZUBEHÖR			KRAFTSPANNFUTTER REGO FIX powRgrip			12
PLATTEN		QM MINI	EOMT/EOMW EOHW/ZOMT/YOHW			13
		QM MAX	EPMT/EPMW EPHW/ZPMT/YPHW			14
ZUBEHÖR		QM MINI UND QM MAX	DREHMOMENT- SCHLÜSSEL	T6 - T8		19
DATEN	DEFINITION DES ECKENRADIUS HINWEIS FÜR DAS PROFILFRÄSEN		TECHNIK			18
	EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN		SCHNITTDATEN			20

MODULARHALTER

MPM Type

G-Body

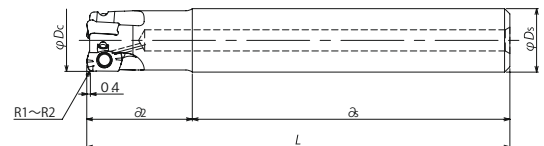


ARTIKELNUMMER	ZÄHNE	ØDc	Lf	ØDb	MD	W	WENDEPLATTE	SCHRAUBE	SCHLÜSSEL
MPM-2010-M6	2	10	18	9,5	M6	8	EO**0602**Z*R ZOMT0602**ZER YOHW0602**ZER-12 ZOMT0602**ZER-PL NEU	DSW-1840H	T-6 0,5 Nm
MPM-2011-M6	2	11	18	9,7	M6	8			
MPM-3012-M6	3	12	20	11,2	M6	8			
MPM-3013-M6	3	13	20	11,5	M6	8			
NEU MPM-3015-M8	3	15	23	14	M8	12			
MPM-4016-M8	4	16	23	15	M8	12			
MPM-4017-M8	4	17	23	15	M8	12			
NEU MPM-4018-M8	4	18	23	15	M8	12			
MPM-5020-M10	5	20	30	19	M10	14			
MPM-5021-M10	5	21	30	19	M10	14			
MPM-6025-M12	6	25	35	23,6	M12	17			
MPM-7030-M16	7	30	43	29	M16	22			
MPM-8032-M16	8	32	43	29	M16	22			

Abmessungen in mm

SCHAFTHALTER

PME Type



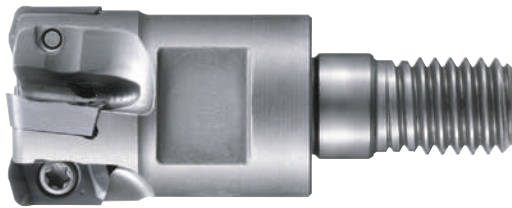
ARTIKELNUMMER	ZÄHNE	ØDc	l2	l5	L	ØDs	WENDEPLATTE	SCHRAUBE	SCHLÜSSEL
PME2010S10	2	10	20	60	80	10	EO**060210Z*R ZOMT0602**ZER YOHW0602**ZER"	DSW-1840H	T-6 0,5 Nm
PME2011S10-LS	2	11	33	87	120	10			
PME3012S12	3	12	20	60	80	12			
PME3013S12-LS	3	13	39	81	120	12			
PME3014S12	3	14	20	60	80	12			
PME3014S12-LS	3	14	42	78	120	12			

Abmessungen in mm

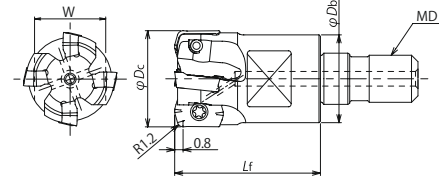
MODULARHALTER

MQX Type

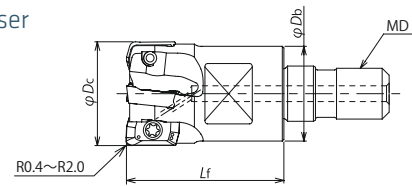
G-Body



Hochvorschubfräser



Eckfräser



ARTIKELNUMMER	ZÄHNE	ØDc	Lf	øDb	MD	W	WENDEPLATTE	SCHRAUBE	SCHLÜSSEL
MQX-2016-M8	2	16	23	14	M8	12	EP**1003**Z*R ZPMT1003** YPHW1003**	TSW-2556H	T-8 0,9 Nm
MQX-2017-M8	2	17	23	14	M8	12			
MQX-3020-M10	3	20	30	18	M10	14			
MQX-4020-M10	4	20	30	18	M10	14			
MQX-4021-M10	4	21	30	18	M10	14			
MQX-4025-M12	4	25	35	22,5	M12	17			
MQX-5025-M12	5	25	35	22,5	M12	17		DSW-2563H	
MQX-4026-M12	4	26	35	22,5	M12	17			
MQX-5026-M12	5	26	35	22,5	M12	17			
MQX-5028-M12	5	28	35	23,6	M12	17			
MQX-5030-M16	5	30	43	27,0	M16	22			
MQX-5032-M16	5	32	43	29	M16	22			
MQX-6032-M16	6	32	43	29,0	M16	22			
MQX-5035-M16	5	35	43	29	M16	22			
MQX-6035-M16	6	35	43	29,0	M16	22			
MQX-6040-M16	6	40	43	32	M16	26			
MQX-7040-M16	7	40	43	32,0	M16	26			
MQX-6042-M16	6	42	43	32	M16	26			

NEU

Abmessungen in mm

ANZIEHEN DES MODULARKOPFES

GEWINDE	ANZIEHMOMENT	SCHLÜSSELWEITE
M6	8 Nm	8 mm
M8	16 Nm	12 mm
M10	16 Nm	14 mm
M12	20 Nm	17 mm
M16	25 Nm	22 mm

Achtung:

Für QM Mini und QM Max
Wird sofort fest angezogen,
ohne vorheriges Anziehen von Hand
kann das Verbindungsgewinde brechen.

MODULARHALTER

MQT Type



Fig. 1

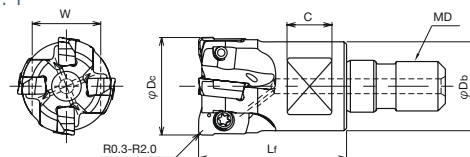
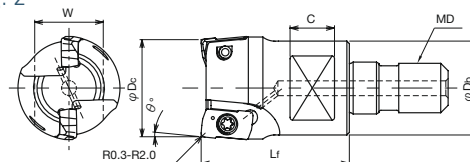


Fig. 2



ARTIKELNUMMER	ZÄHNE	ØDc	Lf	øDb	MD	C	W	WENDEPLATTE	SCHRAUBE	SCHLÜSSEL	θn°	FIG.
MQT-2016A00-M8	2	16	23	14	M8	8	12	XP**100308ZER-R YPHW1003**Z*R-** ZPMT1003**ZER-PL	TSW-2556H	T-8 0,9 NM	0°	1
MQT-4020A00-M10	4	20	30	18	M10	9	14		DSW-2563H			
MQT-5025A00-M12	5	25	35	22,5	M12	10	17					
MQT-6035A00-M16	6	35	43	29	M16	12	22					
MQT-2016A03-M8	2	16	23	14	M8	8	12		TSW-2556H	T-8 0,9 NM	3°	2
MQT-2020A03-M10	2	20	30	18	M10	9	14					
MQT-2016A05-M8	2	16	23	14	M8	8	12				5°	
MQT-2020A05-M10	2	20	30	18	M10	9	14					

Abmessungen in mm

Fig.1 XPHW/T Type (A03/A05)

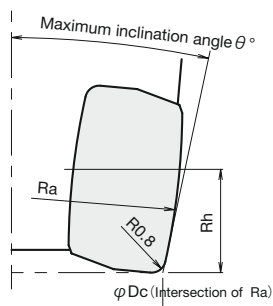


Fig.2 YPHW Type (A03/A05)

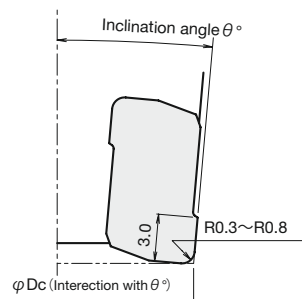
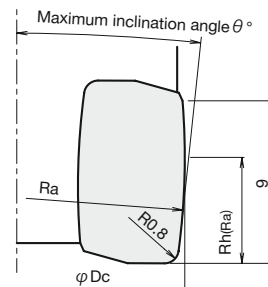


Fig.3 XPHW/Type (A00)



ARTIKELNUMMER	Dc	Ra	Rh	Neigungswinkel	FIG.
MQT-2016A03-M8	15,5	R 64,19	8,76	1° ~ 6°	1
MQT-2016A05-M8	15,5	R 64,34	10,98	3° ~ 8°	
MQT -2020A03-M10	19,5	R 63,34	8,67	1° ~ 6°	
MQT-2020A05-M10	19,5	R 63,46	10,85	3° ~ 8°	
MQT-2016A03-M8	16	-	-	3°	2
MQT-2016A05-M8	16	-	-	5°	
MQT-2020A03-M10	20	-	-	3°	
MQT-2020A05-M10	20	-	-	5°	
MQT-2016A00-M8	16	R 63,27	5,48	0° ~ 3°	3
MQT-4020A00-M10	20	R 64,29	5,48	0° ~ 3°	
MQT-5025A00-M12	25	R 63,26	5,48	0° ~ 3°	
MQT-6035A00-M16	35	R 62,16	5,48	0° ~ 3°	

Abmessungen in mm

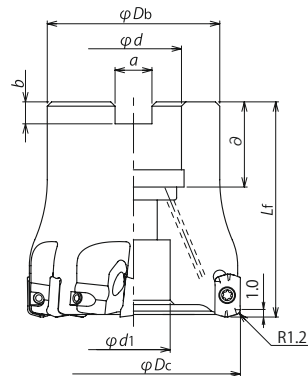
MESSERKOPF

QXP Type

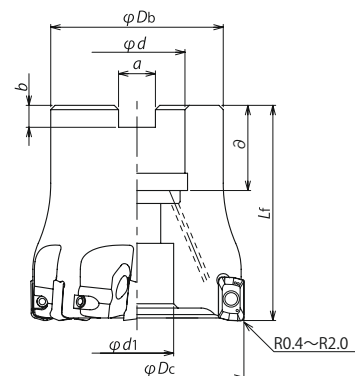
G-Body



Hochvorschubfräser



Eckfräser



ARTIKELNUMMER	ZÄHNE	$\varnothing Dc$	Lf	$\varnothing Db$	$\varnothing d$	$\varnothing d1$	a	b	l	WENDEPLATTE	SCHRAUBE	SCHLÜSSEL
QXP-6040R-16	6	40	45	35	16	14	8,4	5,6	18,0	EP**1003**Z*R ZPMT1003** YPHW1003**	DSW -2563H	T-8 0,9 Nm
QXP-7040R-16	7	40	45	35	16	14	8,4	5,6	18,0			
QXP-7050R-22	7	50	50	40	22	17	10,4	6,3	20,0			
QXP-8050R-22	8	50	50	40,0	22	17	10,4	6,3	20,0			
QXP-8052R-22	8	52	50	40,0	22	17	10,4	6,3	20,0			
QXP-8063R-22	8	63	50	48,0	22	17	10,4	6,3	20,0			
QXP-8066R-27	8	66	50	48,0	27	20	12,4	7,0	22,0			

Abmessungen in mm

EIGENSCHAFTEN QM-MAX/QM-MINI

Geringe Schnittkräfte QM max:

Durch speziell angepasste, einzigartige 3D-Wendeschnidplatten mit geringen Schnittkräften (25% weniger als mit konventionellem Werkzeug) erlaubt QM MAX höchst effizientes Bearbeiten von $a_p = 1\text{ mm}$. Stabile Schnittkraft & gleicher Stromverbrauch bei 1,7 mm Schnitttiefe in tiefen Kavitäten. Perfekt für vertikale Wandbearbeitung.

Geringe Schnittkräfte QM mini:

Speziell angepasste, einzigartige 3D-Wendeschnidplatten mit geringen Schnittkräften und hoher Schneidleistung. Selbst mit kleinen Wendeschnidplatten erlaubt QM MINI eine Bearbeitung mit hohen Geschwindigkeiten und höchster Effizienz. Auch geeignet für weniger leistungsstarke und kompakte Maschinen, wie die HSK40E.

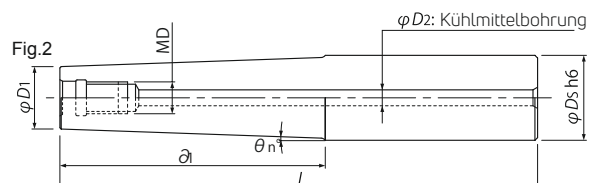
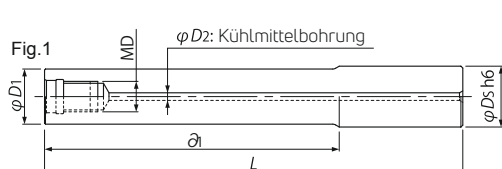
Vibrationsfrei:

QM MAX und QM MINI ermöglichen eine hoch effiziente Bearbeitung bei längeren Werkzeugstandzeiten, aufgrund der Vibrationsdämmung durch die Kombination mit dem MSN Hartmetall-Schaft.

Überlange Fräsbearbeitung:

Aufgrund der geringen Schnittkraft und der Vibrationsdämmung durch Hartmetall Schäfte können Bearbeitungen mit großen Längen von über $L10/D1$ und hohen Vorschüben realisiert werden.

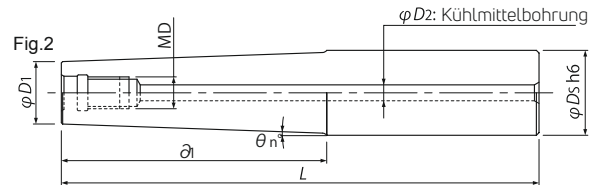
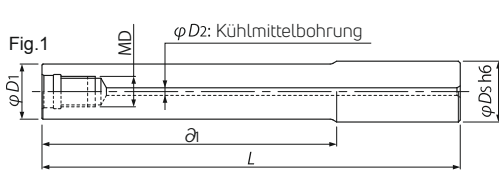
MSN HARTMETALLSCHAFT



ARTIKELNUMMER	$\varnothing D_s$	l1	L	$\varnothing D_1$	θ_n°	MD	$\varnothing D_2$	FIG.
MSN-M6-12-S10C	10	12	60	9,7	-	M6	3	1
MSN-M6-15-S12C	12	15	60	11,5	-			1
MSN-M6-15-S16C	16	15	60	13,5	-			1
MSN-M6-30-S10C	10	30	80	9,7	-			1
MSN-M6-30-S12C	12	30	80	11,5	-			1
MSN-M6-30-S16C	16	30	80	13,5	-			1
MSN-M6-35T-S12C	12	35	92	9,5	3°			2
MSN-M6-50-S10C	10	50	100	9,7				1
MSN-M6-57T-S12C	12	57	114	9,5	2°			2
MSN-M6-65T-S16C	16	65	125	11,2	3°30'			2
MSN-M6-80-S10C	10	80	130	9,7	-			1
MSN-M6-30-S12C	12	30	80	11,5	-			1
MSN-M6-50-S12C	12	50	100	11,5	-			1
MSN-M6-50-S16C	16	50	100	13,5	-			1
MSN-M6-80-S12C	12	80	130	11,5	-			1
MSN-M6-80-S16C	16	80	130	13,5	-			1
MSN-M8-20-S16C	16	20	75	15,5	-	M8	4	1
MSN-M8-40-S16C	16	40	95	15,5	-			1
MSN-M8-40T-S20C	20	40	100	14,5	7°			2
MSN-M8-77T-S20C	20	77	143	14,5	3°30'			2
MSN-M8-80-S16C	16	80	135	15,5	-			1
MSN-M8-120-S16C	16	120	175	15,5	-			1
MSN-M8-152-S16C	16	152	207	15,5	-			1
MSN-M10-20-S20C	20	20	80	19,5	-	M10	6	1
MSN-M10-40-S20C	20	40	100	19,5	-		4	1
MSN-M10-40T-S20C	20	40	100	18,5	0°43'			2
MSN-M10-70-S20C	20	70	130	19,5	-			1
MSN-M10-85T-S25C	25	85	161	18,5	4°			2

Abmessungen in mm

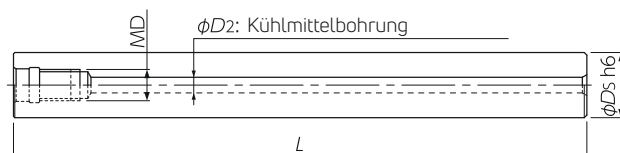
MSN HARTMETALLSCHAFT



ARTIKELNUMMER	$\varnothing D_s$	l1	L	$\varnothing D_1$	θ_n°	MD	$\varnothing D_2$	FIG.
MSN-M10-90-S20C	20	90	150	19,5	-	M10	4	1
MSN-M10-90T-S20C	20	90	150	18,5	0°19'			2
MSN-M10-140-S20C	20	140	200	19,5	-			1
MSN-M10-140T-S20C	20	140	200	18,5	0°12'			2
MSN-M10-160-S20C	20	160	220	19,5	-			1
MSN-M10-210-S20C	20	210	270	19,5	-			1
MSN-M12-25-S25C	25	25	90	24	-	M12	6	1
MSN-M12-55-S25C	25	55	120	24	-			1
MSN-M12-100T-S32C	32	100	180	23,5	4°			2
MSN-M12-105-S25C	25	105	170	24	-			1
MSN-M12-135-S25C	25	135	215	24	-			1
MSN-M12-155-S25C	25	155	220	24	-			1
MSN-M12-200-S25C	25	200	265	24	-			1
MSN-M16-25-S32C	32	25	90	29	-	M16	8	1
MSN-M16-55-S32C	32	55	120	29	-			1
MSN-M16-77-S32C	32	77	157	29	-			1
MSN-M16-97-S32C	32	97	177	29	-			1
MSN-M16-105-S32C	32	105	170	29	-			1
MSN-M16-117T-S32C	32	117	197	29	1°15'			2
MSN-M16-127-S32C	32	127	207	29	-			1
MSN-M16-127T-S32C	32	127	207	29	1°			2
MSN-M16-155-S32C	32	155	220	29	-			1
MSN-M16-177-S32C	32	177	257	29	-			1
MSN-M16-177T-S32C	32	177	257	29	0°45'			2
MSN-M16-195-S32C	32	195	260	29	-			1
MSN-M16-197T-S32C	32	197	277	29	0°45'			2
MSN-M16-225-S32C	32	225	290	29	-			1
MSN-M16-245-S32C	32	245	310	29	-			1
MSN-M16-295-S32C	32	295	360	29	-			1

