



- Zur Anwendung in Stahl bis HRC 63, rostfreiem Stahl und Superlegierungen
- Mit radialer Innenkühlung für bessere Standzeiten, bessere Wärme- und Späneabfuhr

ABMESSUNGEN

Artikelnummer (WGR. 9819)	DC mm	ULDR	APMX mm	LF mm	DCON mm	RE mm	ZEFP	Preis EUR
RCRCM 5080R05-IKR	8	3xD	24	64	8	0.5	5	107.60
RCRCM 5100R05-IKR	10	3xD	30	73	10	0.5	5	124.30
RCRCM 5100R10-IKR	10	3xD	30	73	10	1	5	124.30
RCRCM 5120R05-IKR	12	3xD	36	84	12	0.5	5	141.70
RCRCM 5120R10-IKR	12	3xD	36	84	12	1	5	141.70
RCRCM 5160R10-IKR	16	3xD	48	93	16	1	5	209.10

SCHNITTDATEN

Material	Unlegierter Stahl						Niedriglegierter Stahl					
	Schichten		Schruppen				Schichten		Schruppen			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	7100	2480	8700	4780	9900	10890	5700	1710	7500	3750	8900	8450
10	5700	2560	7000	4900	7900	10660	4500	1800	6000	3600	7100	8520
12	4700	2820	5800	5510	6600	12210	3800	1900	5000	3500	5900	8550
16	3500	2970	4300	5590	4900	12740	2800	2240	3700	3510	4400	8360
	ap = 2 x D ae = 0.02 x D		ap = 2.5 x D ae = 0.1 x D		ap = 2.5 x D ae = 0.05 x D		ap = 2 x D ae = 0.02 x D		ap = 2.5 x D ae = 0.1 x D		ap = 2.5 x D ae = 0.05 x D	

Material	Legierter Stahl						Hochlegierter Stahl										
	1.2311 / 1.2312 / 1.2714 / 1.2738												1.2080 / 1.2379				
DC mm	Schichten		Schruppen				Schichten		Schruppen								
	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min					
8	4400	1320	5800	2610	6900	6210	3800	950	5100	2040	5600	4480					
10	3500	1220	4600	2530	5500	6050	3100	1080	4100	2050	4500	4270					
12	2900	1300	3800	2470	4600	6210	2500	1000	3400	1870	3700	4250					
16	2200	1320	2900	2610	3400	6120	1900	1040	2500	1870	2800	4340					
	ap = 2 x D ae = 0.017 x D		ap = 2 x D ae = 0.075 x D		ap = 2.5 x D ae = 0.04 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.015 x D		ap = 2 x D ae = 0.06 x D		ap = 2 x D ae = 0.035 x D						

Material	Werkzeugstahl					
	1.2343 / 1.2344 / 1.2365 / 1.2367					
DC mm	Schichten		Schruppen			
	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	3500	870	4700	1410	5200	3380
10	2800	840	3800	1330	4200	3360
12	2300	800	3100	1390	3500	3320
16	1700	760	2300	1380	2600	3380
	ap = 1.5 x D ae = 0.012 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.05 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.025 x D	

SCHNITTDATEN

Material	Martensitischer Stahl						Austenitischer Stahl					
	Schichten		Schruppen				Schichten		Schruppen			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	5500	1840	5900	2480	6900	5790	4700	1570	5000	2950	5900	4950
10	4400	1840	4700	3450	5500	5770	3700	1550	4000	2940	4700	4930
12	3700	1860	3900	3430	4600	5790	3100	1560	3300	2900	3900	4910
16	2700	1800	2900	3400	3400	5710	2300	1540	2500	2930	2900	4870
	ap = 2 x D ae = 0.02 x D		ap = 2 x D ae = 0.08 x D		ap = 2 x D ae = 0.04 x D		ap = 2 x D ae = 0.02 x D		ap = 2 x D ae = 0.08 x D		ap = 2 x D ae = 0.04 x D	

Material	Duplex						Super Duplex					
	Schichten		Schruppen				Schichten		Schruppen			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	3600	1060	3800	1740	4500	3190	2200	520	2300	850	2700	1550
10	2800	1030	3100	1780	3600	3200	1700	510	1900	880	2200	1580
12	2400	1060	2500	1720	3000	3190	1400	500	1500	840	1800	1550
16	1800	1330	1900	1740	2200	3120	1100	520	1100	810	1300	1490
	ap = 1.5 x D ae = 0.018 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.06 x D		ap = 2 x D ae = 0.03 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.018 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.05 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.025 x D	

Material	Fe-Basis Superlegierung						Ni - Co					
	Schichten		Schruppen				Schichten		Schruppen			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	3600	900	3800	1270	4500	2270	1900	470	2300	770	2900	1460
10	2800	880	3100	1300	3600	2260	1500	470	1900	790	2300	1440
12	2400	910	2500	1260	3000	2260	1300	490	1500	750	1900	1430
16	1800	900	1900	1270	2200	2220	900	490	1100	730	1400	1410
	ap = 2 x D ae = 0.012 x D		ap = 2 x D ae = 0.08 x D		ap = 2 x D ae = 0.04 x D		ap = 2 x D ae = 0.01 x D		ap = 2 x D ae = 0.08 x D		ap = 2 x D ae = 0.04 x D	

SCHNITTDATEN

Material	Ni - Co						Titan					
	1200 N/mm ²											
	Schichten		Schruppen				Schichten		Schruppen			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	1300	220	1500	360	1900	630	2800	500	3000	750	3700	1330
10	1100	230	1200	370	1500	630	2200	490	2400	750	3000	1350
12	900	220	1000	370	1300	650	1900	510	2000	760	2500	1350
16	600	200	700	340	900	600	1400	500	1500	750	1800	1290
	ap = 1.5 x D ae = 0.009 x D		ap = 1.5 x D ae = 0.06 x D		ap = 2 x D ae = 0.03 x D		ap = 2.5 x D ae = 0.02 x D		ap = 2 x D ae = 0.1 x D		ap = 2.5 x D ae = 0.05 x D	

Material	Gehärteter Stahl						Gehärteter Stahl					
	HRC 44 - 49						HRC 50 - 55					
	Schichten		Schruppen				Schichten		Schruppen			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	4100	900	4700	1380	5100	3000	3600	750	4100	1140	4300	2400
10	3300	920	3800	1400	4100	3030	2800	740	3300	1150	3500	2450
12	2700	900	3100	1370	3400	3020	2400	750	2700	1130	2900	2430
16	2000	890	2300	1350	2500	2960	1800	750	2000	1120	2100	2350
	ap = 2 x D ae = 0.015 x D		ap = 2 x D ae = 0.035 x D		ap = 2 x D ae = 0.018 x D		ap = 2 x D ae = 0.012 x D		ap = 2 x D ae = 0.03 x D		ap = 2 x D ae = 0.015 x D	

Material	Gehärteter Stahl					
	HRC 56 - 63					
	Schichten		Schruppen			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min	n min ⁻¹	Vf mm/min
8	2500	450	2800	670	3000	1440
10	2000	450	2200	660	2400	1440
12	1600	430	1900	680	2000	1440
16	1200	430	1400	670	1500	1440
	ap = 2 x D ae = 0.01 x D		ap = 2 x D ae = 0.025 x D		ap = 2 x D ae = 0.012 x D	