

### ● Empfohlene Schnittwerte für HRSA-Materialien

Anwendung	Sorte	$\phi D_c$	Schneiden	Schnittgeschw. (m/min)			Vorschub (mm/t)	Schnittiefe $a_p$ (mm)	Schnittlänge $a_e$ (mm)	Kühlung
				150	600	1000				
Planfräsen 	SX9	3/8"	4/6/8	[Red bar]	0.03	1.4	—	Trocken 		
		1/2"								
		5/8"								
		3/4"								
		8mm								
		10mm								
		12mm								
		16mm								
Umfangfräsen 	SX9	3/8"	4/6/8	[Red bar]	0.03	4.8	0.9	Trocken 		
		1/2"								
		5/8"								
		3/4"								
		8mm								
		10mm								
		12mm								
		16mm								
Nutfräsen 	SX9	3/8"	4	[Red bar]	0.03	2.4	—	Trocken 		
		1/2"								
		5/8"								
		8mm								
		10mm								
		12mm								
		16mm								
		4.0								
	SX9	6	[Red bar]	0.03	3/8"	—	1.4	Trocken 		
					1/2"					
					5/8"					
					8mm					
					10mm					
					12mm					
					16mm					
					2.4					
SX9	8	[Red bar]	0.03	3/4"	—	2.9	—			
				16mm						
				3.0						
				3.0						

### ● Empfohlene Schnittbedingungen für Guss

Anwendung	Sorte	$\phi D_c$	Schneiden	Schnittgeschw. (m/min)			Vorschub (mm/t)	Schnittiefe $a_p$ (mm)	Schnittlänge $a_e$ (mm)	Kühlung
				150	600	1000				
Planfräsen 	SX9	1/2"	4/6/8	[Red bar]	0.1	2.4	—	Trocken 		
		5/8"								
		3/4"								
		12mm								
		16mm								
		20mm								
Umfangfräsen 	SX9	1/2"	4/6/8	[Red bar]	0.1	9.5	2.1	Trocken 		
		5/8"								
		3/4"								
		12mm								
		16mm								
		20mm								
Nutfräsen 	SX9	1/2"	4/6/8	[Red bar]	0.1	2.4	—	Trocken 		
		5/8"								
		3/4"								
		12mm								
		16mm								
		20mm								

## Maximale Produktivität

#### ● HRSA

- Es wird eine kontinuierliche Bearbeitung empfohlen. Ein-, und Ausfahren aus dem Schnitt können Ausbrüche hervorrufen.
- Kontinuierliche Bearbeitung auch wenn sich eine Aufbauschneide bildet. Entfernen der Aufbauschneide kann Ausbrüche hervorrufen.
- Eine Mindest-Schnittgeschwindigkeit von 300m/min ist erforderlich. (Nicht langsamer fahren)
- Max 1,5 Grad Eintauchwinkel beim Rampen. Vorschub um 50% beim Rampen reduzieren.

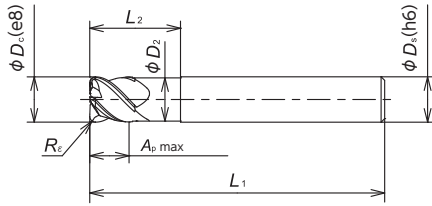
#### ● Guss

- Es wird ein kurzer Werkzeugüberhang empfohlen, damit der Halter stabiler ist.
- Die Bearbeitung mit Kühlmittel ist zwar möglich, für eine stabile Bearbeitung wird jedoch kein Kühlmittel empfohlen.
- Eine Mindest-Schnittgeschwindigkeit von 350m/min ist erforderlich. (Nicht langsamer fahren)
- Die Bearbeitung mit niedriger Schnitttiefe wird nicht empfohlen.

# Schaftfräser

## Fräser für HRSA-Materialien

### RCE-H4 (4-Schneiden)

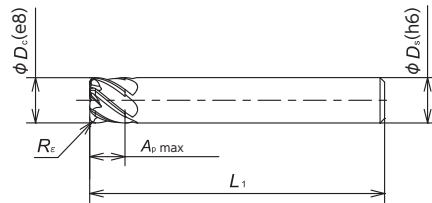


#### Toleranzen

$\phi D_c / \phi D_s$	e8	h6
8mm, 10mm, 3/8"	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12mm, 1/2"	-0.032/-0.059	+0/-0.011

HRSA-Materialien		● : Erste Wahl ● : Alternative		Schneiden		$\phi D_c$		$\phi D_s$		$\phi D_2$		$r_\epsilon$		$A_p \text{ max}$		$L_1$		$L_2$	
Bezeichnung	Sorte			(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)
RCEM 080H4R100S	●			8.0	—	8.0	—	7.6	—	1.0	—	6.0	—	60	—	16	—		
100H4R125S	●			10.0	—	10.0	—	9.6	—	1.25	—	7.5	—	65	—	20	—		
120H4R150S	●			12.0	—	12.0	—	11.6	—	1.5	—	9.0	—	70	—	24	—		
RCEI 375H4R047S	●			9.525	3/8	9.525	3/8	9.125	.359	1.19	.047	7.14	9/32	63.5	2.5	19.05	3/4		
500H4R068S	●			12.7	1/2	12.7	1/2	12.3	.484	1.73	.068	9.525	3/8	69.9	2.75	25.4	1		