Abmessungen in mm

MSN-S HARTMETALLSCHAFT



ARTIKELNUMMER	ØDs	L	MD	ØD2
MSN-M6-67S-S9.8C	9,8	67	M6	3
MSN-M6-107S-S9.8C		107		
MSN-M6-82S-S10C	10	82		
MSN-M6-122S-S10C		122		
MSN-M6-80S-S11.8C	11,8	80		
MSN-M6-120S-S11.8C		120		
MSN-M6-90S-S12C	12	90	M8	4
MSN-M6-130S-S12C		130		
MSN-M8-87S-S14C	14	87		
MSN-M8-137S-S14C		137		
MSN-M8-97S-S15C	15	97		
MSN-M8-147S-S15C		147		
MSN-M8-197S-S15C	16	197		
MSN-M8-107S-S16C		107	M10	6
MSN-M8-157S-S16C	18	157		
MSN-M10-130S-S18C		130		
MSN-M10-190S-S18C	20	190		
MSN-M10-240S-S18C		240		
MSN-M10-130S-S20C	23	130		
MSN-M10-190S-S20C		190	M12	8
MSN-M10-250S-S20C	24	250		
MSN-M12-185S-S23C		185		
MSN-M12-265S-S23C	25	265		
MSN-M12-185S-S24C		185		
MSN-M12-265S-S24C	28	265		
MSN-M12-145S-S25C		145	M16	8
MSN-M12-215S-S25C	32	215		
MSN-M12-285S-S25C		285		
MSN-M16-160S-S28C	28	160		
MSN-M16-230S-S28C		230		
MSN-M16-310S-S28C	32	310		
MSN-M16-157S-S32C		157		
MSN-M16-217S-S32C		217		
MSN-M16-287S-S32C		287		
MSN-M16-357S-S32C		357		

Abmessungen in mm

SPANNUNG DER HARTMETALL-SCHÄFTE

Variante 1:



Tite lock HSK63A-CT20S-105

Empfohlen wird eine Spannung der Schäfte in NT Tool Kraftspannfutter. Eine höhere Stabilität und Leistung der Wendeplattenwerkzeuge ist gewährleistet. Diese Spannfutter sind in unterschiedlichen Ausführungen erhältlich. Fordern Sie den NT Tool Katalog unter office@reich.at an.

Spannpatronen sind in Standard, Abgedichtet und mit Kühlschlitze erhältlich.

ARTIKELNUMMER	X = DURCHMESSER							
MC20-X	10	12	15	16	18			
MC32-X	10	12	16	18	20	23	25	28
SSC20-C-X	9,8	11,8						

MC MC-OH MC-C



MC = Standard
MC-OH = abgedichtet für Innenkühlung
MC-C = abgedichtet mit Kühlschlitze
SSC-C = abgedichtet für Innenkühlung

Variante 2:

Schnell & einfach - Werkzeuge spannen

Die Spanneinheit PGU 9500 wurde mit dem Red Dot Award für Industriedesign ausgezeichnet, was die Benutzerfreundlichkeit und das herausragende Design der Maschine unterstreicht.



Schneidenwerkzeug



powRgrip®-Spannzange

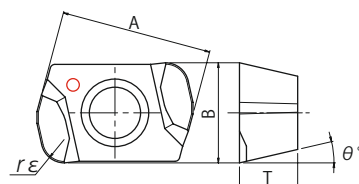


powRgrip®-Spannzangenhalter

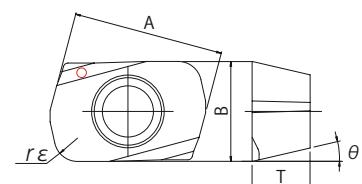
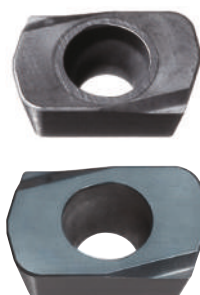


WENDESCHNEIDPLATTEN

Hochvorschub-Platte normale Bedingungen

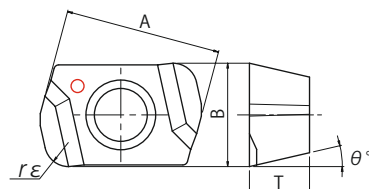


Gehärteten Stahl

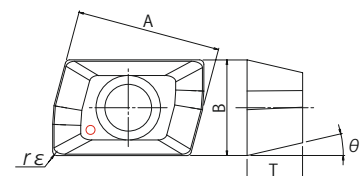


R2 type

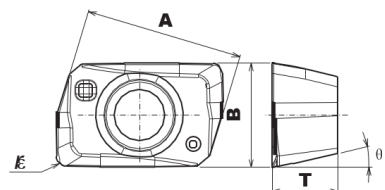
Hochvorschub-Platte ungünstige Bedingungen



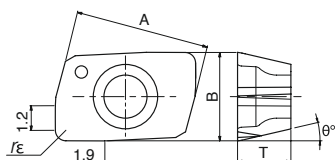
Eckfräsplatte



Eckfräsplatte



„MIRROR INSERT“ als Schlichtplatte



TYPE	ARTIKELNUMMER	TOLERANZ	PVD BESCHICHTUNG						ABMESSUNGEN				
			JC8118	JC5118	DH102	JC7560	JC8015	JC8050	A	T	B	r	0°
HOCHVORSCHUB- PL,	EOMT060210ZER	M	•			•		•	6,5	2,5	4,3	1,0	13°
	EOMT060220ZER		•				•	2,0					
UNG. BEDINGUNGEN	EOMW060210ZER	M	•			•		•	6,5	2,5	4,3	1,0	
GEHÄRTETEN STAHL	EOHW060210ZTR	H	•		•				6,5	2,5	4,3	1,0	
	EOHW060220ZTR		•		•			2,0					
ECKFRÄSPLATTE	ZOMT060202ZER	M		°			°	6,5	2,5	4,3	0,2		
	ZOMT060204ZER			°		°	0,4						
	ZOMT060208ZER			°		°	0,8						
ECKFRÄSPLATTE	ZOMT060202ZER-PL	M	•				•	6,62	2,7	4,3	0,2		
	ZOMT060204ZER-PL		•			•	0,4						
	ZOMT060208ZER-PL		•				•				0,8		
SCHLICHTPLATTE „MIRROR INSERT“	YOHW060203ZER-12	H			•		•	6,5	2,6	4,3	0,3		
	YOHW060205ZER-12				•		•				0,5		
	YOHW060208ZER-12				•		•				0,8		

NEU

NEU

SEHR GEEIGNET	•
MÄSSIG GEEIGNET	°
NICHT GEEIGNET	

Info:

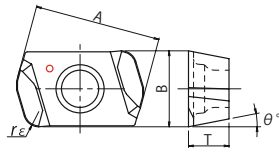
Wendeplatte ZOMT06020*ZER-PL ersetzt ZOMT06020*ZER

WENDESCHNEIDPLATTEN

HV-Platte normale Bedingungen



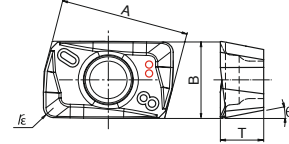
EPMT1003**ZER



Eckfräsplatte für Titan Legierungen



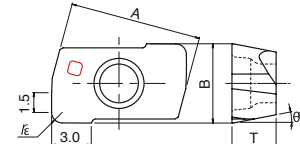
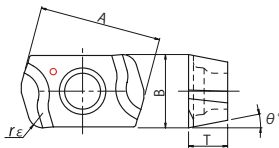
ZPMT1003**ZER-SL



HV-Platte ungünstige Bedingungen



EPMW100312ZER

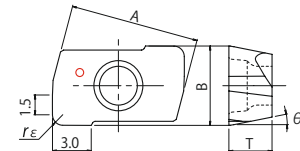
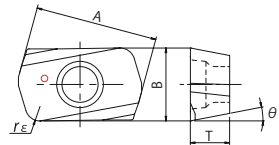


YPHW100303ZER-15

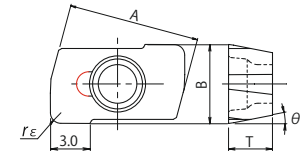
HV-Platte ungünstige Bedingungen



EPMW100312ZTR

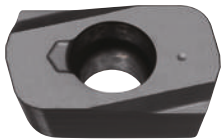


YPHW100308ZER-15

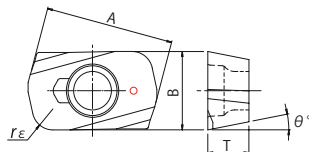


YPHW100308ZER-F

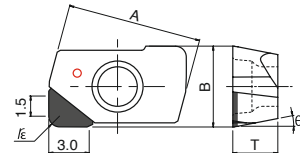
Gehärteten Stahl



EPHW100316ZTR



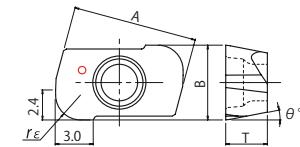
YPHW100308ZTR-F1



Schichten weich / gehärteten Stahl



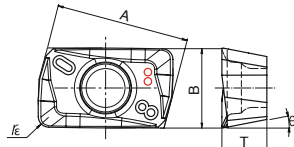
YPHW100320ZER-24



Eckfräsplatte für Aluminium



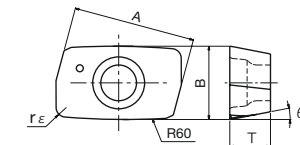
ZPMT1003**ZER-NL



Wendeplatten für Tonenfräsen



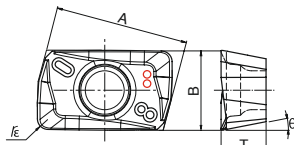
XPHW100308ZER-R



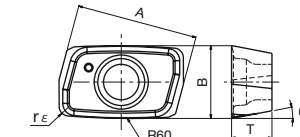
Eckfräsplatte für Stahl



ZPMT1003**ZER-PL



XPHT100308ZER-R



TYPE	ARTIKELNUMMER	TOLERANZ	PVD BESCHICHTUNG									ABMESSUNGEN				
			JC8118	DH102	JC7518	JC7560	JC8015	JC8050	FC18 unbesch.	CX75 Cermet	JBN795 CBN	A	T	B	rE	0°
HOCHVORSCHUB-PL,	EPMT100312ZER	M	•			•		•				10	3,2	6	1,2	11°
	EPMT100320ZER		•												2,0	
UNGÜNSTIGE BEDINGUNGEN	EPMW100312ZER	M	•					•				10	3,2	6	1,2	
	EPMW100312ZTR		•			•		•								
GEHÄRTETEN STAHL	EPHW100316ZTR	H	•	•								10	3,2	6	1,6	
ECKFRÄSPLATTE FÜR ALUMINIUM	ZPMT100304ZER-NL	M							•			10,08	3,4	6	0,4	
	ZPMT100308ZER-NL								•						0,8	
	ZPMT100320ZER-NL								•						2,0	
ECKFRÄSPLATTE FÜR STAHL	ZPMT100304ZER-PL	M	•	•				NEU		•		10,08	3,4	6	0,4	
	ZPMT100308ZER-PL		•	•				NEU		•					0,8	
	ZPMT100320ZER-PL		•	•				NEU		•					2,0	
ECKFRÄSPLATTE FÜR TITAN LEGIERUNGEN	ZPMT100304ZER-SL	M			•							10,08	3,4	6	0,4	
	ZPMT100308ZER-SL				•										0,8	
	ZPMT100320ZER-SL				•										2,0	
SCHLICHTEN WEICH/ GEHÄRTETEN STAHL	YPHW100303ZER-15	H		•			•			•		10,06	3,35	6	0,3	
	YPHW100308ZER-15			•						•						
	YPHW100308ZER-F						•								0,8	
	YPHW100308ZTR-F1										•					
	YPHW100320ZER-24			•			•								2,0	
WENDEPLATTEN FÜR TONENFRÄSEN	XPHW100308ZER-R	H					•			◦		10,06	3,35	6	0,8	
	XPHT100308ZER-R						•			◦						
	YPHW100303ZER-15	H		•			•			•		10,06	3,35	6	0,3	
	YPHW100308ZER-15			•						•						
	YPHW100308ZER-F						•								0,8	
	YPHW100308ZTR-F1										•					
	ZPMT100304ZER-PL	M	◦	◦				NEU		◦		10,08	3,4	6	0,4	
	ZPMT100308ZER-PL		◦	•				NEU		•					0,8	
	ZPMT100320ZER-PL		◦	◦				NEU		◦					2,0	

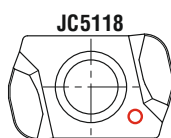
SEHR GEEIGNET	•
MÄSSIG GEEIGNET	◦
NICHT GEEIGNET	

KENNZEICHNUNG

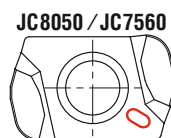
der Qualität an den MPM- und MQX-Wendeschnidplatten



Markierungen
für Hartmetall
Sorte



JC5118



JC8050 / JC7560

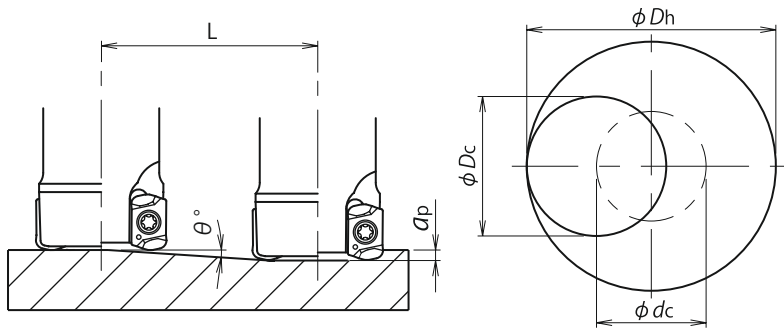
Jede Qualität ist mit einer besonderen Markierung am Loch gekennzeichnet, um Verwechslungen zu vermeiden.



Achtung:

- Bei der Verwendung von YPHW Schneidplatten ändert sich der Durchmesser des Werkzeuges.
- Die Schneidplattenstärke beträgt 3,35 mm statt 3,2 mm wie bei den EP**Platten.

HINWEIS FÜR DAS HELIXFRÄSEN



Berechnung des Werkzeugweg

- Schnitttiefe pro Rundgang sollte nicht größer sein als die max. Schnitttiefe a_p .
- Fräsen nach unten wird empfohlen, deshalb sollte der Werkzeugweg gegen den Uhrzeigersinn laufen.

$$\phi D_c = \phi D_h - \phi D_c$$

- Beim Tauchfräsen mit Helixneigung muss die Vorschubgeschwindigkeit mindestens um 70 % verringert werden, als in der Wert, der in der Tabelle für Standardschnittbedingungen angegeben ist.
- Beim Bohren muss die Vorschubgeschwindigkeit in Z-Richtung mindestens um 50 % verringert werden, als der Wert, der in der Tabelle für Standardschnittbedingungen angegeben ist.
- Beim Fräsen können lange Späne direkt aufeinanderfolgen. Sichere Schnittbedingungen ausreichend überprüfen.

