

TRIPLEX-Q steel blue HPC D3

## Informationen



Schneidstoff: Hartmetall  
Norm: Werksnorm  
Spiralwinkel-Eigenschaft: ungleich  
Teilung der Schneiden: ungleich



Serie	TRIPLEX-Q HPC
Schneiden Ø	3 mm
Beschichtung	steel blue
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Toleranz Nenn Ø	e8
Zähnezahl Z	4
Spiralwinkel	38 Grad
Spiralwinkel-Eigenschaft	ungleich
Teilung der Schneiden	ungleich
Zustellrichtung	horizontal, schräg
Schaft	DIN 6535 HB mit h6
Innenkühlung	nein
Zerspanungsstrategie	HPC
Schneidenlänge L2	12 mm
Auskraglänge L3 inkl. Freistellung	17 mm
Freistellungs Ø	2,7 mm
Gesamtlänge L1	57 mm
Schaft Ø	6 mm
Eckenfasenbreite bei 45°	0,03 mm
Eckenfasenwinkel	45 Grad
Produktart	Eckfräser
Artikelnummer	8003

# Schnittdatenblatt

## TRIPLEX-Q steel blue HPC



Vc (m/min)	Allgemeine Baustähle		Automatenstähle	unlegierte Vergütungsstähle	legierte Vergütungsstähle	Werkzeugstähle
Zugfestigkeit / Härte	≤ 500 N/mm <sup>2</sup>	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	≤ 1000 N/mm <sup>2</sup>	≤ 1200 N/mm <sup>2</sup>	≤ 1300 N/mm <sup>2</sup>
Vollnut ap = 1XD	200	180	160	140	120	100
Besäumen ae = 0,2XD	300	270	240	210	180	150

Vc (m/min)	Rostfreie Stähle	Gusseisen	Gusseisen (GGG,GT)
Zugfestigkeit / Härte	1.4301	<450 N/mm <sup>2</sup>	>250 HB
Vollnut ap = 1XD	60	140	120
Besäumen ae = 0,2XD	90	210	180

Ø mm	fz Schruppen	fz Schlichten
3,0	0,007 - 0,031	0,007 - 0,027
4,0	0,011 - 0,039	0,010 - 0,033
5,0	0,016 - 0,039	0,015 - 0,033
6,0	0,026 - 0,044	0,025 - 0,038
8,0	0,032 - 0,055	0,029 - 0,048
10,0	0,042 - 0,077	0,039 - 0,067
12,0	0,063 - 0,099	0,059 - 0,086
16,0	0,095 - 0,143	0,088 - 0,124
20,0	0,137 - 0,187	0,127 - 0,162

Umfangsfräsen  
ae = 0,5xD  
ap = 2,0xD

Vollnut-Fräsen  
ap = 1,5xD