

SÄGEN HSS & VHM *SAWING HSS & VHM (SOLID CARBIDE)*

[illegible]

Die angegebenen Einsatzgebiete sind Richtlinien. Die genauen Einsatzdaten finden Sie im jeweiligen Artikel!

The indicated operational areas are estimated guide lines. The exact dates of use please find at the specified articles!

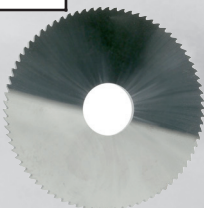
E.1061.0

Universal

VHM

DIN
1837 A

FORM
A

UNIVERSAL
TOOL


E.1062.0

Universal

VHM

DIN
1838 B

FORM
B

UNIVERSAL
TOOL


Solid carbide metal slitting saws



Frezy tarczowe z węgla spiekane go do metalu



Frese circolari MD



Sierras circulares de metal duro integral

d1	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125	150	160	200
Bohrung hole	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32	32	32
Stärke thickness	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.
0,10													
0,20													
0,30													
0,40													
0,45													
0,50													
0,60													
0,70													
0,80													
0,90													
1,00													
1,10													
1,20													
1,30													
1,40													
1,50													
1,60													
1,70													
1,80													
1,90													
2,00													
2,50													
3,00													
3,50													
4,00													
5,00													
6,00													

Technische Information

Technical information:

nur in Form A lieferbar only available in Form A

Werkstoff material	Kühl-/Schmierstoff coolant / lubrication	Schnittgeschw. cutting-speed	Vorschub S2 (mm/Zahn) feed S2 (mm/tooth)
Stähle bis 600 N/mm ² (Automatenstahl) steels up to 600 N/mm ² (free cutting steel)	Emulsion Mischung 1:20 Emulsion mixture 1:20	150 m/min	0,010 - 0,030 mm
Stähle von 600 - 1000 N/mm ² (Baustahl) steels from 600 - 1000 N/mm ² (constr. st.)	Emulsion emulsion	120 m/min	0,005 - 0,020 mm
Rostfreie Stähle stainless steels	Emulsion Mischung 1:10	80 m/min	0,005 - 0,015 mm
Hochlegierte Stähle high alloyed steels	Emulsion Mischung 1:10	70 m/min	0,005 - 0,010 mm
Titan titanium	Schneidöl cutting oil	60 m/min	0,003 - 0,005 mm
Grauguß über 220HB grey cast iron above 220 HB	Trocken dry	100 m/min	0,005 - 0,010 mm
Kupferlegierungen copper alloys	Sprühölkühlung emulsion sparkling oil coolant	300 m/min	0,020 - 0,040 mm
Messinglegierungen brass alloys	dto. same	500 m/min	0,010 - 0,040 mm
Aluminium aluminium	dto. same	1000 - 2000 m/min	0,010 - 0,040 mm

Vorschub: Feed:

S₂= Vorschub pro Zahn

S₂= feed per tooth

Z = Zähnezahl

Z = Number of teeth

$$S = S_2 \times Z \times n$$

S = Vorschub (mm/min) (mm/Zahn)

S = feed (mm/min) (mm/teeth)

n = Drehzahl (1/min)

n = speed (1/min)

Zähnezahl-Tabelle für DIN 1837 A *Table for numbers of teeth for DIN 1837A*

Ø	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125	150	160	200
Bohrung hole	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32	32	32
Stärke thickness	Anzahl der Zähne Number of teeth												
0,10	64	80	80	100	128								
0,20	64	80	80	100	128	128	160						
0,30	64	64	80	80	100	128	128	160					
0,40	64	64	64	80	100	100	128	160					
0,45	48	48	64	80	80	80	100	128	128				
0,50	48	48	64	80	80	100	128	128	160				
0,60	48	48	64	64	80	100	100	128	160	160			
0,70	48	48	48	64	80	80	100	128	128	160			
0,80	40	40	48	64	80	80	100	128	128	160			
0,90	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160			
1,00	40	40	48	64	64	80	100	100	128	160	150	160	
1,10	40	40	48	64	64	80	80	100	128	128			
1,20	40	40	48	48	64	80	80	100	128	128	150	160	200
1,30	40	40	40	48	64	64	80	100	100				
1,40	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128			
1,50	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	150	160	160
1,60	40	40	40	48	64	64	80	100	100	128	150	160	160
1,70	40	40	40	48	48	64	80	80	100				
1,80	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128	160
1,90	40	32	40	48	48	64	80	80	100				
2,00	40	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128	160
2,50	40	32	40	40	48	64	64	80	100	100	128	128	160
3,00	40	32	32	40	48	48	64	80	80	100	128	128	128
3,50	40	24	32	40	48	48	64	64	80	100			
4,00	40	24	32	40	40	48	64	64	80	100	100	100	128
5,00	40	24	32	32	40	48	48	64	80	80			
6,00	40	24	24	32	40	40	48	64	64	80			