QM mini

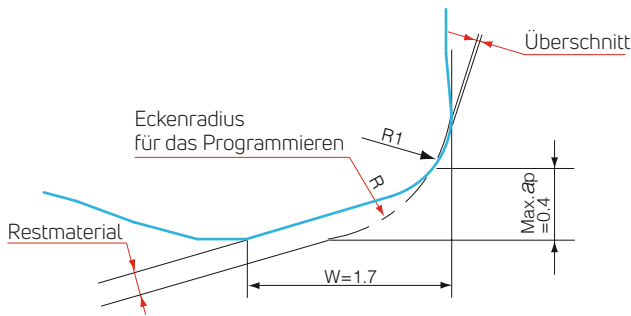
ARTIKELNUMMER	WERKZEUG ϕD_c	EFFEKTIVER SCHNEIDEN ϕd_c	MAX. ZUSTELLTIEFE a_p	RAMPE		HELIKAL	
				MAX. RAMPENWINKEL 0°	GESAMTFRÄSEWEG LÄNGE L	MIN. BORHUNGS ϕD_h	MAX. BOHRUNGS ϕD_h
MPM-2010-M6	10	6,6	0,3	$2^\circ 10'$	7,5	15	18
MPM-2011-M6	11	7,6	0,3	$1^\circ 54'$	9	17	20
MPM-3012-M6	12	8,5	0,3	$1^\circ 36'$	10,7	19	22
MPM-3013-M6	13	9,5	0,3	$1^\circ 24'$	12,3	21	24
MPM-4016-M8	16	12,5	0,4	1°	22,9	27	30
MPM-4017-M8	17	13,5	0,4	$0^\circ 54'$	25,5	29	32
MPM-5020-M10	20	16,5	0,4	$0^\circ 45'$	30,6	35	38
MPM-5021-M10	21	17,5	0,4	$0^\circ 42'$	32,7	37	40
MPM-6025-M12	25	21,5	0,4	$0^\circ 30'$	45,8	45	48
MPM-7030-M16	30	26,5	0,4	$0^\circ 27'$	50,9	55	58
MPM-8032-M16	32	28,5	0,4	$0^\circ 24'$	57,3	59	62
PME-2010S10	10	6,6	0,3	$2^\circ 18'$	7,5	15	18
PME-2012S12	12	8,5	0,3	$1^\circ 36'$	10,7	19	22
PME-2014S12	14	10,5	0,3	$1^\circ 18'$	13,2	23	26
PME-4016S16	16	12,5	0,4	1°	22,9	27	30
PME-5020S20	29	16,5	0,4	$0^\circ 45'$	30,6	35	38

QM max

ARTIKELNUMMER	WERKZEUG ø Dc	EFFEKTIVER SCHNEIDEN ø dc	MAX. ZUSTELLTIEFE ap	RAMPE		HELIKAL	
				MAX. RAMPENWINKEL 0°	GESAMTFRÄSEWEG LÄNGE L	MIN. BORHUNGS ø Dh	MAX. BORHUNGS ø Dh
MQX-2016-M8	16	10,2	0,8	1° 48'	31,8	22	30
MQX-2017-M8	17	11,2	0,8	1° 36'	35,8	24	32
MQX-3020-M10	20	14,1	0,8	1° 24'	40,9	30	38
MQX-4020-M10	20	14,1	0,8	1° 24'	40,9	30	38
MQX-4021-M10	21	15,1	0,8	1° 18'	44,1	32	40
MQX-4025-M12	25	19,1	0,8	1°	57,3	40	48
MQX-5025-M12	25	19,1	0,8	1°	57,3	40	48
MQX-5026-M12	26	20,1	0,8	0° 57'	60,3	42	50
MQX-5032-M16	32	26,1	0,8	0° 42'	81,8	54	62
MQX-6032-M16	32	26,1	0,8	0° 42'	81,8	54	62
MQX-6035-M16	35	29,1	0,8	0° 36'	95,5	60	68
MQX-6040-M16	40	34,1	0,8	0° 30'	114,6	70	78
MQX-7040-M16	40	34,1	0,8	0° 30'	114,6	70	78
MQX-7042-M16	42	36,1	0,8	0° 25'	125,3	74	82
QXP-6040R-16	40	34,1	1	0° 30'	114,6	70	78
QXP-7040R-16	40	34,1	1	0° 30'	114,6	70	78
QXP-7050R-22	50	44,1	1	0° 24'	143,2	90	98
QXP-8050R-22	50	44,1	1	0° 24'	143,2	90	98
QXP-8052R-22	52	46,1	1	0° 21'	163,7	94	102
QXP-8063R-22	63	57,1	1	0° 18'	191	116	124
QXP-8066R-27	66	60,1	1	0° 18'	191	122	130

DEFINITION DES ECKENRADIUS QM MINI

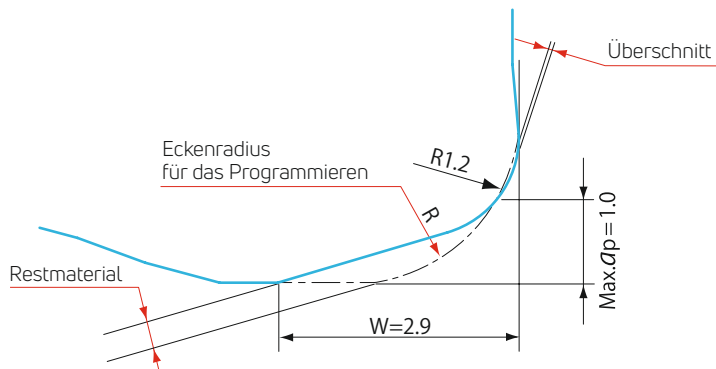
für Programmierung von EOMT, EOMW und EOHW



ECKENRADIUS FÜR DAS PROGRAMMIEREN	ÜBERSCHNITT	RESTMATERIAL
R1,0 (Standard)	0	0,17
R1,5	0,09	0,08
R2,0	0,30	0

DEFINITION DES ECKENRADIUS QM MAX

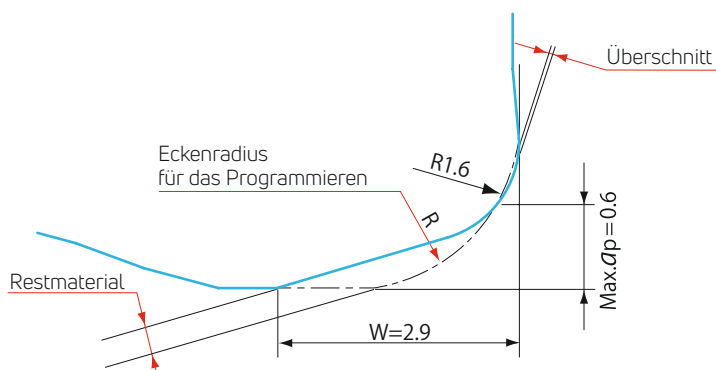
für Programmierung von EPMT und EPMW



ECKENRADIUS FÜR DAS PROGRAMMIEREN	ÜBERSCHNITT	RESTMATERIAL
R1,0	0	0,57
R1,5 (Standard)	0	0,45
R2,0	0,04	0,33
R2,5	0,21	0,21
R3,0	0,40	0,09

DEFINITION DES ECKENRADIUS QM MAX

für Programmierung von EPHW



ECKENRADIUS FÜR DAS PROGRAMMIEREN	ÜBERSCHNITT	RESTMATERIAL
R1,0	0	0,42
R1,5 (Standard)	0	0,33
R2,0	0,01	0,23
R2,5	0,17	0,14
R3,0	0,37	0,05

DREHMOMENTSCHLÜSSEL

Schraubendreher sind fest voreingestellt
Auslösegenauigkeit $\pm 6\%$

- Verminderung von Schäden an den Schrauben beim Anzieh- und Löseprozess
- Ebenso wird der Schneideinsatz mit dem richtigen Druck im Halter befestigt
- Eine bessere Lebensdauer der Halter beim Bohren wird gewährleistet

Hinweis: Bei 10 - 15 Schneidplattenwechsel bitte auch die Klemmschraube erneuern.



ARTIKELBEZEICHNUNG	Nm	TORX	KLINGE	VERWENDBAR IN HALTER
26127	0,5	T-6	26064	MPM, PME
26048	0,9	T-8	26066	MQX, QXP, MQT

TORX WECHSELKLINGEN



Aus hochwertigen Chrom-Anadium-Molybdän Stahl, durchgehend gehärtet. Mattverchromt.

ARTIKELBEZEICHNUNG	TORX	Nm	SCHRAUBEND.	VERWENDBAR IN HALTER
26064	T-6	0,5	26127	MPM, PME
26066	T-8	0,9	26048	MQX, QXP, MQT

Schneidplatten-Befestigung

1. Stellen Sie sicher, dass der Plattensitz sorgfältig gereinigt wird
2. Vergewissern Sie sich auf die Sauberkeit der Bohrung und Schraubenkonus
3. Tauschen der Schraube beim 10 - 15 Schneidplattenwechsel
4. Schraube nicht zu fest anziehen. Siehe Drehmomenttabelle

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EOMT und EOMW Type

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 10/11 - 2 Schneiden					ø 12/13 - 3 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	50	0,3	6	120	0,60	60	0,3	8	120	0,60
			75	0,25	6	107	0,55	80	0,25	8	108	0,54
			100	0,2	5	100	0,46	110	0,2	7	96	0,48
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	50	0,3	6	110	0,60	60	0,3	8	110	0,60
			75	0,2	6	98	0,54	80	0,2	8	99	0,54
			100	0,15	5	92	0,46	110	0,15	7	88	0,48
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	50	0,3	6	110	0,60	60	0,3	8	110	0,60
			75	0,25	6	99	0,54	80	0,25	8	99	0,54
			100	0,2	5	88	0,48	110	0,2	7	88	0,48
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	50	0,3	6	90	0,55	60	0,3	8	90	0,55
			75	0,25	6	81	0,49	80	0,25	8	81	0,49
			100	0,2	5	72	0,44	110	0,2	7	72	0,44
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	50	0,3	6	120	0,60	60	0,3	8	120	0,60
			75	0,2	6	108	0,54	80	0,2	8	108	0,54
			100	0,15	5	96	0,48	110	0,15	7	96	0,48
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	50	0,3	6	150	0,60	60	0,3	8	150	0,60
			75	0,25	6	135	0,54	80	0,25	8	135	0,54
			100	0,2	6	120	0,48	110	0,2	8	120	0,48
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	50	0,3	6	60	0,50	60	0,3	8	60	0,50
			75	0,2	6	54	0,45	80	0,2	8	54	0,45
			100	0,15	5	48	0,40	110	0,15	7	48	0,40
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel /Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	50	0,3	6	30	0,40	60	0,3	8	30	0,40
			75	0,2	6	27	0,45	80	0,2	8	27	0,36
			100	0,15	5	24	0,40	110	0,15	7	24	0,32
H	Gehärtete Stähle 40 - 55 hrc	JC8118 (JC8050)	50	0,25	6	70	0,50	60	0,25	8	70	0,50
			75	0,15	6	63	0,45	80	0,15	8	63	0,45
			100	-	-	-	-	110	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55 - 62 hrc	JC8118	50	0,1	6	30	0,25	60	0,1	8	30	0,25
			75	-	-	-	-	80	-	-	-	-
			100	-	-	-	-	110	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EOMT und EOMW Type

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 4 Schneiden					ø 20/21 - 5 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	70	0,4	12	120	0,90	70	0,4	14	120	0,90
			120	0,3	12	108	0,81	120	0,3	14	108	0,81
			160	0,25	12	96	0,72	190	0,25	14	96	0,72
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	70	0,4	12	110	0,90	70	0,4	14	110	0,90
			120	0,3	12	99	0,81	120	0,3	14	99	0,81
			160	0,25	12	88	0,70	190	0,25	14	88	0,72
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	70	0,4	12	110	0,90	70	0,4	14	110	0,90
			120	0,3	12	99	0,81	120	0,3	14	99	0,81
			160	0,25	12	88	0,70	190	0,25	14	88	0,72
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	70	0,3	12	90	0,70	70	0,3	14	90	0,70
			120	0,25	12	81	0,63	120	0,25	14	81	0,63
			160	0,2	12	72	0,56	190	0,2	14	72	0,56
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	80	0,4	12	120	0,90	70	0,4	14	120	0,90
			120	0,3	12	108	0,80	120	0,3	14	108	0,81
			160	0,25	12	96	0,70	190	0,25	14	96	0,72
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	70	0,4	12	150	0,90	70	0,4	14	150	0,90
			120	0,35	12	135	0,81	120	0,35	14	135	0,81
			160	0,3	12	120	0,72	190	0,3	14	120	0,72
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	70	0,3	12	60	0,50	70	0,3	14	60	0,50
			120	0,25	12	54	0,45	120	0,25	14	54	0,45
			160	0,2	12	48	0,40	190	0,2	14	48	0,40
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	70	0,3	12	30	0,40	70	0,3	14	30	0,40
			120	0,25	12	27	0,36	120	0,25	14	27	0,40
			160	0,2	12	24	0,32	190	0,2	14	24	0,32
H	Gehärtete Stähle 40 - 55 hrc	JC8118 (JC8050)	70	0,3	12	70	0,60	70	0,3	14	70	0,60
			120	0,2	12	63	0,54	120	0,2	14	63	0,54
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55 - 62 hrc	JC8118	70	0,15	12	30	0,25	70	0,15	14	30	0,25
			120	0,1	12	27	0,23	120	0,1	14	27	0,22
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EOMT und EOMW Type

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25 - 6 Schneiden					ø 30 - 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	90	0,4	18	120	0,90	100	0,4	22	120	0,90
			140	0,3	18	108	0,81	150	0,3	22	107	0,81
			210	0,25	18	96	0,72	210	0,25	22	96	0,72
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	90	0,4	18	110	0,90	100	0,4	22	110	0,90
			140	0,3	18	99	0,81	150	0,3	22	99	0,81
			210	0,25	18	88	0,72	210	0,25	22	89	0,81
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	90	0,4	18	110	0,90	100	0,4	22	110	0,90
			140	0,3	18	99	0,81	150	0,3	22	99	0,81
			210	0,25	18	88	0,72	210	0,25	22	89	0,81
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	90	0,3	18	90	0,70	100	0,3	22	89	0,70
			140	0,25	18	82	0,63	150	0,25	22	81	0,63
			210	0,2	18	72	0,56	210	0,2	22	72	0,56
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	90	0,4	18	120	0,90	100	0,4	22	120	0,90
			140	0,3	18	108	0,81	150	0,3	22	107	0,81
			210	0,25	18	96	0,72	210	0,25	22	96	0,72
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	90	0,4	18	150	0,90	100	0,4	22	150	0,90
			140	0,35	18	135	0,81	150	0,35	22	135	0,81
			210	0,3	18	120	0,72	210	0,3	22	120	0,72
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	90	0,3	18	60	0,50	100	0,3	22	60	0,50
			140	0,25	18	53	0,45	150	0,25	22	55	0,45
			210	0,2	18	48	0,40	210	0,2	22	48	0,40
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	90	0,3	18	30	0,40	100	0,3	22	30	0,40
			140	0,25	18	27	0,36	150	0,25	22	27	0,36
			210	0,2	18	24	0,32	210	0,2	22	25	0,32
H	Gehärtete Stähle 40 - 55 hrc	JC8118 (JC8050)	90	0,3	18	70	0,60	100	0,3	22	70	0,60
			140	0,2	18	63	0,54	150	0,2	22	63	0,54
			210	-	-	-	-	210	0,15	22	56	0,48
	Gehärtete Stähle 55 - 62 hrc	JC8118	90	0,15	18	30	0,25	100	0,15	22	30	0,25
			140	0,1	18	27	0,23	150	0,1	22	27	0,23
			210	-	-	-	-	210	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EOMT und EOMW Type

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 32 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	100	0,4	24	120	0,90
			150	0,3	24	108	0,81
			210	0,25	24	96	0,72
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	100	0,4	24	110	0,90
			150	0,3	24	99	0,81
			210	0,25	24	87	0,72
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	100	0,4	24	110	0,90
			150	0,3	24	99	0,81
			210	0,25	24	87	0,72
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	100	0,3	24	90	0,70
			150	0,25	24	81	0,63
			210	0,2	24	72	0,56
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	100	0,4	24	120	0,90
			150	0,3	24	108	0,81
			210	0,25	24	96	0,72
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	100	0,4	24	150	0,90
			150	0,35	24	135	0,81
			210	0,3	24	120	0,72
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	100	0,3	24	60	0,50
			150	0,25	24	54	0,45
			210	0,2	24	48	0,40
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	100	0,3	24	30	0,40
			150	0,25	24	27	0,36
			210	0,2	24	24	0,32
H	Gehärtete Stähle 40 - 55 hrc	JC8118 (JC8050)	100	0,3	24	70	0,60
			150	0,2	24	60	0,54
			210	0,15	24	50	0,48
	Gehärtete Stähle 55 - 62 hrc	JC8118	100	0,15	24	30	0,25
			150	0,1	24	27	0,23
			210	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EOHW Type

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 10/11 - 2 Schneiden					ø 12/13 - 3 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118	40	0,2	6	90	0,50	50	0,2	7	90	0,50
			60	0,15	6	81	0,40	70	0,15	7	81	0,40
			80	0,1	6	72	0,30	95	0,1	7	72	0,30
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	40	0,15	6	80	0,30	50	0,15	7	80	0,30
			60	0,1	6	72	0,27	70	0,1	7	72	0,27
			80	-	-	-	-	95	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 4 Schneiden					ø 20/21 - 5 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118	65	0,25	12	90	0,60	80	0,25	14	90	0,60
			95	0,2	12	81	0,48	120	0,2	14	81	0,48
			125	0,1	12	72	0,36	160	0,1	14	72	0,36
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	65	0,15	12	80	0,30	80	0,15	14	80	0,30
			95	0,1	12	72	0,27	120	0,1	14	72	0,27
			125	-	-	-	-	160	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25 - 6 Schneiden					ø 30 - 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118	100	0,25	18	90	0,60	120	0,25	22	90	0,60
			150	0,2	18	82	0,48	180	0,2	22	81	0,48
			200	0,1	18	72	0,36	240	0,1	22	72	0,36
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	100	0,15	18	80	0,30	120	0,15	22	80	0,30
			150	0,1	18	72	0,27	180	0,1	22	72	0,27
			200	-	-	-	-	240	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 32 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118	120	0,25	24	90	0,60
			180	0,2	24	81	0,48
			240	0,1	24	72	0,36
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	120	0,15	24	80	0,30
			180	0,1	24	72	0,27
			240	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