### RCE-J6 (6-Schneiden)



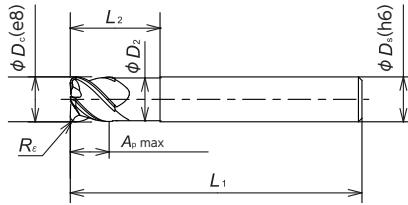
#### Toleranzen

$\phi D_c / \phi D_s$	e8	h6
8mm, 10mm, 3/8"	-0.024/-0.047	+0/-0.009
12mm, 1/2"	-0.032/-0.059	+0/-0.011

HRSA-Materialien		● : Erste Wahl ● : Alternative		Schneiden		$\phi D_c$		$\phi D_s$		$\phi D_2$		$r_\epsilon$		$A_p \text{ max}$		$L_1$		$L_2$	
Bezeichnung	Sorte			(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)
RCEM 080J6R100S	●			8.0	—	8.0	—	—	—	1.0	—	6	—	60	—	—	—		
100J6R125S	●			10.0	—	10.0	—	—	—	1.25	—	7.5	—	65	—	—	—		
120J6R150S	●			12.0	—	12.0	—	—	—	1.5	—	9	—	70	—	—	—		
RCEI 375J6R047S	●			9.525	3/8	9.525	3/8	—	—	1.19	.047	7.14	9/32	63.5	2.5	—	—		
500J6R068S	●			12.7	1/2	12.7	1/2	—	—	1.73	.068	9.525	3/8	69.9	2.75	—	—		

## Fräse für Guss / HRSA

### RCS-H4



#### Toleranzen

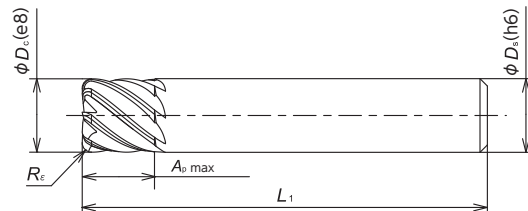
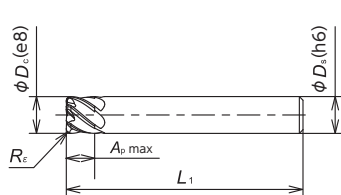
$\phi D_c / \phi D_s$	e8	h6
12mm, 16mm, 1/2", 5/8"	-0.032/-0.059	+0/-0.011

Guss	●
HRSA-Materialien	●

● : Erste Wahl ● : Alternative

Bezeichnung	Sorte	Schneiden	$\phi D_c$		$\phi D_s$		$\phi D_2$		$R_\epsilon$		$A_p \max$		$L_1$		$L_2$	
			(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)
RCSM 120H4R150S	●	4	12.0	—	12.0	—	11.6	—	1.5	—	9.0	—	70	—	24	—
160H4R200S	●		16.0	—	16.0	—	15.5	—	2.0	—	12.0	—	75	—	32	—
RCSI 500H4R068S	●		12.7	1/2	12.7	1/2	12.3	.484	1.73	.068	9.525	3/8	69.85	2.75	25.4	1
625H4R078S	●		15.875	5/8	15.875	5/8	15.375	.609	1.98	.078	11.91	.469	76.2	3	31.75	1.25

### RCS-J6 / RCS-J8



#### Toleranzen

$\phi D_c / \phi D_s$	e8	h6
12mm, 16mm, 1/2", 5/8"	-0.032/-0.059	+0/-0.011
20mm, 3/4"	-0.040/-0.073	+0/-0.013

Guss	●
HRSA-Materialien	●

● : Erste Wahl ● : Alternative

Bezeichnung	Sorte	Schneiden	$\phi D_c$		$\phi D_s$		$\phi D_2$		$R_\epsilon$		$A_p \max$		$L_1$		$L_2$	
			(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)	(mm)	(Inch)
RCSM 120J6R150S	●	6	12.0	—	12.0	—	—	—	1.5	—	9.0	—	70	—	—	—
160J6R200S	●		16.0	—	16.0	—	—	—	2.0	—	12.0	—	75	—	—	—
RCSI 500J6R068S	●		12.7	1/2	12.7	1/2	—	—	1.73	.068	9.525	3/8	69.85	2.75	—	—
625J6R078S	●		15.875	5/8	15.875	5/8	—	—	1.98	.078	11.91	.469	76.2	3	—	—
RCSM 200J8R250S	●	8	20.0	—	20.0	—	—	—	2.5	—	15.0	—	110	—	—	—
RCSI 750J8R094S	●		19.05	3/4	19.05	3/4	—	—	2.38	.094	14.29	.562	107.95	4.25	—	—