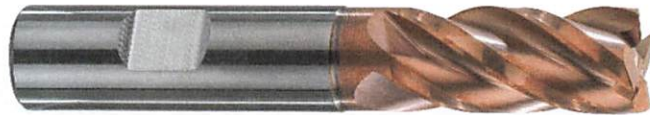




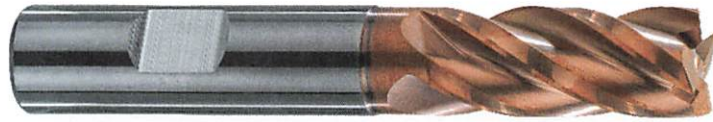
Schneidstoff: Hartmetall  
 Norm: Werksnorm  
 Spiralwinkel-Eigenschaft: ungleich  
 Teilung der Schneiden: ungleich



|                                    |                    |
|------------------------------------|--------------------|
| Serie                              | TRIPLEX-Q HPC      |
| Schneiden Ø                        | 6 mm               |
| Beschichtung                       | inox red           |
| 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                  | 15 mm              |
| Auskraglänge L3 inkl. Freistellung | 20 mm              |
| Freistellungs Ø                    | 5,7 mm             |
| Gesamtlänge L1                     | 57 mm              |
| Schaft Ø                           | 6 mm               |
| Eckenfasenbreite bei 45°           | 0,06 mm            |
| Eckenfasenwinkel                   | 45 Grad            |
| Produktart                         | Eckfräser          |
| Artikelnummer                      | 8106               |

# Schnittdatenblatt

## TRIPLEX-Q inox red HPC



| Vc (m/min)             | Allgemeine Baustähle    | legierte Vergütungsstähle | Gusseisen (GGG,GT) | Rostfreie austenitisch | Rostfreie säurebeständig austenitisch | Rostfreie ferritisch - austenitisch |
|------------------------|-------------------------|---------------------------|--------------------|------------------------|---------------------------------------|-------------------------------------|
| Zugfestigkeit / Härte  | ≤ 850 N/mm <sup>2</sup> | ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>  | > 260 HB           | 1.4301                 | 1.4571                                | Duplex                              |
| Vollnut ap = 1XD       | 180                     | 120                       | 60                 | 100                    | 90                                    | 65                                  |
| Besäumen<br>ae = 0,2XD | 270                     | 180                       | 90                 | 130                    | 115                                   | 85                                  |

| Vc (m/min)             | Hochwarmfeste Werkstoffe | Titanlegierungen        |
|------------------------|--------------------------|-------------------------|
| Zugfestigkeit / Härte  | ≤ 1200 N/mm <sup>2</sup> | ≤ 850 N/mm <sup>2</sup> |
| Vollnut ap = 1XD       | 35                       | 50                      |
| Besäumen<br>ae = 0,2XD | 45                       | 75                      |

| ∅ mm | fz Schruppen  | fz Schichten  |
|------|---------------|---------------|
| 4,0  | 0,015 - 0,022 | 0,014 - 0,019 |
| 5,0  | 0,019 - 0,026 | 0,018 - 0,023 |
| 6,0  | 0,021 - 0,031 | 0,020 - 0,027 |
| 8,0  | 0,032 - 0,042 | 0,029 - 0,036 |
| 10,0 | 0,042 - 0,055 | 0,039 - 0,048 |
| 12,0 | 0,047 - 0,061 | 0,044 - 0,052 |
| 16,0 | 0,074 - 0,088 | 0,069 - 0,076 |
| 20,0 | 0,074 - 0,099 | 0,069 - 0,086 |

Umfangsfräsen  
ae = 0,5xD  
ap = 1,5xD

Vollnut-Fräsen  
ap = 1,0xD

**TRIPLEX - Q**  
HIGH PERFORMANCE CUTTING