ZOMT Seite Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 10/11 - 2 Schneiden					ø 12/13 - 3 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz	Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8118 (JC8050)	50	4,0	6,0	160	0,08	60	4,0	8,0	160	0,08
			75	1,2	1,8	144	0,07	80	1,7	2,6	144	0,07
			100	0,5	0,8	128	0,06	110	0,6	1,2	128	0,06
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8118 (JC8050)	50	4,0	6,0	150	0,06	60	4,0	8,0	150	0,06
			75	1,2	1,8	135	0,05	80	1,7	2,6	135	0,05
			100	0,5	0,8	120	0,04	110	0,6	1,2	120	0,04
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083, 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8050 (JC8118)	50	3,0	4,0	120	0,06	60	3,0	4,5	120	0,06
			75	1,2	1,6	108	0,05	80	1,3	1,8	108	0,05
			100	0,5	0,8	96	0,04	110	0,6	1,0	96	0,04
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050	50	4,0	6,0	150	0,06	60	4,0	8,0	150	0,06
			75	1,2	1,8	135	0,05	80	1,7	2,6	135	0,05
			100	0,5	0,8	120	0,04	110	0,6	1,2	120	0,04
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118	50	4,0	6,0	150	0,08	60	4,0	8,0	150	0,08
			75	1,2	1,8	135	0,07	80	1,7	2,6	135	0,07
			100	0,5	0,8	125	0,06	110	0,6	1,2	120	0,06

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 4 Schneiden					ø 20/21 - 5 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz	Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8118 (JC8050)	70	5,0	10,0	160	0,08	70	5,0	16,0	160	0,08
			120	2,0	3,0	144	0,07	120	4,0	8,0	145	0,07
			160	0,7	1,3	128	0,06	190	3,0	4,0	128	0,06
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8118 (JC8050)	70	5,0	10,0	150	0,06	70	5,0	16,0	150	0,06
			120	2,0	3,0	135	0,05	120	4,0	8,0	135	0,05
			160	0,7	1,3	120	0,04	190	3,0	4,0	120	0,04
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083, 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8050 (JC8118)	70	4,0	6,0	120	0,06	70	4,0	16,0	120	0,06
			120	1,7	2,2	108	0,05	120	3,0	8,0	108	0,05
			160	0,6	1,1	96	0,04	190	2,0	4,0	96	0,04
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050	70	5,0	10,0	150	0,06	70	5,0	16,0	150	0,06
			120	2,0	3,0	135	0,05	120	4,0	8,0	135	0,05
			160	0,7	1,3	120	0,04	190	3,0	4,0	120	0,04
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118	70	5,0	10,0	150	0,08	70	5,0	18,0	150	0,08
			120	2,0	3,0	135	0,07	120	4,0	10,0	135	0,07
			160	0,7	1,3	120	0,06	190	3,0	5,0	120	0,06

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

ZOMT Seite Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25 - 6 Schneiden					ø 30 - 7 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz	Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC818 (JC8050)	90	5,0	20,0	160	0,08	100	5,0	22,0	160	0,08
			140	4,0	10,0	145	0,07	150	4,0	15,0	144	0,07
			210	3,0	8,0	128	0,06	210	3,0	8,0	128	0,06
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC818 (JC8050)	90	5,0	20,0	150	0,06	100	5,0	22,0	150	0,06
			140	4,0	10,0	135	0,05	150	4,0	15,0	135	0,05
			210	3,0	8,0	120	0,04	210	3,0	8,0	120	0,04
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8050 (JC8118)	90	4,0	20,0	120	0,06	100	5,0	22,0	120	0,06
			140	3,0	10,0	108	0,05	150	4,0	15,0	107	0,05
			210	2,0	8,0	96	0,04	210	3,0	8,0	96	0,04
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050	90	5,0	20,0	150	0,06	100	5,0	22,0	150	0,06
			140	4,0	10,0	135	0,05	150	4,0	15,0	135	0,05
			210	3,0	8,0	120	0,04	210	3,0	8,0	120	0,04
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC818	90	5,0	25,0	150	0,08	100	5,0	24,0	150	0,08
			140	4,0	12,0	135	0,07	150	4,0	16,0	135	0,07
			210	3,0	9,0	120	0,06	210	3,0	9,0	120	0,06

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 32 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC818 (JC8050)	100	5,0	22,0	160	0,08
			150	4,0	15,0	144	0,07
			210	3,0	8,0	128	0,06
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC818 (JC8050)	100	5,0	22,0	150	0,06
			150	4,0	15,0	135	0,05
			210	3,0	8,0	120	0,04
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8050 (JC8118)	100	5,0	22,0	120	0,06
			150	4,0	15,0	108	0,05
			210	3,0	8,0	96	0,04
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050	100	5,0	22,0	150	0,06
			150	4,0	15,0	135	0,05
			210	3,0	8,0	120	0,04
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC818	100	5,0	24,0	150	0,08
			150	4,0	16,0	135	0,07
			210	3,0	9,0	120	0,06

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Seite Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 10/11 - 2 Schneiden					ø 12/13 - 3 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	50	1,2	0,10	396	0,15	60	1,2	0,10	400	0,15
			75	0,8	0,08	277	0,12	80	0,8	0,08	280	0,12
			100	0,6	0,08	277	0,10	110	0,6	0,08	280	0,10
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	50	1,0	0,10	358	0,15	60	1,0	0,10	360	0,15
			75	0,7	0,08	251	0,12	80	0,7	0,08	252	0,12
			100	0,5	0,08	251	0,10	110	0,5	0,08	252	0,10
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	50	1,0	0,10	358	0,15	60	1,0	0,10	360	0,15
			75	0,7	0,08	251	0,12	80	0,7	0,08	252	0,12
			100	0,5	0,08	251	0,10	110	0,5	0,08	252	0,10
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	50	1,0	0,10	279	0,12	60	1,0	0,10	280	0,12
			75	0,7	0,08	194	0,10	80	0,7	0,08	196	0,10
			100	0,5	0,08	194	0,08	110	0,5	0,08	196	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	50	1,0	0,10	358	0,15	60	1,0	0,10	360	0,15
			75	0,7	0,08	251	0,12	80	0,7	0,08	252	0,12
			100	0,5	0,08	251	0,10	110	0,5	0,08	252	0,10
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	50	1,2	0,12	396	0,15	60	1,2	0,12	400	0,15
			75	0,8	0,10	277	0,12	80	0,8	0,10	280	0,12
			100	0,6	0,08	277	0,10	110	0,6	0,08	280	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	50	1,0	0,10	79	0,12	60	1,0	0,10	80	0,12
			75	0,7	0,08	55	0,10	80	0,7	0,08	56	0,10
			100	0,5	0,08	55	0,08	110	0,5	0,08	56	0,08
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	50	0,8	0,10	200	0,10	60	0,8	0,10	200	0,10
			75	0,5	0,08	139	0,08	80	0,5	0,08	140	0,08
			100	-	-	-	-	110	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	50	0,5	0,10	149	0,10	60	0,5	0,10	150	0,10
			75	0,3	0,08	104	0,08	80	0,3	0,08	105	0,08
			100	-	-	-	-	110	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Seite Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 4 Schneiden					ø 20/21 - 5 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	80	1,2	0,10	400	0,15	100	1,2	0,10	396	0,15
			120	0,8	0,08	279	0,12	150	0,8	0,08	277	0,12
			160	0,6	0,08	279	0,10	190	0,6	0,08	277	0,10
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	80	1,0	0,10	360	0,15	100	1,0	0,10	358	0,15
			120	0,7	0,08	251	0,12	150	0,7	0,08	251	0,12
			160	0,5	0,08	251	0,10	190	0,5	0,08	251	0,10
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	80	1,0	0,10	360	0,15	100	1,0	0,10	358	0,15
			120	0,7	0,08	251	0,12	150	0,7	0,08	251	0,12
			160	0,5	0,08	251	0,10	190	0,5	0,08	251	0,10
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	80	1,0	0,10	279	0,12	100	1,0	0,10	279	0,12
			120	0,7	0,08	196	0,10	150	0,7	0,08	194	0,10
			160	0,5	0,08	196	0,08	190	0,5	0,08	194	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	80	1,0	0,10	360	0,15	100	1,0	0,10	358	0,15
			120	0,7	0,08	251	0,12	150	0,7	0,08	251	0,12
			160	0,5	0,08	251	0,10	190	0,5	0,08	251	0,10
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	80	1,2	0,12	400	0,15	~100	1,2	0,12	396	0,15
			120	0,8	0,10	279	0,12	150	0,8	0,10	277	0,12
			160	0,6	0,08	279	0,10	190	0,6	0,08	277	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	80	1,0	0,10	80	0,12	100	1,0	0,10	79	0,12
			120	0,7	0,08	56	0,10	150	0,7	0,08	55	0,10
			160	0,5	0,08	56	0,08	190	0,5	0,08	55	0,08
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	80	0,8	0,10	200	0,10	100	0,8	0,10	200	0,10
			120	0,5	0,08	140	0,08	150	0,5	0,08	139	0,08
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	80	0,5	0,10	150	0,10	100	0,5	0,10	149	0,10
			120	0,3	0,08	105	0,08	150	0,3	0,08	104	0,08
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Seite Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 25 - 6 Schneiden					Ø 30 - 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	120	1,2	0,10	400	0,15	160	1,2	0,10	396	0,15
			190	0,8	0,08	280	0,12	240	0,8	0,08	277	0,12
			235	0,6	0,08	280	0,10	290	0,6	0,08	277	0,10
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	120	1,0	0,10	360	0,15	160	1,0	0,10	358	0,15
			190	0,7	0,08	251	0,12	240	0,7	0,08	251	0,12
			235	0,5	0,08	251	0,10	290	0,5	0,08	251	0,10
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	120	1,0	0,10	360	0,15	160	1,0	0,10	358	0,15
			190	0,7	0,08	251	0,12	240	0,7	0,08	251	0,12
			235	0,5	0,08	251	0,10	290	0,5	0,08	251	0,10
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	120	1,0	0,10	280	0,12	160	1,0	0,10	279	0,12
			190	0,7	0,08	196	0,10	240	0,7	0,08	194	0,10
			235	0,5	0,08	196	0,08	290	0,5	0,08	194	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	120	1,0	0,10	360	0,15	160	1,0	0,10	358	0,15
			190	0,7	0,08	251	0,12	240	0,7	0,08	251	0,12
			235	0,5	0,08	251	0,10	290	0,5	0,08	251	0,10
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	120	1,2	0,12	400	0,15	160	1,2	0,12	396	0,15
			190	0,8	0,10	280	0,12	240	0,8	0,10	277	0,12
			235	0,6	0,08	280	0,10	290	0,6	0,08	277	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	120	1,0	0,10	80	0,12	160	1,0	0,10	79	0,12
			190	0,7	0,08	56	0,10	240	0,7	0,08	55	0,10
			235	0,5	0,08	56	0,08	290	0,5	0,08	55	0,08
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	120	0,8	0,10	200	0,10	160	0,8	0,10	200	0,10
			190	0,5	0,08	140	0,08	240	0,5	0,08	139	0,08
			235	-	-	-	-	290	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	120	0,5	0,10	150	0,10	160	0,5	0,10	149	0,10
			190	0,3	0,08	105	0,08	240	0,3	0,08	104	0,08
			235	-	-	-	-	290	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Seite Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 32 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	160	1,2	0,10	400	0,15
			240	0,8	0,08	279	0,12
			290	0,6	0,08	279	0,10
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	160	1,0	0,10	360	0,15
			240	0,7	0,08	251	0,12
			290	0,5	0,08	251	0,10
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	160	1,0	0,10	360	0,15
			240	0,7	0,08	251	0,12
			290	0,5	0,08	251	0,10
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	160	1,0	0,10	279	0,12
			240	0,7	0,08	196	0,10
			290	0,5	0,08	196	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	160	1,0	0,10	360	0,15
			240	0,7	0,08	251	0,12
			290	0,5	0,08	251	0,10
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	160	1,2	0,12	400	0,15
			240	0,8	0,10	279	0,12
			290	0,6	0,08	279	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	160	1,0	0,10	80	0,12
			240	0,7	0,08	56	0,10
			290	0,5	0,08	56	0,08
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	160	0,8	0,10	200	0,10
			240	0,5	0,08	140	0,08
			290	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	160	0,5	0,10	150	0,10
			240	0,3	0,08	105	0,08
			290	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Boden Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 10/11 - 2 Schneiden					ø 12/13 - 3 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	50	0,12	5~10	249	0,20	60	0,12	6~12	250	0,20
			75	0,10	5~10	187	0,16	80	0,10	6~12	187	0,16
			100	0,10	5~8	160	0,14	110	0,10	6~10	162	0,14
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	50	0,12	5~10	230	0,18	60	0,12	6~12	230	0,18
			75	0,10	5~10	172	0,14	80	0,10	6~12	173	0,14
			100	0,10	5~8	149	0,13	110	0,10	6~10	149	0,13
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	50	0,12	5~10	230	0,18	60	0,12	6~12	230	0,18
			75	0,10	5~10	172	0,14	80	0,10	6~12	173	0,14
			100	0,10	5~8	149	0,13	110	0,10	6~10	149	0,13
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	50	0,12	5~10	200	0,12	60	0,12	6~12	200	0,12
			75	0,10	5~10	151	0,10	80	0,10	6~12	150	0,10
			100	0,10	5~8	130	0,08	110	0,10	6~10	130	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	50	0,12	5~10	230	0,18	60	0,12	6~12	230	0,18
			75	0,10	5~10	172	0,14	80	0,10	6~12	173	0,14
			100	0,10	5~8	149	0,13	110	0,10	6~10	149	0,13
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	50	0,15	5~10	200	0,15	60	0,15	6~12	200	0,15
			75	0,12	5~10	151	0,12	80	0,12	6~12	150	0,12
			100	0,10	5~8	130	0,10	110	0,10	6~10	130	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	50	0,12	5~10	49	0,12	60	0,12	6~12	50	0,12
			75	0,10	5~10	38	0,10	80	0,10	6~12	38	0,10
			100	0,10	5~8	32	0,08	110	0,10	6~10	32	0,09
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	50	0,10	5~10	121	0,10	60	0,10	6~12	120	0,10
			75	0,08	5~10	90	0,08	80	0,08	6~12	90	0,08
			100	-	-	-	-	110	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	50	0,10	5~10	70	0,08	60	0,10	6~12	70	0,08
			75	0,08	5~10	53	0,06	80	0,08	6~12	53	0,06
			100	-	-	-	-	110	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Boden Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 4 Schneiden					ø 20/21 - 5 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	80	0,12	8~16	250	0,20	100	0,12	10~20	249	0,20
			120	0,10	8~16	188	0,16	150	0,10	10~20	187	0,16
			160	0,10	8~13	163	0,14	190	0,10	10~16	160	0,14
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	80	0,12	8~16	230	0,18	100	0,12	10~20	230	0,18
			120	0,10	8~16	173	0,14	150	0,10	10~20	172	0,15
			160	0,10	8~13	150	0,13	190	0,10	10~16	149	0,13
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	80	0,12	8~16	230	0,18	100	0,12	10~20	230	0,18
			120	0,10	8~16	173	0,14	150	0,10	10~20	172	0,15
			160	0,10	8~13	150	0,13	190	0,10	10~16	149	0,13
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	80	0,12	8~16	200	0,12	100	0,12	10~20	200	0,12
			120	0,10	8~16	150	0,10	150	0,10	10~20	151	0,10
			160	0,10	8~13	130	0,08	190	0,10	10~16	130	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	80	0,12	8~16	230	0,18	100	0,12	10~20	230	0,18
			120	0,10	8~16	173	0,14	150	0,10	10~20	172	0,15
			160	0,10	8~13	150	0,13	190	0,10	10~16	149	0,13
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	80	0,15	8~16	200	0,15	100	0,15	10~20	200	0,15
			120	0,12	8~16	150	0,12	150	0,12	10~20	151	0,12
			160	0,10	8~13	130	0,10	190	0,10	10~16	130	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	80	0,12	8~16	50	0,12	100	0,12	10~20	49	0,12
			120	0,10	8~16	37	0,10	150	0,10	10~20	38	0,10
			160	0,10	8~13	32	0,09	190	0,10	10~16	32	0,09
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	80	0,10	8~16	120	0,10	100	0,10	10~20	121	0,10
			120	0,08	8~16	89	0,08	150	0,08	10~20	90	0,08
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	80	0,10	8~16	70	0,08	100	0,10	10~20	70	0,08
			120	0,08	8~16	52	0,06	150	0,08	10~20	53	0,06
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Boden Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 25 - 6 Schneiden					Ø 30 - 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	120	0,12	12~25	250	0,20	160	0,12	15~30	249	0,20
			190	0,10	12~25	187	0,16	240	0,10	15~30	187	0,16
			235	0,06	12~20	163	0,14	290	0,06	15~24	160	0,14
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	120	0,12	12~25	230	0,18	160	0,12	15~30	230	0,18
			190	0,10	12~25	173	0,14	240	0,10	15~30	172	0,14
			235	0,06	12~20	149	0,13	290	0,06	15~24	149	0,13
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	120	0,12	12~25	230	0,18	160	0,12	15~30	230	0,18
			190	0,10	12~25	173	0,14	240	0,10	15~30	172	0,14
			235	0,06	12~20	149	0,13	290	0,06	15~24	150	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	120	0,12	12~25	200	0,12	160	0,12	15~30	200	0,12
			190	0,10	12~25	150	0,10	240	0,10	15~30	151	0,10
			235	0,06	12~20	130	0,08	290	0,06	15~24	130	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	120	0,12	12~25	230	0,18	160	0,12	15~30	230	0,18
			190	0,12	12~25	173	0,14	240	0,12	15~30	172	0,14
			235	0,10	12~20	149	0,13	290	0,10	15~24	150	0,12
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	120	0,15	12~25	200	0,15	160	0,15	15~30	200	0,15
			190	0,12	12~25	150	0,12	240	0,12	15~30	151	0,12
			235	0,10	12~20	130	0,10	290	0,10	15~24	130	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	120	0,12	12~25	50	0,12	160	0,12	15~30	49	0,12
			190	0,10	12~25	38	0,10	240	0,10	15~30	38	0,10
			235	0,06	12~20	33	0,08	290	0,06	15~24	32	0,08
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	120	0,10	12~25	120	0,10	160	0,10	15~30	121	0,10
			190	0,08	12~25	90	0,08	240	0,08	15~30	90	0,08
			235	-	-	-	-	290	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	120	0,10	12~25	70	0,08	160	0,10	15~30	70	0,08
			190	0,08	12~25	53	0,06	240	0,08	15~30	53	0,06
			235	-	-	-	-	290	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YOHW Boden Fräsen