Gewindebohrer	1
Bohren HSSE	2
Bohren VHM	3
Reiben HSSE	4
Reiben VHM	5
Frässtifte VHM	6
Fräsen VHM	7
WP-Werkzeuge	8
Fräsen HSSE	9
Sägen	10
Lehren	11
Nachschleifen	12
Sonstiges	13

Zähnezahl-Tabelle für DIN 1838 B *Table for Numbers of teeth for DIN 1838B*

Ø	15	20	25	30	40	50	63	80	100	125
Bohrung hole	5	5	8	8	10	13	16	22	22	22
Stärke thickness	Anzahl der Zähne Number of teeth									
0,20	20	20	20	30	40					
0,30	20	20	20	30	40					
0,40	20	20	20	30	40	48	64			
0,50	20	20	20	30	40	48	64			
0,60	20	20	20	30	40	48	48	64	80	
0,70	20	20	20	30	40	40	48	64	80	
0,80	20	20	20	24	32	40	48	64	64	80
0,90	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80
1,00	20	20	20	24	32	40	48	48	64	80
1,20	20	20	20	24	32	40	40	48	64	64
1,50	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64
1,60	20	20	20	24	32	32	40	48	48	64
1,80	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64
2,00	20	20	20	24	24	32	40	40	48	64
2,50	20	20	20	24	24	32	32	40	48	48
3,00	20	20	20	24	24	24	32	40	40	48
4,00	20	20	20	24	32	24	32	32	40	48
5,00	20	20	20	24	32	24	24	32	40	40
6,00	20	20	20	24	32	20	24	32	32	40

HSS-Metallkreissägeblätter

 HSS-Metal slitting saws

 Frezy tarczowe HSS do metalu

 Frese circolari HSS

 Sierras circulares para metales en HSS

E.1064.0

Universal

HSS **DIN 1837 A**

FORM A **UNIVERSAL TOOL**



E.1065.0

Universal

HSS **DIN 1838 B**

FORM B **UNIVERSAL TOOL**



E.1066.0

Universal

HSS **DIN 1838 C**

FORM C **UNIVERSAL TOOL**



d1	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315
Bohrung hole	5	8	8	10	13	16	22	22	22	32	32	32	40
Stärke thickness	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.	€/ St.

Form A Form A

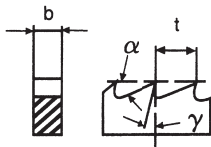
0,20													
0,25													
0,30													
0,40													
0,50													
0,60													
0,80													
1,00													
1,20													
1,60													
2,00													
2,50													
3,00													
4,00													
5,00													
6,00													

Form B Form B

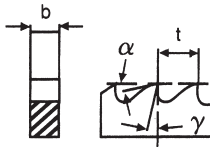
0,20													
0,25													
0,30													
0,40													
0,50													
0,60													
0,80													
1,00													
1,20													
1,60													
2,00													
2,50													
3,00													
4,00													
5,00													
6,00													

Form C Form C

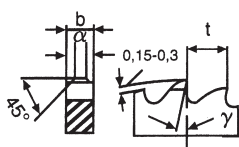
1,00													
1,20													
1,60													
2,00													
2,50													
3,00													
4,00													
5,00													
6,00													



Winkelzahn: A
Angular tooth: A



Bogenzahn: B
Rounded tooth: B



Bogenzahn: C (HZ)
Rounded tooth: C (HZ)