



RHINO MILL

4 Flute 30°/32° Variable Helix Endmill

050M

Medium-Länge mit Eckenfase

Material :

P K H



4



30°/32°



Medium



Eckenfase

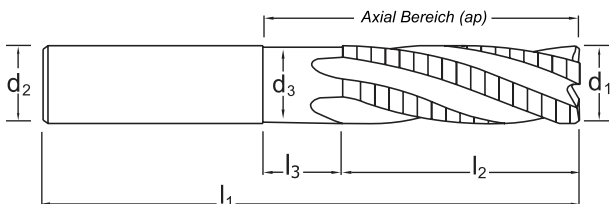
AlCrN

MG

HRC ≤60



s. 33



050M- Metrisch

| d ₁ | d ₂ | d ₃ | l ₂ | l ₁ | l ₃ | r | ap | z | Preis | HA Alcrona | HB Alcrona |
|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|----|---|----------|-----------------|-----------------|
| e ₈ | h ₈ | ±0.05 | ±0.5 | ±0.8 | ±0.5 | - | mm | | Euro | Artikelnummer | Artikelnummer |
| 4.00 | 6 | 3.8 | 11 | 57 | 6 | - | 17 | 4 | € 24,46 | EMCA 0500M 0400 | EMCA 0501M 0400 |
| 5.00 | 6 | 4.8 | 13 | 57 | 6.3 | - | 19 | 4 | € 24,46 | EMCA 0500M 0500 | EMCA 0501M 0500 |
| 6.00 | 6 | 5.8 | 13 | 57 | 8 | - | 21 | 4 | € 24,46 | EMCA 0500M 0600 | EMCA 0501M 0600 |
| 8.00 | 8 | 7.8 | 19 | 63 | 8 | - | 27 | 4 | € 33,23 | EMCA 0500M 0800 | EMCA 0501M 0800 |
| 10.00 | 10 | 9.8 | 22 | 72 | 10 | - | 32 | 4 | € 46,34 | EMCA 0500M 1000 | EMCA 0501M 1000 |
| 12.00 | 12 | 11.8 | 26 | 83 | 12 | - | 38 | 4 | € 59,40 | EMCA 0500M 1200 | EMCA 0501M 1200 |
| 16.00 | 16 | 15.8 | 32 | 92 | 12 | - | 44 | 4 | € 91,66 | EMCA 0500M 1600 | EMCA 0501M 1600 |
| 20.00 | 20 | 19.8 | 38 | 104 | 16 | - | 54 | 4 | € 144,37 | EMCA 0500M 2000 | EMCA 0501M 2000 |
| 25.00 | 25 | 24.8 | 45 | 121 | 20 | - | 65 | 4 | € 253,23 | EMCA 0500M 2500 | EMCA 0501M 2500 |

Extralang mit Eckenfase :

050X

| d ₁ | d ₂ | d ₃ | l ₂ | l ₁ | l ₃ | r | ap | z | Preis | HA Alcrona | HB Alcrona |
|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|---|----|---|----------|-----------------|-----------------|
| e ₈ | h ₈ | - | ±0.5 | ±0.8 | - | - | mm | | Euro | Artikelnummer | Artikelnummer |
| 6.00 | 6 | - | 40 | 80 | - | - | 40 | 4 | € 33,57 | EMCA 0500X 0600 | EMCA 0501X 0600 |
| 8.00 | 8 | - | 50 | 100 | - | - | 50 | 4 | € 48,23 | EMCA 0500X 0800 | EMCA 0501X 0800 |
| 10.00 | 10 | - | 50 | 100 | - | - | 50 | 4 | € 63,14 | EMCA 0500X 1000 | EMCA 0501X 1000 |
| 12.00 | 12 | - | 80 | 150 | - | - | 80 | 4 | € 99,49 | EMCA 0500X 1200 | EMCA 0501X 1200 |
| 16.00 | 16 | - | 80 | 150 | - | - | 80 | 4 | € 140,00 | EMCA 0500X 1600 | EMCA 0501X 1600 |
| 20.00 | 20 | - | 80 | 150 | - | - | 80 | 4 | € 210,77 | EMCA 0500X 2000 | EMCA 0501X 2000 |