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 32 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	160	0,12	16~32	250	0,20
			240	0,10	16~32	188	0,16
			290	0,06	16~26	163	0,14
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	160	0,12	16~32	230	0,18
			240	0,10	16~32	173	0,14
			290	0,06	16~26	150	0,13
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	160	0,12	16~32	230	0,18
			240	0,10	16~32	173	0,14
			290	0,06	16~26	150	0,13
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	160	0,12	16~32	200	0,12
			240	0,10	16~32	150	0,10
			290	0,06	16~26	130	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	160	0,12	16~32	230	0,18
			240	0,12	16~32	173	0,14
			290	0,10	16~26	150	0,13
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	160	0,15	16~32	200	0,15
			240	0,12	16~32	150	0,12
			290	0,10	16~26	130	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	160	0,12	16~32	50	0,12
			240	0,10	16~32	37	0,10
			290	0,06	16~26	32	0,09
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	160	0,10	16~32	120	0,10
			240	0,08	16~32	89	0,08
			290	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	160	0,10	16~32	70	0,08
			240	0,08	16~32	52	0,06
			290	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EPMT und EPMW Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 2 Schneiden					ø 20/21 - 3 oder 4 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	70	0,6	10	181	0,68	70	0,6	14	179	0,68
			120	0,5	10	181	0,63	120	0,5	14	179	0,61
			160	0,35	10	151	0,70	190	0,35	14	151	0,68
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	70	0,6	10	181	0,68	70	0,6	14	179	0,68
			120	0,5	10	181	0,63	120	0,5	14	179	0,61
			160	0,35	10	151	0,70	190	0,35	14	151	0,68
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	70	0,6	10	181	0,68	70	0,6	14	179	0,68
			120	0,5	10	181	0,63	120	0,5	14	179	0,61
			160	0,35	10	151	0,70	190	0,35	14	151	0,68
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	70	0,5	10	95	0,68	70	0,5	14	94	0,68
			120	0,3	10	95	0,63	120	0,3	14	94	0,62
			160	0,2	10	80	0,69	190	0,2	14	79	0,68
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	70	0,6	10	156	0,68	70	0,6	14	157	0,68
			120	0,5	10	151	0,67	120	0,5	14	151	0,68
			160	0,35	10	151	0,67	190	0,35	14	151	0,68
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	70	0,8	10	151	0,83	70	0,8	14	151	0,83
			120	0,6	10	151	0,75	120	0,6	14	151	0,75
			160	0,5	10	111	0,85	190	0,5	14	110	0,86
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	70	0,5	10	60	0,40	70	0,5	14	60	0,39
			120	0,3	10	60	0,40	120	0,3	14	60	0,39
			160	0,2	10	60	0,40	190	0,2	14	60	0,39
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	70	0,5	10	32	0,30	70	0,5	14	31	0,30
			120	0,3	10	32	0,30	120	0,3	14	31	0,30
			160	0,2	10	32	0,30	190	0,2	14	31	0,30
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (JC8050)	70	0,4	10	70	0,50	70	0,4	14	69	0,50
			120	0,3	10	70	0,50	120	0,3	14	69	0,50
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JC8118	70	0,15	10	30	0,15	70	0,15	14	31	0,15
			120	0,1	10	30	0,15	120	0,1	14	31	0,15
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EPMT und EPMW Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	90	0,8	19	181	0,67	100	0,8	25	191	0,67
			140	0,6	19	181	0,61	150	0,6	25	181	0,67
			210	0,4	19	149	0,68	210	0,4	25	151	0,67
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	90	0,8	19	181	0,67	100	0,8	25	191	0,67
			140	0,6	19	181	0,61	150	0,6	25	181	0,67
			210	0,4	19	149	0,68	210	0,4	25	151	0,67
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	90	0,8	19	181	0,67	100	0,8	25	191	0,67
			140	0,6	19	181	0,61	150	0,6	25	181	0,67
			210	0,4	19	149	0,68	210	0,4	25	151	0,67
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	90	0,6	19	94	0,68	100	0,6	25	96	0,67
			140	0,4	19	94	0,62	150	0,4	25	96	0,67
			210	0,3	19	79	0,68	210	0,3	25	80	0,66
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	90	0,8	19	157	0,68	100	0,8	25	171	0,67
			140	0,6	19	157	0,65	150	0,6	25	161	0,67
			210	0,35	19	149	0,65	210	0,35	25	151	0,67
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	90	0,8	19	149	0,84	100	1	25	151	0,83
			140	0,6	19	149	0,76	150	0,8	25	151	0,77
			210	0,5	19	126	0,75	210	0,6	25	126	0,78
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	90	0,5	19	59	0,40	100	0,5	25	60	0,42
			140	0,3	19	59	0,40	150	0,3	25	60	0,42
			210	0,2	19	59	0,40	210	0,2	25	60	0,42
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel /Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	90	0,5	19	31	0,30	100	0,5	25	30	0,33
			140	0,3	19	31	0,30	150	0,3	25	30	0,33
			210	0,2	19	31	0,30	210	0,2	25	30	0,33
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (JC8050)	90	0,4	19	71	0,50	100	0,4	25	70	0,50
			140	0,3	19	71	0,50	150	0,3	25	70	0,50
			210	-	-	-	-	210	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JC8118	90	0,15	19	31	0,15	100	0,15	25	30	0,17
			140	0,1	19	31	0,15	150	0,1	25	30	0,17
			210	-	-	-	-	210	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EPMT und EPMW Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	100	0,8	32	188	0,70
			150	0,6	32	176	0,70
			210	0,4	32	151	0,69
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	100	0,8	32	188	0,70
			150	0,6	32	176	0,70
			210	0,4	32	151	0,69
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	100	0,8	32	188	0,70
			150	0,6	32	176	0,70
			210	0,4	32	151	0,69
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	100	0,6	32	94	0,67
			150	0,4	32	94	0,67
			210	0,3	32	78	0,67
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	100	0,8	32	170	0,72
			150	0,6	32	163	0,71
			210	0,35	32	151	0,72
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	100	1	32	151	0,85
			150	0,8	32	151	0,78
			210	0,6	32	126	0,78
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	100	0,5	32	60	0,40
			150	0,3	32	60	0,40
			210	0,2	32	60	0,40
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	100	0,5	32	31	0,30
			150	0,3	32	31	0,30
			210	0,2	32	31	0,30
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (JC8050)	100	0,4	32	69	0,50
			150	0,3	32	69	0,50
			210	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JC8118	100	0,15	32	31	0,16
			150	0,1	32	31	0,16
			210	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EPMT und EPMW Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	150	0,80	32	157	0,80	150	1,00	40	157	0,90
			200	0,60	32	138	0,80	200	0,80	40	157	0,85
			250	0,50	32	126	0,80	250	0,60	40	141	0,85
			300	-	-	-	-	300	0,50	40	126	0,85
			350	-	-	-	-	350	0,40	40	126	0,85
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	150	0,80	32	157	0,80	150	1,00	40	157	0,90
			200	0,60	32	138	0,80	200	0,80	40	157	0,85
			250	0,50	32	126	0,80	250	0,60	40	141	0,85
			300	-	-	-	-	300	0,50	40	126	0,85
			350	-	-	-	-	350	0,40	40	126	0,85
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	150	0,80	32	157	0,80	150	1,00	40	157	0,90
			200	0,60	32	138	0,80	200	0,80	40	157	0,85
			250	0,50	32	126	0,80	250	0,60	40	141	0,85
			300	-	-	-	-	300	0,50	40	126	0,85
			350	-	-	-	-	350	0,40	40	126	0,85
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	150	0,60	32	85	0,70	150	0,80	40	85	0,69
			200	0,40	32	80	0,69	200	0,60	40	85	0,69
			250	0,30	32	75	0,69	250	0,40	40	80	0,70
			300	-	-	-	-	300	0,30	40	75	0,70
			350	-	-	-	-	350	0,30	40	75	0,60
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	150	0,60	32	151	0,75	150	0,80	40	149	0,84
			200	0,40	32	138	0,75	200	0,60	40	149	0,75
			250	0,30	32	126	0,74	250	0,40	40	141	0,75
			300	-	-	-	-	300	0,30	40	141	0,75
			350	-	-	-	-	350	0,30	40	134	0,75
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	150	0,80	32	138	1,00	150	1,00	40	141	1,19
			200	0,60	32	126	1,00	200	0,80	40	141	1,00
			250	0,50	32	113	1,00	250	0,60	40	134	1,00
			300	-	-	-	-	300	0,50	40	126	1,00
			350	-	-	-	-	350	0,40	40	126	1,00
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	150	0,60	32	60	0,40	150	0,80	40	60	0,39
			200	0,40	32	55	0,40	200	0,60	40	60	0,39
			250	0,30	32	55	0,40	250	0,40	40	55	0,40
			300	-	-	-	-	300	0,30	40	55	0,40
			350	-	-	-	-	350	0,30	40	50	0,40
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	150	0,60	32	30	0,30	150	0,80	40	30	0,29
			200	0,40	32	25	0,30	200	0,60	40	30	0,29
			250	0,30	32	25	0,30	250	0,40	40	25	0,29
			300	-	-	-	-	300	0,30	40	25	0,29
			350	-	-	-	-	350	0,30	40	20	0,30
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (JC8050)	150	0,40	32	65	0,50	150	0,60	40	63	0,50
			200	0,20	32	65	0,50	200	0,40	40	63	0,50
			250	-	-	-	-	250	0,20	40	63	0,50
			300	-	-	-	-	300	-	-	-	-
			350	-	-	-	-	350	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JC8118	150	0,15	32	30	0,16	150	0,15	40	30	0,16
			200	0,10	32	28	0,16	200	0,15	40	27	0,16
			250	-	-	-	-	250	0,10	40	27	0,16
			300	-	-	-	-	300	-	-	-	-
			350	-	-	-	-	350	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EPMT und EPMW Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC7560 (JC8050) (JC8118)	200	1	50	158	0,90
			250	0,8	50	158	0,85
			300	0,6	50	143	0,85
			350	0,5	50	127	0,85
			400	0,4	50	127	0,85
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC7560 (JC8050) (JC8118)	200	1	50	158	0,90
			250	0,8	50	158	0,85
			300	0,6	50	143	0,85
			350	0,5	50	127	0,85
			400	0,4	50	127	0,85
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC7560) (JC8050)	200	1	50	158	0,90
			250	0,8	50	158	0,85
			300	0,6	50	143	0,85
			350	0,5	50	127	0,85
			400	0,4	50	127	0,85
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	200	0,8	50	85	0,70
			250	0,6	50	85	0,70
			300	0,4	50	81	0,70
			350	0,3	50	73	0,71
			400	0,3	50	73	0,61
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8050 (JC7560)	200	0,8	50	148	0,84
			250	0,6	50	148	0,75
			300	0,4	50	141	0,75
			350	0,3	50	141	0,75
			400	0,3	50	133	0,75
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (JC7560)	200	1	50	143	1,20
			250	0,8	50	143	1,00
			300	0,6	50	135	1,00
			350	0,5	50	127	1,00
			400	0,4	50	127	1,00
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4, 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7560 (JC8050) (JC8118)	200	0,8	50	59	0,40
			250	0,6	50	59	0,40
			300	0,4	50	55	0,40
			350	0,3	50	55	0,40
			400	0,3	50	49	0,40
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC8118 (JC7560) (JC8050)	200	0,8	50	30	0,29
			250	0,6	50	30	0,29
			300	0,4	50	26	0,30
			350	0,3	50	26	0,30
			400	0,3	50	20	0,30
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (JC8050)	200	0,6	50	63	0,51
			250	0,4	50	63	0,51
			300	0,2	50	63	0,51
			350	-	-	-	-
			400	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JC8118	200	0,15	50	30	0,16
			250	0,15	50	26	0,16
			300	0,1	50	26	0,16
			350	-	-	-	-
			400	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EPHW Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 16/17 - 2 Schneiden					Ø 20/21 - 3 oder 4 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC818	70	0,3	10	90	0,80	80	0,30	14	90	0,80
			100	0,25	10	81	0,64	120	0,25	14	81	0,64
			130	0,2	10	72	0,48	160	0,20	14	72	0,48
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	70	0,2	10	80	0,30	80	0,20	14	80	0,30
			100	0,15	10	72	0,27	120	0,15	14	72	0,27
			130	0,1	10	64	0,24	160	0,10	14	64	0,24

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					Ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC818	100	0,3	18	90	0,80	130	0,3	24	90	0,80
			150	0,25	18	82	0,64	190	0,25	24	81	0,64
			200	0,2	18	72	0,48	250	0,2	24	72	0,48
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	100	0,20	18	80	0,30	130	0,2	24	80	0,30
			150	0,15	18	72	0,27	190	0,15	24	72	0,27
			200	0,1	18	64	0,24	250	0,1	24	64	0,24

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC818	130	0,30	32	90	0,80
			190	0,25	32	82	0,64
			250	0,20	32	73	0,48
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	130	0,20	32	80	0,30
			190	0,15	32	73	0,27
			250	0,10	32	64	0,24

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

EPHW Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					Ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118	100	0,3	32	90	0,80	150	0,30	40	90	0,80
			150	0,25	32	82	0,64	200	0,25	40	80	0,64
			200	0,2	32	73	0,48	250	0,20	40	72	0,48
			250	0,1	32	73	0,48	300	0,10	40	72	0,48
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	100	0,2	32	80	0,30	150	0,20	40	80	0,30
			150	0,15	32	73	0,27	200	0,15	40	72	0,27
			200	0,1	32	64	0,24	250	0,10	40	64	0,24
			250	-	-	-	-	300	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118	200	0,3	50	89	0,80
			250	0,25	50	81	0,64
			300	0,2	50	71	0,48
			350	0,1	50	71	0,48
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	200	0,2	50	79	0,30
			250	0,15	50	71	0,27
			300	0,1	50	63	0,24
			350	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

ZPMT, ZPMT-PT, ZPMT-SL, ZPMT-NL Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 16/17 - 2 Schneiden					Ø 20/21 - 3 oder 4 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz	Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8118 (JC8050) (CX75)	80	5,0	12,8	160	0,15	100	5,0	16,0	160	0,15
			120	3,0	6,4	144	0,13	150	3,0	8,0	145	0,13
			160	2,0	3,2	128	0,12	190	2,0	4,0	128	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8118 (JC8050)	80	5,0	12,8	150	0,15	100	5,0	16,0	150	0,15
			120	3,0	6,4	135	0,13	150	3,0	8,0	135	0,13
			160	2,0	3,2	120	0,12	190	2,0	4,0	120	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC8050)	80	5,0	12,8	150	0,15	100	5,0	16,0	150	0,15
			120	3,0	6,4	135	0,13	150	3,0	8,0	135	0,13
			160	2,0	3,2	120	0,12	190	2,0	4,0	120	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	80	4,0	9,6	120	0,12	100	4,0	12,0	120	0,12
			120	2,5	4,8	108	0,11	150	2,5	6,0	108	0,11
			160	2,0	2,4	96	0,10	190	2,0	3,0	96	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8118 (JC7518)	80	5,0	12,8	150	0,15	100	5,0	16,0	150	0,15
			120	3,0	6,4	135	0,13	150	3,0	8,0	135	0,13
			160	2,0	3,2	120	0,12	190	2,0	4,0	120	0,12
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (DH102)	80	5,0	16,0	150	0,20	100	5,0	20,0	150	0,20
			120	4,0	8,0	135	0,18	150	4,0	10,0	135	0,18
			160	3,0	4,0	120	0,16	190	3,0	5,0	120	0,16
N	Aluminium Legierungen 50-110HB	FC18	80	5,0	32,0	603	0,20	100	5,0	40,0	600	0,20
			120	4,0	16,0	452	0,18	150	4,0	20,0	450	0,18
			160	3,0	8,0	302	0,16	190	3,0	10,0	300	0,16
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7518	80	5,0	9,6	60	0,15	100	5,0	12,0	60	0,15
			120	3,0	4,8	54	0,14	150	3,0	6,0	54	0,14
			160	2,0	2,4	48	0,12	190	2,0	3,0	48	0,12
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel /Nimonic	JC7518	80	5,0	9,6	30	0,15	100	5,0	12,0	30	0,15
			120	3,0	4,8	27	0,13	150	3,0	6,0	27	0,13
			160	2,0	2,4	24	0,11	190	2,0	3,0	24	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (DH102)	80	3,5	8,0	100	0,12	100	3,5	10,0	100	0,12
			120	2,5	4,0	90	0,11	150	2,5	5,0	90	0,11
			160	1,2	2,0	80	0,09	190	1,2	2,5	80	0,09
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	80	2,5	6,4	70	0,10	100	2,5	8,0	70	0,10
			120	1,5	3,2	63	0,09	150	1,5	4,0	63	0,09
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

