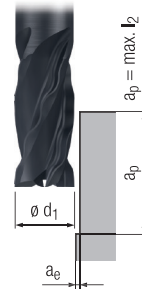
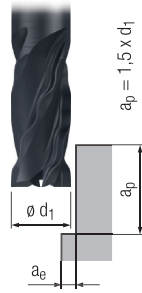




HSS-Schaftfräser „N-Wave“ – kurze Ausführung
HSS end mills “N-Wave” – short design

N

Gültig für · Valid for
MED-TiWave



$a_e = 0,25 \times d_1$

$a_e = 0,1 \times d_1$

$a_e = 0,2 \text{ mm}$

	V _c [m/min]	f _z [mm]					MMS MQL		
		a _e = 0,25 x d ₁	a _e = 0,1 x d ₁	a _e = 0,2 mm					
P	1.1	66	0,0038 x d ₁	0,0053 x d ₁	0,0067 x d ₁		□	□	■
	2.1	61	0,0035 x d ₁	0,0048 x d ₁	0,0062 x d ₁			□	■
	3.1	44	0,0032 x d ₁	0,0044 x d ₁	0,0056 x d ₁				■
	4.1	42	0,0029 x d ₁	0,0040 x d ₁	0,0050 x d ₁				■
	5.1								
M	1.1	31	0,0032 x d ₁	0,0044 x d ₁	0,0056 x d ₁				■
	2.1	26	0,0029 x d ₁	0,0040 x d ₁	0,0050 x d ₁				■
	3.1	22	0,0026 x d ₁	0,0035 x d ₁	0,0045 x d ₁				■
	4.1	20	0,0022 x d ₁	0,0031 x d ₁	0,0039 x d ₁				■
K	1.1	53	0,0038 x d ₁	0,0053 x d ₁	0,0067 x d ₁	□	□	□	■
	1.2	46	0,0035 x d ₁	0,0048 x d ₁	0,0062 x d ₁	□	□	□	■
	2.1	42	0,0035 x d ₁	0,0048 x d ₁	0,0062 x d ₁		□	□	■
	2.2	37	0,0032 x d ₁	0,0044 x d ₁	0,0056 x d ₁			□	■
	3.1	32	0,0029 x d ₁	0,0040 x d ₁	0,0050 x d ₁				■
	3.2	28	0,0029 x d ₁	0,0040 x d ₁	0,0050 x d ₁				■
	4.1	44	0,0035 x d ₁	0,0048 x d ₁	0,0062 x d ₁			□	■
	4.2	30	0,0032 x d ₁	0,0044 x d ₁	0,0056 x d ₁			□	■
N	1.1								
	1.2								
	1.3								
	1.4								
	1.5								
	1.6								
	2.1								
	2.2								
	2.3								
	2.4								
	2.5								
	2.6								
	2.7								
	2.8								
	3.1								
	3.2								
4.1									
4.2									
4.3									
4.4									
5.1									
5.2									
5.3									
S	1.1	44	0,0032 x d ₁	0,0044 x d ₁	0,0056 x d ₁				■
	1.2	31	0,0029 x d ₁	0,0040 x d ₁	0,0050 x d ₁				■
	1.3	22	0,0026 x d ₁	0,0035 x d ₁	0,0045 x d ₁				■
	2.1								
	2.2								
	2.6								
H	1.1								
	1.2								
	1.3								
	1.4								
	1.5								

■ = sehr gut geeignet · very suitable
□ = gut geeignet · suitable