Rhino Mill 0500M

ae: as per Tabelle

 Axial Schnitttiefe
(ap): 1xd

| Material | Zugfestigkeit N/mm ² | HRC | Vc (m/min) | | | | | fz (mm/Zahn) | | | | | | | | | |
|---|------------------------------------|------|----------------------------|-----|-----|-----|---------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | Radiale Schnittbreite (ae) | | | | | Fräser Durchmesser | | | | | | | | | |
| | | | 5% | 10% | 30% | 50% | 100% Nuten | 3.00 | 4.00 | 6.00 | 8.00 | 10.00 | 12.00 | 16.00 | 20.00 | 25.00 | |
| | | | 2.3 | 1.8 | 1.1 | 1 | 1 | ← Multiplizieren Sie Fz mit diesem Faktor, basiert auf ae | | | | | | | | | |
| Leicht zu bearbeitende Kohlenstoffstähle | > 500 ≤ 900 | ≤ 28 | - | - | - | - | 104 | 0.017 | 0.022 | 0.036 | 0.051 | 0.062 | 0.073 | 0.085 | 0.110 | 0.132 | |
| Medium Kohlenstoffstähle & Hohe Kohlenstoffstähle, niedriglegierte Stähle & einfach für Bearbeitung von Werkzeugstählen | > 900 ≤ 1200 | ≤ 38 | - | - | - | - | 80 | 0.017 | 0.022 | 0.036 | 0.051 | 0.062 | 0.073 | 0.085 | 0.110 | 0.132 | |
| Werkzeugstähle und Stähle | > 1200 ≤ 1400 | ≤ 44 | - | - | - | - | 58 | 0.017 | 0.022 | 0.036 | 0.051 | 0.062 | 0.073 | 0.085 | 0.110 | 0.132 | |
| Hitzebeständige Stähle | > 1400 ≤ 1900 | ≤ 54 | 94 | - | - | - | - | 0.013 | 0.018 | 0.033 | 0.042 | 0.044 | 0.061 | 0.070 | 0.088 | 0.105 | |
| Hitzebeständige Stähle | > 1900 | ≤ 64 | 56 | - | - | - | - | 0.011 | 0.015 | 0.028 | 0.035 | 0.037 | 0.051 | 0.059 | 0.074 | 0.088 | |
| Gußeisen [Grau] | bis 240HB | - | - | - | - | - | 110 | 0.017 | 0.022 | 0.036 | 0.051 | 0.062 | 0.073 | 0.085 | 0.110 | 0.132 | |
| Gußeisen [Schmiedbar] | >240 HB | - | - | - | - | - | 105 | 0.017 | 0.022 | 0.036 | 0.051 | 0.062 | 0.073 | 0.085 | 0.110 | 0.132 | |

Rhino Mill 0500X

ae: as per Tabelle

 Axial Schnitttiefe
(ap): 2xd

| Material | Zugfestigkeit N/mm ² | HRC | Vc (m/min) | | | | | fz (mm/Zahn) | | | | | | | | | |
|---|------------------------------------|------|----------------------------|-----|-----|-----|---------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--|
| | | | Radiale Schnittbreite (ae) | | | | | Fräser Durchmesser | | | | | | | | | |
| | | | 5% | 10% | 30% | 50% | 100% Nuten | 3.00 | 4.00 | 6.00 | 8.00 | 10.00 | 12.00 | 16.00 | 20.00 | 25.00 | |
| | | | 2.3 | 1.8 | 1.1 | 1 | 1 | ← Multiplizieren Sie Fz mit diesem Faktor, basiert auf ae | | | | | | | | | |
| Leicht zu bearbeitende Kohlenstoffstähle | > 500 ≤ 900 | ≤ 28 | 166 | 132 | - | - | - | 0.011 | 0.014 | 0.023 | 0.032 | 0.040 | 0.047 | 0.054 | 0.071 | 0.085 | |
| Medium Kohlenstoffstähle & Hohe Kohlenstoffstähle, niedriglegierte Stähle & einfach für Bearbeitung von Werkzeugstählen | > 900 ≤ 1200 | ≤ 38 | 105 | 73 | - | - | - | 0.011 | 0.014 | 0.023 | 0.032 | 0.040 | 0.047 | 0.054 | 0.071 | 0.085 | |
| Werkzeugstähle und Stähle | > 1200 ≤ 1400 | ≤ 44 | 64 | 52 | - | - | - | 0.011 | 0.014 | 0.023 | 0.032 | 0.040 | 0.047 | 0.054 | 0.071 | 0.085 | |
| Gehärteter Stahl | > 1400 ≤ 1900 | ≤ 54 | 38 | - | - | - | - | 0.008 | 0.011 | 0.021 | 0.027 | 0.028 | 0.039 | 0.045 | 0.056 | 0.067 | |
| Gehärteter Stahl | > 1900 | ≤ 64 | 22 | - | - | - | - | 0.006 | 0.008 | 0.015 | 0.019 | 0.020 | 0.027 | 0.032 | 0.040 | 0.047 | |
| Gußeisen [Grau] | bis 240HB | - | 152 | 129 | - | - | - | 0.011 | 0.014 | 0.023 | 0.032 | 0.040 | 0.047 | 0.054 | 0.071 | 0.085 | |
| Gußeisen [Schmiedbar] | >240 HB | - | 88 | 61 | - | - | - | 0.011 | 0.014 | 0.023 | 0.032 | 0.040 | 0.047 | 0.054 | 0.071 | 0.085 | |



Stehle



Superlegierungen



Rostfreie Stähle



Gußeisen



Aluminium



Gehärtete Stähle

Haben Sie Fragen?

Unsere Experten stehen Ihnen zur Verfügung:

Tel.: +49 (0) 7171 - 92505- 28 / 23

info@assfalg-gmbh.de