ZPMT, ZPMT-PT, ZPMT-SL, ZPMT-NL Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz	Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8118 (JC8050) (CX75)	120	5,0	20,0	160	0,15	160	5,0	24,0	160	0,15
			190	3,0	10,0	145	0,13	240	3,0	12,0	144	0,13
			235	2,0	5,0	128	0,12	290	2,0	6,0	128	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8118 (JC8050)	120	5,0	20,0	150	0,15	160	5,0	24,0	150	0,15
			190	3,0	10,0	135	0,14	240	3,0	12,0	135	0,13
			235	2,0	5,0	120	0,12	290	2,0	6,0	120	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC8050)	120	5,0	20,0	150	0,15	160	5,0	24,0	150	0,15
			190	3,0	10,0	135	0,14	240	3,0	12,0	135	0,13
			235	2,0	5,0	120	0,12	290	2,0	6,0	120	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	120	4,0	15,0	120	0,12	160	4,0	18,0	121	0,12
			190	2,5	7,5	108	0,11	240	2,5	9,0	109	0,11
			235	1,5	3,8	96	0,10	290	2,0	4,5	97	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8118 (JC7518)	120	5,0	20,0	150	0,15	160	5,0	24,0	150	0,15
			190	3,0	10,0	135	0,14	240	3,0	12,0	135	0,13
			235	2,0	5,0	120	0,12	290	2,0	6,0	120	0,12
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (DH102)	120	5,0	25,0	150	0,20	160	5,0	30,0	150	0,20
			190	4,0	12,5	135	0,18	240	4,0	15,0	135	0,18
			235	3,0	6,2	120	0,16	290	3,0	7,5	120	0,16
N	Aluminium Legierungen 50-110HB	FC18	120	5,0	50,0	600	0,20	160	5,0	64,0	600	0,20
			190	4,0	25,0	450	0,18	240	4,0	32,0	450	0,18
			235	3,0	12,5	300	0,16	290	3,0	16,0	301	0,16
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7518	120	5,0	15,0	60	0,15	160	5,0	18,0	60	0,15
			190	3,0	7,5	53	0,14	240	3,0	9,0	54	0,13
			235	2,0	3,8	48	0,12	290	2,0	4,5	48	0,12
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC7518	120	5,0	15,0	30	0,15	160	5,0	18,0	30	0,15
			190	3,0	7,5	27	0,13	240	3,0	9,0	27	0,13
			235	2,0	3,8	24	0,12	290	2,0	4,5	24	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (DH102)	120	3,5	12,5	100	0,12	160	3,5	15,0	101	0,12
			190	2,5	6,2	90	0,11	240	2,5	7,5	90	0,11
			235	1,2	3,2	80	0,10	290	1,2	3,8	80	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	120	2,5	10,0	70	0,10	160	2,5	12,0	70	0,10
			190	1,5	5,0	63	0,09	240	1,5	6,0	63	0,09
			235	-	-	-	-	290	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

ZPMT, ZPMT-PT, ZPMT-SL, ZPMT-NL Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8118 (JC8050) (CX75)	160	5,0	32,0	160	0,15
			240	3,0	16,0	143	0,13
			290	2,0	8,0	128	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8118 (JC8050)	160	5,0	32,0	150	0,15
			240	3,0	16,0	134	0,14
			290	2,0	8,0	119	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC8050)	160	5,0	32,0	150	0,15
			240	3,0	16,0	134	0,14
			290	2,0	8,0	119	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	160	4,0	24,0	119	0,12
			240	2,5	12,0	108	0,11
			290	2,0	6,0	96	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8118 (JC7518)	160	5,0	32,0	150	0,15
			240	3,0	16,0	134	0,14
			290	2,0	8,0	119	0,12
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (DH102)	160	5,0	40,0	150	0,20
			240	4,0	20,0	134	0,18
			290	3,0	10,0	119	0,16
N	Aluminium Legierungen 50-110HB	FC18	160	5,0	80,0	601	0,20
			240	4,0	40,0	450	0,18
			290	3,0	20,0	300	0,16
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7518	160	5,0	24,0	60	0,15
			240	3,0	12,0	54	0,14
			290	2,0	6,0	48	0,12
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel /Nimonic	JC7518	160	5,0	24,0	30	0,15
			240	3,0	12,0	28	0,14
			290	2,0	6,0	24	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (DH102)	160	3,5	20,0	101	0,12
			240	2,5	10,0	90	0,11
			290	1,2	5,0	80	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	160	2,5	16,0	70	0,10
			240	1,5	8,0	63	0,09
			290	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

ZPMT, ZPMT-PT, ZPMT-SL, ZPMT-NL Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz	Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8118 (JC8050) (CX75)	150	5,0	32,0	160	0,15	200	5,0	40,0	160	0,15
			200	3,0	16,0	143	0,13	250	3,0	20,0	145	0,14
			250	2,0	8,0	128	0,12	300	2,0	10,0	129	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8118 (JC8050)	150	5,0	32,0	150	0,15	200	5,0	40,0	149	0,15
			200	3,0	16,0	134	0,14	250	3,0	20,0	135	0,13
			250	2,0	8,0	119	0,12	300	2,0	10,0	119	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC8050)	150	5,0	32,0	150	0,15	200	5,0	40,0	149	0,15
			200	3,0	16,0	134	0,14	250	3,0	20,0	135	0,13
			250	2,0	8,0	119	0,12	300	2,0	10,0	119	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	150	4,0	24,0	119	0,12	200	4,0	30,0	119	0,12
			200	2,5	12,0	108	0,11	250	2,5	15,0	107	0,11
			250	2,0	6,0	96	0,10	300	2,0	7,5	96	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8118 (JC7518)	150	5,0	32,0	150	0,15	200	5,0	40,0	149	0,15
			200	3,0	16,0	134	0,14	250	3,0	20,0	135	0,13
			250	2,0	8,0	119	0,12	300	2,0	10,0	119	0,12
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (DH102)	150	5,0	40,0	150	0,20	200	5,0	50,0	149	0,20
			200	4,0	20,0	134	0,18	250	4,0	25,0	135	0,18
			250	3,0	10,0	119	0,16	300	3,0	12,5	119	0,16
N	Aluminium Legierungen 50-110HB	FC18	150	5,0	80,0	601	0,20	200	5,0	100,0	600	0,20
			200	4,0	40,0	450	0,18	250	4,0	50,0	449	0,18
			250	3,0	20,0	300	0,16	300	3,0	25,0	300	0,16
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7518	150	5,0	24,0	60	0,15	200	5,0	30,0	60	0,15
			200	3,0	12,0	54	0,14	250	3,0	15,0	53	0,13
			250	2,0	6,0	48	0,12	300	2,0	7,5	47	0,12
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel / Nimonic	JC7518	150	5,0	24,0	30	0,15	200	5,0	30,0	30	0,15
			200	3,0	12,0	28	0,14	250	3,0	15,0	27	0,13
			250	2,0	6,0	24	0,12	300	2,0	7,5	24	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (DH102)	150	3,5	20,0	101	0,12	200	3,5	25,0	101	0,12
			200	2,5	10,0	90	0,11	250	2,0	12,5	91	0,11
			250	1,2	5,0	80	0,10	300	1,2	6,0	80	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	150	2,5	16,0	70	0,10	200	2,5	20,0	71	0,10
			200	1,5	8,0	63	0,09	250	1,5	10,0	63	0,09
			250	-	-	-	-	300	1,0	5,0	57	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

ZPMT, ZPMT-PT, ZPMT-SL, ZPMT-NL Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ap x ae mm²	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8118 (JC8050) (CX75)	250	5,0	50,0	160	0,15
			300	3,0	25,0	144	0,14
			350	2,0	12,5	129	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8118 (JC8050)	250	5,0	50,0	150	0,15
			300	3,0	25,0	135	0,13
			350	2,0	12,5	121	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8118 (JC8050)	250	5,0	50,0	150	0,15
			300	3,0	25,0	135	0,13
			350	2,0	12,5	121	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8118 (JC8050)	250	4,0	38,0	121	0,12
			300	2,5	19,0	109	0,11
			350	2,0	9,5	97	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8118 (JC7518)	250	5,0	50,0	150	0,15
			300	3,0	25,0	135	0,13
			350	2,0	12,5	121	0,12
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8118 (DH102)	250	5,0	64,0	150	0,20
			300	4,0	32,0	135	0,18
			350	3,0	16,0	121	0,16
N	Aluminium Legierungen 50-110HB	FC18	250	5,0	128,0	600	0,20
			300	4,0	63,0	449	0,18
			350	3,0	31,5	301	0,16
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC7518	250	5,0	38,0	59	0,15
			300	3,0	19,0	53	0,13
			350	2,0	9,5	48	0,12
	Sonderlegierungen / Inconel / Hastelloy Monel /Nimonic	JC7518	250	5,0	38,0	30	0,15
			300	3,0	19,0	28	0,13
			350	2,0	9,5	24	0,11
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8118 (DH102)	250	3,5	32,0	99	0,12
			300	2,5	16,0	89	0,11
			350	1,5	7,5	79	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	250	2,5	25,0	69	0,10
			300	1,5	12,5	63	0,09
			350	1,0	6,5	55	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Seite Fräsen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 16/17 - 2 Schneiden					Ø 20/21 - 3 oder 4 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	70	1,50	0,2	648	0,15	70	1,50	0,2	647	0,15
			120	1,00	0,2	450	0,12	120	1,00	0,2	450	0,12
			160	0,70	0,2	450	0,10	190	0,70	0,2	450	0,10
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	70	1,50	0,2	450	0,15	70	1,50	0,2	450	0,15
			120	1,00	0,2	450	0,12	120	1,00	0,2	450	0,12
			160	0,70	0,2	350	0,10	190	0,70	0,2	350	0,10
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	70	1,50	0,2	450	0,15	70	1,50	0,2	450	0,15
			120	1,00	0,2	450	0,12	120	1,00	0,2	450	0,12
			160	0,70	0,2	350	0,10	190	0,70	0,2	350	0,10
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	70	1,50	0,2	400	0,12	70	1,50	0,2	400	0,12
			120	1,00	0,2	350	0,10	120	1,00	0,2	350	0,10
			160	0,70	0,2	350	0,08	190	0,70	0,2	350	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	70	1,50	0,2	450	0,15	70	1,50	0,2	450	0,15
			120	1,00	0,2	450	0,12	120	1,00	0,2	450	0,12
			160	0,70	0,2	350	0,10	190	0,70	0,2	350	0,10
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	70	1,50	0,2	548	0,15	70	1,50	0,2	550	0,15
			120	1,00	0,2	450	0,12	120	1,00	0,2	450	0,12
			160	0,70	0,2	450	0,10	190	0,70	0,2	450	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	70	1,50	0,2	90	0,12	70	1,50	0,2	90	0,12
			120	1,00	0,2	70	0,10	120	1,00	0,2	70	0,10
			160	0,70	0,2	70	0,08	190	0,70	0,2	70	0,08
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	70	1,50	0,2	200	0,10	70	1,50	0,2	200	0,10
			120	1,00	0,2	170	0,08	120	1,00	0,2	170	0,08
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	70	1,00	0,2	180	0,10	70	1,00	0,2	180	0,10
			120	0,70	0,2	150	0,08	120	0,70	0,2	150	0,08
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Seite Fräsen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					Ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	90	1,50	0,2	650	0,15	100	1,50	0,2	650	0,15
			140	1,00	0,2	450	0,12	150	1,20	0,2	450	0,12
			210	0,70	0,2	450	0,10	210	1,00	0,2	450	0,10
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	90	1,50	0,2	450	0,15	100	1,50	0,2	450	0,15
			140	1,00	0,2	450	0,12	150	1,20	0,2	450	0,12
			210	0,70	0,2	350	0,10	210	1,00	0,2	350	0,10
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	90	1,50	0,2	450	0,15	100	1,50	0,2	450	0,15
			140	1,00	0,2	450	0,12	150	1,20	0,2	450	0,12
			210	0,70	0,2	350	0,10	210	1,00	0,2	350	0,10
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	90	1,50	0,2	400	0,12	100	1,50	0,2	400	0,12
			140	1,00	0,2	350	0,10	150	1,20	0,2	350	0,10
			210	0,70	0,2	350	0,08	210	1,00	0,2	350	0,08
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	90	1,50	0,2	450	0,15	100	1,50	0,2	450	0,15
			140	1,00	0,2	450	0,12	150	1,20	0,2	450	0,12
			210	0,70	0,2	350	0,10	210	1,00	0,2	350	0,10
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	90	1,50	0,2	550	0,15	100	1,50	0,2	550	0,15
			140	1,00	0,2	450	0,12	150	1,20	0,2	450	0,12
			210	0,70	0,2	450	0,10	210	1,00	0,2	450	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	90	1,50	0,2	90	0,12	100	1,50	0,2	90	0,12
			140	1,00	0,2	70	0,10	150	1,20	0,2	70	0,10
			210	0,70	0,2	70	0,08	210	1,00	0,2	70	0,08
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	90	1,50	0,2	200	0,10	100	1,50	0,2	201	0,10
			140	1,00	0,2	170	0,08	150	1,20	0,2	170	0,08
			210	-	-	-	-	210	1,00	0,2	170	0,08
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	90	1,00	0,2	180	0,10	100	1,00	0,2	180	0,10
			140	0,70	0,2	150	0,08	150	0,80	0,2	150	0,08
			210	-	-	-	-	210	0,70	0,2	150	0,06

