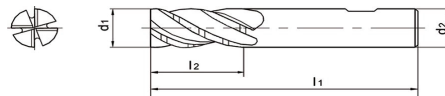
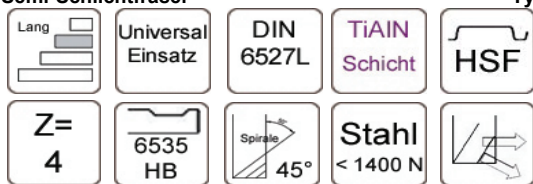


VHM-Semi-Schlichtfräser

Typ HSF



Ultra Feinstkorn Abgerundete Spanteiler für glatte Flächen

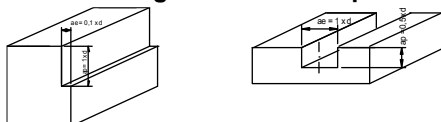
d 1 h10	l 2 mm	l 1 mm	d 2 mm	z	Artikel Nr.:	€/ Stck. TiAlN
4	11	57	6	4	HSC04HSF	29,18
5	13	57	6	4	HSC05HSF	29,18
6	13	57	6	4	HSC06HSF	29,18
8	19	63	8	4	HSC08HSF	39,79
10	22	72	10	4	HSC10HSF	53,49
12	26	83	12	4	HSC12HSF	75,05
16	32	92	16	4	HSC16HSF	130,97
20	38	104	20	4	HSC20HSF	191,76

Produktgruppe PGHC1

**Auch zum Nuten geeignet.**  
**Durch die besondere Geometrie werden die Späne gut aus der Nut transportiert.**  
Unverbindliche Priesempfehlung  
+ ges. Mwst.  
**Stand 01.11.2014**

**Besondere Schneidengeometrie und Spanteiler erhöhen die Standzeit.**

Navigator



D mm	Umsäumen		D mm	Nuten
	ap = 1,75 D ae = 0,3 D. max			ae = 1,0 x D ap = 0,5 x D
	fz mm min.	fz mm max.		fz mm
4	0,01	0,015	4	0,015
5	0,013	0,019	5	0,019
6	0,015	0,035	6	0,023
8	0,025	0,05	8	0,03
10	0,03	0,06	10	0,038
12	0,035	0,075	12	0,045
16	0,045	0,09	16	0,06
20	0,055	0,12	20	0,075

**Schnittgeschwindigkeiten m/min**

Werkstoffgruppe	vc min	vc max
Stahl < 600 N / mm <sup>2</sup>	120	220
Stahl < 800 N / mm <sup>2</sup>	140	210
Stahl 800 - 1000 N / mm <sup>2</sup>	100	180
Stahl 1000 - 1200 N / mm <sup>2</sup>	70	150
Stahl 1200 - 1400 N / mm <sup>2</sup>	60	90
Rostfrei austenitisch	70	110
Rostfrei ferritisch martensitisch	60	100
Grauguss GG bis 280 HB	100	160
Grauguss GG 40 GGG	80	120
Warmfeste Legierungen < 3300 N/mm <sup>2</sup>	40	60
Titan Legierungen A und B	60	80

**Beispiele auf der Rückseite:**

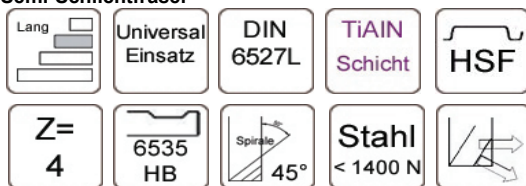
Andere als hier genannte Schnittdaten können wirtschaftlicher sein. Die Anwendung der Schnittdaten führen nicht zu Regress Ansprüchen. Wir beraten sie bei ihrer Zerspanung.

**Präzisionswerkzeuge**  
**Klaus - D. Dung GmbH & Co KG**  
Markt 16  
D - 47877 Willich  
Tel.: +49(0)2154 - 42 84 79  
Fax: +49(0)2154 - 41 98 3  
[info@dungskg.de](mailto:info@dungskg.de)

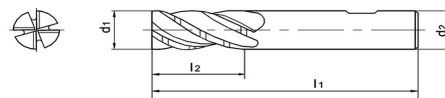
### Navigator

### Beispiele

#### VHM-Semi-Schlichtfräser



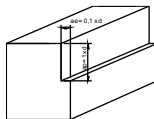
#### Typ HSF



Abgerundete Spanteiler für glatte Flächen

Stahl 800 > 1000 N/mm<sup>2</sup>

Werkzeugstahl  
Vergütungsstahl  
Nitrierstahl

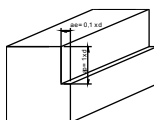


#### Schruppen

vc =	100	m/min	a <sub>p</sub> = 1,75 x d		a <sub>e</sub> = 0,3 x d	
bis	180	m/min	min.	min.	max.	max.
d 1	z	fz mm	n U/min	vf mm	n U/min	vf mm
8	4	0,025	3.979	398	7.162	716
10	4	0,030	3.183	382	5.730	688
12	4	0,035	2.653	371	4.775	668
16	4	0,045	1.990	358	3.581	645

Stahl 800 > 1000 N/mm<sup>2</sup>

Werkzeugstahl  
Vergütungsstahl  
Nitrierstahl

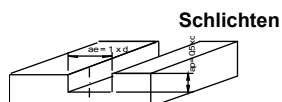


#### Schlichten

vc =	100	m/min	a <sub>p</sub> = 1,5 x d		a <sub>e</sub> = 0,125 x d	
bis	180	m/min	min.	min.	max.	max.
d 1	z	fz mm	n U/min	vf mm	n U/min	vf mm
8	4	0,030	3.979	477	7.162	859
10	4	0,038	3.183	484	5.730	871
12	4	0,045	2.653	477	4.775	859
16	4	0,060	1.990	477	3.581	859

Stahl 800 > 1000 N/mm<sup>2</sup>

Werkzeugstahl  
Vergütungsstahl  
Nitrierstahl



#### Schlichten

vc =	100	m/min	a <sub>p</sub> = 1,0 x d		a <sub>e</sub> = 1,0 x d	
bis	180	m/min	min.	min.	max.	max.
d 1	z	fz mm	n U/min	vf mm	n U/min	vf mm
8	4	0,030	3.979	477	7.162	859
10	4	0,038	3.183	484	5.730	871
12	4	0,045	2.653	477	4.775	859
16	4	0,060	1.990	477	3.581	859

Andere als hier genannte Schnittdaten können wirtschaftlicher sein. Die Anwendung der Schnittdaten führen nicht zu Regress Ansprüchen. Wir beraten sie bei ihrer Zerspanung.