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Seite Fräsen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	100	1,50	0,2	650	0,15
			150	1,50	0,2	650	0,15
			210	1,00	0,2	450	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	100	1,50	0,2	450	0,15
			150	1,50	0,2	450	0,15
			210	1,00	0,2	351	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	100	1,50	0,2	450	0,15
			150	1,50	0,2	450	0,15
			210	1,00	0,2	351	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	100	1,50	0,2	400	0,12
			150	1,50	0,2	400	0,12
			210	1,00	0,2	351	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	100	1,50	0,2	450	0,15
			150	1,50	0,2	450	0,15
			210	1,00	0,2	351	0,12
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	100	1,50	0,2	550	0,15
			150	1,50	0,2	450	0,18
			210	1,00	0,2	450	0,12
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	100	1,50	0,2	90	0,12
			150	1,50	0,2	70	0,15
			210	1,00	0,2	70	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	100	1,50	0,2	200	0,10
			150	1,50	0,2	200	0,10
			210	1,00	0,2	170	0,08
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	100	1,00	0,2	180	0,10
			150	1,00	0,2	180	0,10
			210	0,70	0,2	150	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Seite Fräsen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	150	1,50	0,2	650	0,15	150	2,00	0,2	650	0,15
			200	1,50	0,2	650	0,15	200	2,00	0,2	650	0,15
			250	1,00	0,2	450	0,12	250	2,00	0,2	650	0,15
			300	0,70	0,2	450	0,11	300	1,50	0,2	449	0,12
			350	-	-	-	-	350	1,50	0,2	449	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	150	1,50	0,2	450	0,15	150	2,00	0,2	449	0,15
			200	1,50	0,2	450	0,15	200	2,00	0,2	449	0,15
			250	1,00	0,2	351	0,12	250	2,00	0,2	449	0,15
			300	0,70	0,2	351	0,10	300	1,50	0,2	449	0,12
			350	-	-	-	-	350	1,50	0,2	449	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	150	1,50	0,2	450	0,15	150	2,00	0,2	449	0,15
			200	1,50	0,2	450	0,15	200	2,00	0,2	449	0,15
			250	1,00	0,2	351	0,12	250	2,00	0,2	449	0,15
			300	0,70	0,2	351	0,10	300	1,50	0,2	449	0,12
			350	-	-	-	-	350	1,50	0,2	449	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	150	1,50	0,2	400	0,12	150	2,00	0,2	401	0,12
			200	1,50	0,2	400	0,12	200	2,00	0,2	401	0,12
			250	1,00	0,2	351	0,10	250	2,00	0,2	401	0,12
			300	0,70	0,2	351	0,08	300	1,50	0,2	350	0,10
			350	-	-	-	-	350	1,50	0,2	350	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	150	1,50	0,2	450	0,15	150	2,00	0,2	449	0,15
			200	1,50	0,2	450	0,15	200	2,00	0,2	449	0,15
			250	1,00	0,2	351	0,12	250	2,00	0,2	449	0,15
			300	0,70	0,2	351	0,10	300	1,50	0,2	449	0,12
			350	-	-	-	-	350	1,50	0,2	449	0,12
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	150	1,50	0,2	550	0,15	150	2,00	0,2	550	0,15
			200	1,50	0,2	550	0,15	200	2,00	0,2	550	0,15
			250	1,00	0,2	450	0,12	250	2,00	0,2	550	0,15
			300	0,70	0,2	450	0,10	300	1,50	0,2	449	0,12
			350	-	-	-	-	350	1,50	0,2	449	0,12
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	JC8015 (DH102)	150	1,50	0,2	90	0,12	150	2,00	0,2	90	0,12
			200	1,50	0,2	90	0,12	200	2,00	0,2	90	0,12
			250	1,00	0,2	70	0,10	250	2,00	0,2	90	0,12
			300	0,70	0,2	70	0,08	300	1,50	0,2	71	0,10
			350	-	-	-	-	350	1,50	0,2	71	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	150	1,50	0,2	200	0,10	150	1,50	0,2	199	0,10
			200	1,50	0,2	200	0,10	200	1,50	0,2	199	0,10
			250	1,00	0,2	170	0,08	250	1,50	0,2	199	0,10
			300	0,70	0,2	170	0,08	300	1,20	0,2	170	0,08
			350	-	-	-	-	350	1,20	0,2	170	0,08
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	150	1,00	0,2	180	0,10	150	1,50	0,2	181	0,10
			200	1,00	0,2	180	0,10	200	1,50	0,2	181	0,10
			250	0,70	0,2	150	0,08	250	1,50	0,2	181	0,10
			300	0,50	0,2	150	0,05	300	1,00	0,2	149	0,08
			350	-	-	-	-	350	1,00	0,2	149	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Seite Fräsen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1,0035, 1,0711 1,1170, 1,5621, 1,6543, 1,7131, 1,8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (JC8015) (DH102)	200	2,00	0,2	651	0,15
			250	2,00	0,2	651	0,15
			300	2,00	0,2	651	0,15
			350	1,50	0,2	449	0,12
			400	1,50	0,2	449	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1,1750, 1,2312, 1,2344, 1,2343, 1,5120, 1,7033 <900N/mm²	CX75 (JC8015) (DH102)	200	2,00	0,2	449	0,15
			250	2,00	0,2	449	0,15
			300	2,00	0,2	449	0,15
			350	1,50	0,2	449	0,12
			400	1,50	0,2	449	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1,2080, 1,2083 1,2307, 1,2379, 1,2767, 1,8504, 1,8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	200	2,00	0,2	449	0,15
			250	2,00	0,2	449	0,15
			300	2,00	0,2	449	0,15
			350	1,50	0,2	449	0,12
			400	1,50	0,2	449	0,12
	Werkzeugstähle 1,2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	200	2,00	0,2	400	0,12
			250	2,00	0,2	400	0,12
			300	2,00	0,2	400	0,12
			350	1,50	0,2	350	0,10
			400	1,50	0,2	350	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest, Stähle austenitisch 1,4301, 1,4541, 1,4571 geschwefelt 1,4005, 1,4105, 1,4305 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	200	2,00	0,2	449	0,15
			250	2,00	0,2	449	0,15
			300	2,00	0,2	449	0,15
			350	1,50	0,2	449	0,12
			400	1,50	0,2	449	0,12
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	200	2,00	0,2	550	0,15
			250	2,00	0,2	550	0,15
			300	2,00	0,2	550	0,15
			350	1,50	0,2	449	0,12
			400	1,50	0,2	449	0,12
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4, 3,7024, 3,7124, 3,7154	JC8015 (DH102)	200	2,00	0,2	89	0,12
			250	2,00	0,2	89	0,12
			300	2,00	0,2	89	0,12
			350	1,50	0,2	71	0,10
			400	1,50	0,2	71	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	200	1,50	0,2	200	0,10
			250	1,50	0,2	200	0,10
			300	1,50	0,2	200	0,10
			350	1,20	0,2	170	0,08
			400	1,20	0,2	170	0,08
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	200	1,50	0,2	180	0,10
			250	1,50	0,2	180	0,10
			300	1,50	0,2	180	0,10
			350	1,00	0,2	148	0,08
			400	1,00	0,2	148	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Boden Fräsen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 2 Schneiden					ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1,0035, 1,0711 1,1170, 1,5621, 1,6543, 1,7131, 1,8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (DH102)	70	0,20	8~16	261	0,25	70	0,20	10~18	264	0,25
			120	0,20	8~16	196	0,20	120	0,20	10~18	201	0,20
			160	0,20	8~10	171	0,18	190	0,20	10~12	170	0,18
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1,1750, 1,2312, 1,2344, 1,2343, 1,5120, 1,7033 <900N/mm²	CX75 (DH102)	70	0,20	8~16	236	0,22	70	0,20	10~18	239	0,22
			120	0,20	8~16	176	0,20	120	0,20	10~18	182	0,20
			160	0,20	8~10	151	0,18	190	0,20	10~12	154	0,18
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1,2080, 1,2083 1,2307, 1,2379, 1,2767, 1,8504, 1,8550 <1100N/mm²	DH102	70	0,20	8~16	219	0,20	70	0,20	10~18	220	0,20
			120	0,20	8~16	163	0,18	120	0,20	10~18	167	0,18
			160	0,20	8~10	138	0,17	190	0,20	10~12	141	0,17
	Werkzeugstähle 1,2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102	70	0,20	8~16	201	0,12	70	0,20	10~18	201	0,12
			120	0,20	8~16	151	0,10	120	0,20	10~18	151	0,10
			160	0,20	8~10	128	0,10	190	0,20	10~12	129	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest, Stähle austenitisch 1,4301, 1,4541, 1,4571 geschwefelt 1,4005, 1,4105, 1,4305 <900N/mm²	DH102	70	0,20	8~16	181	0,15	70	0,20	10~18	180	0,15
			120	0,20	8~16	131	0,12	120	0,20	10~18	130	0,12
			160	0,20	8~10	101	0,10	190	0,20	10~12	100	0,10
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	DH102	70	0,20	8~16	201	0,20	70	0,20	10~18	200	0,20
			120	0,20	8~16	151	0,15	120	0,20	10~18	150	0,15
			160	0,20	8~10	131	0,10	190	0,20	10~12	130	0,10
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4, 3,7024, 3,7124, 3,7154	DH102	70	0,20	8~16	50	0,15	70	0,20	10~18	50	0,15
			120	0,20	8~16	30	0,10	120	0,20	10~18	30	0,10
			160	0,20	8~10	30	0,10	190	0,20	10~12	30	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102	70	0,20	8~16	101	0,10	70	0,20	10~18	101	0,10
			120	0,20	8~16	80	0,10	120	0,20	10~18	80	0,10
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	70	0,20	8~16	70	0,07	70	0,20	10~18	70	0,07
			120	0,20	8~16	50	0,05	120	0,20	10~18	50	0,05
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Boden Fräsen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					ø 20/21 - 4 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (DH102)	90	0,20	12,5~22	267	0,25	100	0,20	16~32	266	0,25
			140	0,20	12,5~22	196	0,20	150	0,20	16~32	266	0,25
			210	0,20	12,5~15	173	0,17	210	0,20	16~32	201	0,20
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (DH102)	90	0,20	12,5~22	240	0,22	100	0,20	16~32	241	0,23
			140	0,20	12,5~22	177	0,20	150	0,20	16~32	241	0,23
			210	0,20	12,5~15	157	0,18	210	0,20	16~32	181	0,20
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	DH102	90	0,20	12,5~22	220	0,20	100	0,20	16~32	221	0,20
			140	0,20	12,5~22	165	0,18	150	0,20	16~32	221	0,20
			210	0,20	12,5~15	141	0,17	210	0,20	16~32	166	0,18
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102	90	0,20	12,5~22	200	0,12	100	0,20	16~32	201	0,12
			140	0,20	12,5~22	149	0,10	150	0,20	16~32	201	0,12
			210	0,20	12,5~15	130	0,10	210	0,20	16~32	151	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	DH102	90	0,20	12,5~22	180	0,15	100	0,20	16~32	180	0,15
			140	0,20	12,5~22	130	0,12	150	0,20	16~32	180	0,15
			210	0,20	12,5~15	100	0,10	210	0,20	16~32	130	0,12
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	DH102	90	0,20	12,5~22	200	0,20	100	0,20	16~32	200	0,20
			140	0,20	12,5~22	150	0,15	150	0,20	16~32	200	0,20
			210	0,20	12,5~15	130	0,10	210	0,20	16~32	150	0,15
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4: 3.7024, 3.7124, 3.7154	DH102	90	0,20	12,5~22	50	0,15	100	0,20	16~32	50	0,15
			140	0,20	12,5~22	30	0,10	150	0,20	16~32	50	0,15
			210	0,20	12,5~15	30	0,10	210	0,20	16~20	30	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102	90	0,20	12,5~22	100	0,10	100	0,20	16~32	101	0,10
			140	0,20	12,5~22	80	0,10	150	0,20	16~32	101	0,10
			210	-	-	-	-	210	0,20	16~20	80	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	90	0,20	12,5~22	70	0,07	100	0,20	16~32	70	0,07
			140	0,20	12,5~22	50	0,05	150	0,20	16~32	70	0,07
			210	-	-	-	-	210	0,20	16~20	50	0,05

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Boden Fräsen Einschaubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (DH102)	100	0,20	20~40	264	0,25
			150	0,20	20~40	264	0,25
			210	0,20	20~40	197	0,20
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (DH102)	100	0,20	20~40	238	0,25
			150	0,20	20~40	238	0,25
			210	0,20	20~40	177	0,20
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	DH102	100	0,20	20~40	220	0,20
			150	0,20	20~40	220	0,20
			210	0,20	20~40	163	0,18
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102	100	0,20	20~40	201	0,12
			150	0,20	20~40	201	0,12
			210	0,20	20~40	151	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	DH102	100	0,20	20~40	180	0,15
			150	0,20	20~40	180	0,15
			210	0,20	20~40	129	0,12
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	DH102	100	0,20	20~40	200	0,20
			150	0,20	20~40	200	0,20
			210	0,20	20~40	150	0,15
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	DH102	100	0,20	20~40	50	0,15
			150	0,20	20~40	50	0,15
			210	0,20	20~40	30	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102	100	0,20	20~40	101	0,10
			150	0,20	20~40	101	0,10
			210	0,20	20~40	80	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	100	0,20	20~40	70	0,07
			150	0,20	20~40	70	0,07
			210	0,20	20~40	50	0,05

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Boden Fräsen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					Ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (DH102)	150	0,20	20~40	264	0,25	150	0,20	25~48	267	0,25
			200	0,20	20~40	264	0,25	200	0,20	25~48	267	0,25
			250	0,20	20~40	197	0,20	250	0,20	25~48	267	0,23
			300	0,20	20~22	171	0,20	300	0,20	25~48	201	0,20
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	201	0,20
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (DH102)	150	0,20	20~40	238	0,25	150	0,20	25~48	240	0,25
			200	0,20	20~40	238	0,25	200	0,20	25~48	240	0,25
			250	0,20	20~40	177	0,20	250	0,20	25~48	240	0,23
			300	0,20	20~22	153	0,20	300	0,20	25~48	181	0,20
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	181	0,20
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	DH102	150	0,20	20~40	220	0,20	150	0,20	25~48	220	0,20
			200	0,20	20~40	220	0,20	200	0,20	25~48	220	0,20
			250	0,20	20~40	163	0,18	250	0,20	25~48	220	0,18
			300	0,20	20~22	145	0,17	300	0,20	25~48	165	0,17
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	165	0,17
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102	150	0,20	20~40	201	0,12	150	0,20	25~48	196	0,12
			200	0,20	20~40	201	0,12	200	0,20	25~48	196	0,12
			250	0,20	20~40	151	0,10	250	0,20	25~48	196	0,10
			300	0,20	20~22	132	0,10	300	0,20	25~48	149	0,10
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	149	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	DH102	150	0,20	20~40	180	0,15	150	0,20	25~48	181	0,15
			200	0,20	20~40	180	0,15	200	0,20	25~48	181	0,15
			250	0,20	20~40	129	0,12	250	0,20	25~48	181	0,14
			300	0,20	20~22	101	0,10	300	0,20	25~48	130	0,12
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	130	0,12
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	DH102	150	0,20	20~40	200	0,20	150	0,20	25~48	199	0,20
			200	0,20	20~40	200	0,20	200	0,20	25~48	199	0,20
			250	0,20	20~40	150	0,15	250	0,20	25~48	199	0,18
			300	0,20	20~22	129	0,10	300	0,20	25~48	149	0,15
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	149	0,15
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	DH102	150	0,20	20~40	50	0,15	150	0,20	25~48	50	0,15
			200	0,20	20~40	50	0,15	200	0,20	25~48	50	0,15
			250	0,20	20~40	30	0,10	250	0,20	25~48	50	0,13
			300	0,20	20~22	30	0,10	300	0,20	25~48	30	0,12
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	30	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102	150	0,20	20~40	101	0,10	150	0,20	25~48	80	0,10
			200	0,20	20~40	101	0,10	200	0,20	25~48	80	0,10
			250	0,20	20~40	80	0,10	250	0,20	25~48	80	0,10
			300	0,20	20~22	50	0,05	300	0,20	25~48	60	0,10
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	60	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	150	0,20	20~40	70	0,07	150	0,20	25~48	60	0,07
			200	0,20	20~40	70	0,07	200	0,20	25~48	60	0,07
			250	0,20	20~40	50	0,05	250	0,20	25~48	60	0,06
			300	0,20	20~22	50	0,05	300	0,20	25~48	50	0,06
			350	-	-	-	-	350	0,20	25~28	50	0,06

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW Boden Fräsen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75 (DH102)	200	0,20	31~63	267	0,25
			250	0,20	31~63	267	0,25
			300	0,20	31~63	267	0,23
			350	0,20	31~63	202	0,20
			400	0,20	31~35	202	0,20
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75 (DH102)	200	0,20	31~63	239	0,25
			250	0,20	31~63	239	0,25
			300	0,20	31~63	239	0,23
			350	0,20	31~63	180	0,20
			400	0,20	31~35	180	0,20
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	DH102	200	0,20	31~63	220	0,20
			250	0,20	31~63	220	0,20
			300	0,20	31~63	220	0,18
			350	0,20	31~63	164	0,17
			400	0,20	31~35	164	0,17
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102	200	0,20	31~63	198	0,12
			250	0,20	31~63	198	0,12
			300	0,20	31~63	198	0,10
			350	0,20	31~63	148	0,10
			400	0,20	31~35	148	0,10
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <900N/mm²	DH102	200	0,20	31~63	180	0,15
			250	0,20	31~63	180	0,15
			300	0,20	31~63	180	0,14
			350	0,20	31~63	131	0,12
			400	0,20	31~35	131	0,12
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	DH102	200	0,20	31~63	198	0,20
			250	0,20	31~63	198	0,20
			300	0,20	31~63	198	0,18
			350	0,20	31~63	148	0,15
			400	0,20	31~35	148	0,15
S	Titan / Titan Legierungen TiAl6V4. 3.7024, 3.7124, 3.7154	DH102	200	0,20	31~63	49	0,15
			250	0,20	31~63	49	0,15
			300	0,20	31~63	49	0,14
			350	0,20	31~63	30	0,12
			400	0,20	31~35	30	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102	200	0,20	31~63	79	0,10
			250	0,20	31~63	79	0,10
			300	0,20	31~63	79	0,09
			350	0,20	31~63	59	0,10
			400	0,20	31~35	59	0,10
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	200	0,20	31~63	59	0,07
			250	0,20	31~63	59	0,07
			300	0,20	31~63	59	0,06
			350	0,20	31~63	49	0,06
			400	0,20	31~35	49	0,06

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW 3D Abzeilen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 2 Schneiden					ø 20/21 - 3 oder 4 Schneiden				
			Länge	Pf	ae	Vc	fz	Länge	Pf	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8015 (DH102)	70	0,50	0,2	450	0,15	70	0,60	0,2	450	0,15
			120	0,50	0,2	350	0,10	120	0,60	0,2	450	0,13
			160	0,50	0,2	350	0,08	190	0,60	0,2	350	0,10
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	70	0,50	0,2	400	0,15	70	0,60	0,2	400	0,17
			120	0,50	0,2	300	0,10	120	0,60	0,2	400	0,13
			160	0,50	0,2	300	0,08	190	0,60	0,2	300	0,10
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	70	0,50	0,2	350	0,12	70	0,60	0,2	350	0,12
			120	0,50	0,2	250	0,08	120	0,60	0,2	350	0,10
			160	0,50	0,2	250	0,07	190	0,60	0,2	250	0,08
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	70	0,50	0,2	250	0,12	70	0,60	0,2	250	0,12
			120	0,50	0,2	179	0,08	120	0,60	0,2	250	0,10
			160	0,50	0,2	179	0,07	190	0,60	0,2	178	0,08
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	70	0,50	0,2	548	0,15	70	0,60	0,2	550	0,15
			120	0,50	0,2	450	0,12	120	0,60	0,2	450	0,12
			160	0,50	0,2	450	0,10	190	0,60	0,2	450	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	70	0,50	0,15	170	0,10	70	0,60	0,15	170	0,10
			120	0,50	0,15	121	0,07	120	0,60	0,15	170	0,08
			160	0,50	0,15	121	0,06	190	0,60	0,15	122	0,07

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	Pf	ae	Vc	fz	Länge	Pf	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8015 (DH102)	90	0,70	0,2	450	0,22	100	0,80	0,2	450	0,18
			140	0,70	0,2	450	0,15	150	0,80	0,2	450	0,18
			210	0,70	0,2	350	0,13	210	0,80	0,2	350	0,15
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	90	0,70	0,2	400	0,18	100	0,80	0,2	400	0,18
			140	0,70	0,2	400	0,15	150	0,80	0,2	400	0,18
			210	0,70	0,2	300	0,12	210	0,80	0,2	300	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	90	0,70	0,2	350	0,15	100	0,80	0,2	350	0,15
			140	0,70	0,2	350	0,12	150	0,80	0,2	350	0,15
			210	0,70	0,2	250	0,10	210	0,80	0,2	250	0,10
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	90	0,70	0,2	250	0,12	100	0,80	0,2	250	0,12
			140	0,70	0,2	250	0,10	150	0,80	0,2	250	0,12
			210	0,70	0,2	178	0,08	210	0,80	0,2	179	0,08
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	90	0,70	0,2	550	0,15	100	0,80	0,2	550	0,15
			140	0,70	0,2	450	0,12	150	0,80	0,2	450	0,12
			210	0,70	0,2	450	0,10	210	0,80	0,2	450	0,10
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	90	0,70	0,15	170	0,10	100	0,80	0,15	170	0,10
			140	0,70	0,15	170	0,08	150	0,80	0,15	170	0,10
			210	0,70	0,15	121	0,07	210	0,80	0,15	122	0,07

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW 3D Abzeilen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	Pf	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8015 (DH102)	100	0,88	0,2	450	0,18
			150	0,88	0,2	450	0,18
			210	0,88	0,2	351	0,12
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	100	0,88	0,2	400	0,18
			150	0,88	0,2	400	0,18
			210	0,88	0,2	300	0,12
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	100	0,88	0,2	351	0,15
			150	0,88	0,2	351	0,15
			210	0,88	0,2	250	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	100	0,88	0,2	250	0,12
			150	0,88	0,2	250	0,12
			210	0,88	0,2	178	0,10
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	100	0,88	0,2	550	0,15
			150	0,88	0,2	550	0,15
			210	0,88	0,2	450	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	DH102 (JC8015)	100	0,88	0,15	170	0,10
			150	0,88	0,15	170	0,10
			210	0,88	0,15	121	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW 3D Abzeilen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	Pf	ae	Vc	fz	Länge	Pf	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8015 (DH102)	150	0,88	0,2	450	0,18	150	1,00	0,2	449	0,18
			200	0,88	0,2	450	0,18	200	1,00	0,2	449	0,18
			250	0,88	0,2	450	0,15	250	1,00	0,2	449	0,18
			300	0,88	0,2	351	0,12	300	1,00	0,2	449	0,15
			350	-	-	-	-	350	1,00	0,2	449	0,15
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	150	0,88	0,2	400	0,18	150	1,00	0,2	401	0,18
			200	0,88	0,2	400	0,18	200	1,00	0,2	401	0,18
			250	0,88	0,2	400	0,15	250	1,00	0,2	401	0,18
			300	0,88	0,2	300	0,12	300	1,00	0,2	401	0,15
			350	-	-	-	-	350	1,00	0,2	401	0,15
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	150	0,88	0,2	351	0,15	150	1,00	0,2	350	0,15
			200	0,88	0,2	351	0,15	200	1,00	0,2	350	0,15
			250	0,88	0,2	351	0,12	250	1,00	0,2	350	0,15
			300	0,88	0,2	250	0,10	300	1,00	0,2	350	0,12
			350	-	-	-	-	350	1,00	0,2	350	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	150	0,88	0,2	250	0,12	150	1,00	0,2	250	0,12
			200	0,88	0,2	250	0,12	200	1,00	0,2	250	0,12
			250	0,88	0,2	250	0,10	250	1,00	0,2	250	0,12
			300	0,88	0,2	178	0,08	300	1,00	0,2	250	0,10
			350	-	-	-	-	350	1,00	0,2	250	0,10
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	150	0,88	0,2	550	0,15	150	1,00	0,2	550	0,15
			200	0,88	0,2	550	0,15	200	1,00	0,2	550	0,15
			250	0,88	0,2	450	0,12	250	1,00	0,2	550	0,15
			300	0,88	0,2	450	0,10	300	1,00	0,2	449	0,12
			350	-	-	-	-	350	1,00	0,2	449	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	150	0,88	0,15	170	0,10	150	1,00	0,15	170	0,10
			200	0,88	0,15	170	0,10	200	1,00	0,15	170	0,10
			250	0,88	0,15	170	0,08	250	1,00	0,15	170	0,10
			300	0,88	0,15	121	0,07	300	1,00	0,15	170	0,08
			350	-	-	-	-	350	1,00	0,15	170	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW 3D Abzeilen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	Pf	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	JC8015 (DH102)	200	1,12	0,2	449	0,18
			250	1,12	0,2	449	0,18
			300	1,12	0,2	449	0,18
			350	1,12	0,2	449	0,15
			400	1,12	0,2	449	0,15
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle / Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	JC8015 (DH102)	200	1,12	0,2	400	0,18
			250	1,12	0,2	400	0,18
			300	1,12	0,2	400	0,18
			350	1,12	0,2	400	0,15
			400	1,12	0,2	400	0,15
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	JC8015 (DH102)	200	1,12	0,2	350	0,15
			250	1,12	0,2	350	0,15
			300	1,12	0,2	350	0,15
			350	1,12	0,2	350	0,12
			400	1,12	0,2	350	0,12
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	200	1,12	0,2	249	0,12
			250	1,12	0,2	249	0,12
			300	1,12	0,2	249	0,12
			350	1,12	0,2	249	0,10
			400	1,12	0,2	249	0,10
K	Guß / Grauguß / Spärguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	JC8015 (DH102)	200	1,12	0,2	550	0,15
			250	1,12	0,2	550	0,15
			300	1,12	0,2	550	0,15
			350	1,12	0,2	449	0,12
			400	1,12	0,2	449	0,12
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	200	1,12	0,15	170	0,10
			250	1,12	0,15	170	0,10
			300	1,12	0,15	170	0,10
			350	1,12	0,15	170	0,08
			400	1,12	0,15	170	0,08

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW-R2 3D Abzeilen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 16/17 - 2 Schneiden					ø 20/21 - 3 oder 4 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm ²	JC8015 (DH102)	70	0,40	7	221	0,25	70	0,40	9	220	0,25
			120	0,30	7	221	0,25	120	0,30	9	220	0,25
			160	0,20	7	221	0,25	190	0,20	9	220	0,25
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	70	0,25	7	161	0,25	70	0,25	9	160	0,25
			120	0,20	7	161	0,25	120	0,20	9	160	0,25
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	70	0,20	6	101	0,20	70	0,20	7	101	0,20
			120	0,15	6	101	0,20	120	0,15	7	101	0,20
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm ²	JC8015 (DH102)	90	0,40	10	220	0,25	100	0,40	13	221	0,25
			140	0,30	10	220	0,25	150	0,30	13	221	0,25
			210	0,20	10	220	0,25	210	0,20	13	221	0,25
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	90	0,25	10	160	0,25	100	0,25	13	161	0,25
			140	0,20	10	160	0,25	150	0,20	13	161	0,25
			210	-	-	-	-	210	0,15	13	161	0,25
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	90	0,20	8	100	0,21	100	0,20	10	101	0,20
			140	0,15	8	100	0,21	150	0,15	10	101	0,20
			210	-	-	-	-	210	0,10	10	101	0,20

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm ²	JC8015 (DH102)	100	0,40	17	220	0,25
			150	0,30	17	220	0,25
			210	0,20	17	220	0,25
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	100	0,25	17	160	0,25
			150	0,20	17	160	0,25
			210	0,15	17	160	0,25
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	100	0,20	13	101	0,20
			150	0,15	13	101	0,20
			210	0,10	13	101	0,20

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW-R2 3D Abzeilen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
P	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	100	0,40	17	220	0,25	150	0,40	21	220	0,25
			150	0,30	17	220	0,25	200	0,30	21	220	0,25
			200	0,20	17	220	0,25	250	0,20	21	220	0,25
			250	0,15	17	220	0,25	300	0,15	21	220	0,25
			300	-	-	-	-	350	-	-	-	-
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	100	0,25	17	160	0,25	150	0,25	21	160	0,25
			150	0,20	17	160	0,25	200	0,20	21	160	0,25
			200	0,15	17	160	0,25	250	0,15	21	160	0,25
			250	0,10	17	160	0,25	300	0,10	21	160	0,25
			300	-	-	-	-	350	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	100	0,20	13	101	0,20	150	0,20	17	101	0,20
			150	0,15	13	101	0,20	200	0,15	17	101	0,20
			200	0,10	13	101	0,20	250	0,10	17	101	0,20
			250	-	-	-	-	300	-	-	-	-
			300	-	-	-	-	350	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
P	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	JC8015 (DH102)	150	0,40	26	220	0,25
			200	0,40	26	220	0,25
			250	0,30	26	220	0,25
			300	0,20	26	220	0,25
			350	0,15	26	220	0,25
H	Gehärtete Stähle 40-55 hrc	JC8015 (DH102)	150	0,25	26	160	0,25
			200	0,25	26	160	0,25
			250	0,20	26	160	0,25
			300	0,15	26	160	0,25
			350	0,10	26	160	0,25
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	DH102	150	0,20	21	99	0,20
			200	0,20	21	99	0,20
			250	0,15	21	99	0,20
			300	0,10	21	99	0,20
			350	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW-CBN Seite Fräsen Einschraubkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 16/17 - 2 Schneiden					Ø 20/21 - 3 oder 4 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
K	Grauguß GG <300HB	JBN795	80	1,5	0,1	749	0,13	100	1,5	0,1	748	0,14
			120	1,0	0,1	749	0,12	150	1,0	0,1	748	0,12
			160	0,7	0,1	749	0,10	190	0,7	0,1	748	0,10
	Guß GGG <300HB	JBN795	80	1,5	0,1	699	0,13	100	1,5	0,1	697	0,14
			120	1,0	0,1	699	0,12	150	1,0	0,1	697	0,12
			160	0,7	0,1	699	0,10	190	0,7	0,1	697	0,10
H	Gehärtete Stähle 42-52 hrc	JBN795	80	1,2	0,1	450	0,08	100	1,2	0,1	450	0,08
			120	1,0	0,1	400	0,07	150	1,0	0,1	400	0,07
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JBN795	80	1,0	0,1	400	0,08	100	1,0	0,1	400	0,08
			120	0,8	0,1	300	0,06	150	0,8	0,1	300	0,06
			160	-	-	-	-	190	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 25/26 - 4 oder 5 Schneiden					Ø 30/32/35 - 5 oder 6 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
K	Grauguß GG <300HB	JBN795	120	1,5	0,1	750	0,14	160	1,5	0,1	750	0,14
			190	1,0	0,1	750	0,12	240	1,0	0,1	750	0,12
			235	0,7	0,1	750	0,10	290	0,7	0,1	750	0,10
	Guß GGG <300HB	JBN795	120	1,5	0,1	700	0,13	160	1,5	0,1	700	0,13
			190	1,0	0,1	700	0,12	240	1,0	0,1	700	0,12
			235	0,7	0,1	700	0,10	290	0,7	0,1	700	0,10
H	Gehärtete Stähle 42-52 hrc	JBN795	120	1,2	0,1	450	0,08	160	1,2	0,1	450	0,08
			190	1,0	0,1	400	0,07	240	1,0	0,1	400	0,07
			235	-	-	-	-	290	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JBN795	120	1,0	0,1	400	0,08	160	1,0	0,1	400	0,08
			190	0,8	0,1	300	0,06	240	0,8	0,1	300	0,06
			235	-	-	-	-	290	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	Ø 40/42 - 6 oder 7 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
K	Grauguß GG <300HB	JBN795	160	1,5	0,1	750	0,14
			240	1,0	0,1	750	0,12
			290	0,7	0,1	750	0,10
	Guß GGG <300HB	JBN795	160	1,5	0,1	700	0,13
			240	1,0	0,1	700	0,12
			290	0,7	0,1	700	0,10
H	Gehärtete Stähle 42-52 hrc	JBN795	160	1,2	0,1	450	0,08
			240	1,0	0,1	400	0,07
			290	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JBN795	160	1,0	0,1	400	0,08
			240	0,8	0,1	300	0,06
			290	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

YPHW-CBN Seite Fräsen Messerkopf

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 40 - 6 oder 7 Schneiden					ø 50/52 - 7 oder 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz	Länge	ap	ae	Vc	fz
K	Grauguß GG <300HB	JBN795	150	1,5	0,1	750	0,14	150	1,5	0,1	751	0,13
			200	1,0	0,1	750	0,12	200	1,5	0,1	751	0,13
			250	0,7	0,1	750	0,10	250	1,0	0,1	751	0,12
			300	0,7	0,1	750	0,10	300	1,0	0,1	751	0,12
			350	-	-	-	-	350	0,7	0,1	751	0,10
	Guß GGG <300HB	JBN795	150	1,5	0,1	700	0,13	150	1,5	0,1	701	0,14
			200	1,0	0,1	700	0,12	200	1,5	0,1	701	0,14
			250	0,7	0,1	700	0,10	250	1,0	0,1	701	0,12
			300	0,7	0,1	700	0,10	300	1,0	0,1	701	0,12
			350	-	-	-	-	350	0,7	0,1	701	0,10
H	Gehärtete Stähle 42-52 hrc	JBN795	150	1,2	0,1	450	0,08	150	1,2	0,1	449	0,08
			200	1,0	0,1	400	0,07	200	1,2	0,1	449	0,08
			250	-	-	-	-	250	1,0	0,1	401	0,07
			300	-	-	-	-	300	1,0	0,1	401	0,07
			350	-	-	-	-	350	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JBN795	150	1,0	0,1	400	0,08	150	1,0	0,1	401	0,08
			200	0,8	0,1	300	0,06	200	1,0	0,1	401	0,08
			250	-	-	-	-	250	0,8	0,1	300	0,06
			300	-	-	-	-	300	0,8	0,1	300	0,06
			350	-	-	-	-	350	-	-	-	-

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ø 63/66 - 8 Schneiden				
			Länge	ap	ae	Vc	fz
K	Grauguß GG <300HB	JBN795	200	1,5	0,1	750	0,13
			250	1,5	0,1	750	0,13
			300	1,0	0,1	750	0,12
			350	1,0	0,1	750	0,12
			400	0,7	0,1	750	0,10
	Guß GGG <300HB	JBN795	200	1,5	0,1	701	0,13
			250	1,5	0,1	701	0,13
			300	1,0	0,1	701	0,12
			350	1,0	0,1	701	0,12
			400	0,7	0,1	701	0,10
H	Gehärtete Stähle 42-52 hrc	JBN795	200	1,2	0,1	449	0,08
			250	1,2	0,1	449	0,08
			300	1,0	0,1	400	0,07
			350	1,0	0,1	400	0,07
			400	-	-	-	-
	Gehärtete Stähle 55-62 hrc	JBN795	200	1,0	0,1	400	0,08
			250	1,0	0,1	400	0,08
			300	0,8	0,1	301	0,06
			350	0,8	0,1	301	0,06
			400	-	-	-	-

EMPFOHLENE SCHNITTBEDINGUNGEN

XPHT/W Type

Gruppe	Werkstoffe	Qualität	ap	ae	Vc	fz
P	unlegierte Stähle / Baustähle / Automatenstähle St37, St52, StE420, Ck15, C50, 1.0035, 1.0711 1.1170, 1.5621, 1.6543, 1.7131, 1.8937 <850N/mm² / <250HB	CX75	1,5	0,12	600	0,2
			1,2	0,1	450	0,2
			1,2	0,1	360	0,2
			1,0	0,1	300	0,2
	legierte Stähle / Stahlguß / Vergütungsstähle Werkzeugstähle St60, Ck45, Ck60, 42CrMo4 36Mn5V, 1.1750, 1.2312, 1.2344, 1.2343, 1.5120, 1.7033 <900N/mm²	CX75	1,5	0,12	500	0,2
			1,2	0,1	375	0,2
			1,2	0,1	300	0,2
			1,0	0,1	250	0,2
	Werkzeugstähle / Nitrierstähle 1.2080, 1.2083 1.2307, 1.2379, 1.2767, 1.8504, 1.8550 <1100N/mm²	DH102 (JC8015)	1,2	0,12	450	0,2
			1,0	0,1	337	0,2
			1,0	0,1	270	0,2
			0,8	0,1	225	0,2
	Werkzeugstähle 1.2738, K340, M390, S290 <1300N/mm²	DH102 (JC8015)	1,0	0,12	400	0,2
			0,8	0,1	300	0,2
			0,8	0,1	240	0,2
			0,6	0,1	200	0,2
M	Rostfreie Stähle / hitzebest. Stähle austenitisch 1.4301, 1.4541, 1.4571 geschwefelt 1.4005, 1.4105, 1.4305 <250HB	JC8015	1,2	0,12	500	0,2
			1,0	0,1	375	0,2
			1,0	0,1	300	0,2
			0,8	0,1	250	0,2
K	Guß / Grauguß / Späroguß / Temperguß GG, GGG, GTW, GTS <300HB	DH102	1,5	0,12	600	0,25
			1,2	0,1	450	0,25
			1,2	0,1	360	0,25
			1,0	0,1	300	0,25
H	Gehärtete Stähle 42-52 hrc	DH102	1,0	0,1	250	0,15
			0,8	0,08	187	0,15
			0,8	0,08	150	0,15
			0,6	0,08	125	0,15

Länge - Schnittgeschw. Verhältnis

L/D	~3,5	3,5~5	5~6,5	6,5~
Vc	1	x0,75	x0,6	x0,5

NOTIZEN

[illegible]

Jetzt anmelden unter:

www.reich-toolfinder.at

REICH TOOLFINDER

Werkzeuge finden, einfach wie noch nie!

Das perfekt auf die Bedürfnisse unserer Kunden ausgerichtete User Interface ermöglicht einfaches und zielgenaues Suchen im gesamten Werkzeugsortiment. Geben Sie Ihre Eckdaten zum benötigten Produkt in das Filtersystem ein und erhalten Sie optimale Ergebnisse. Erstellen und speichern Sie Ihre individuelle Werkzeugliste und bestellen Sie einfach und sicher online!



IHRE VORTEILE IM ÜBERBLICK

- Bequeme und schnelle Erstellung von Werkzeuglisten
- Werkzeuge einfach online bestellen
- Speichern der Werkzeugliste im persönlichen Kundenkonto
- Nutzbar am Tablet oder Smartphone
- PDF-Export Ihrer Werkzeuglisten

INKLUSIVE SCHNITTDATENRECHNER!

www.reich-toolfinder.at

Ihre Werkzeuge ganz einfach online finden und bestellen!



reich Tools GmbH Bäckergrasse 5, 4707 Schlüsslberg
Irrtümer bleiben vorbehalten