



KOR™
Baureihe
Dynamisches
Hochleistungsfräsen

besser fräsen

KOR-Baureihe

Ausgelegt für dynamisches Fräsen mit geringem radialen Eingriff und voller Schnitttiefe.
Maximiert die Leistungsfähigkeit von 5-Achsen-Maschinen mittels CAM-Software zur Generierung von Werkzeugbahnen.

KOR5^{DA} — Dynamisches Schrappwerkzeug für Aluminium

Mit Spanbrechern für ein nahezu perfektes Spänemangement.
Schäfte mit Safe-Lock™ für den Auszugschutz verfügbar.
Mit und ohne innere Kühlmittelversorgung.

NEU!

5 x D Schnitttiefe mit interner Kühlmittelversorgung für ein breiteres Anwendungsspektrum.

Vollhartmetall-Schaftfräsen

KOR5™ DA



Proprietäre Spannutenformen reduzieren Vibrationen und verbessern die Standzeit der Werkzeuge.

KOR5^{DS}



Drallwinkel, die auf das Zielmaterial zugeschnitten sind, um Vibrationen zu minimieren und die Standzeit zu optimieren.

KOR6™ DT



Stirngeometrien für maximale Standzeit bei spiralförmigen und Eintauch-Operationen.

KOR5^{DS} — Dynamisches Schrappwerkzeug für Stahl und rostfreien Stahl

Mit Spanformern für ein nahezu perfektes Spänemanagement bei hoher Oberflächengüte.

Safe-Lock™ - und Weldon®-Schäfte zum Auszugsschutz.

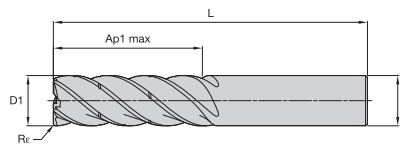
3 x D und 5 x D mit Zylinderschaft und Weldon-Schaft.

KOR6^{DT} — Dynamisches Schrappwerkzeug für Titan

Mit Spanteilern für ein optimiertes Spanmanagement.

3 x D und 5 x D mit Zylinderschaft und Weldon-Schaft.

KOR5™ DS • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Zylinderschaft • Metrisch



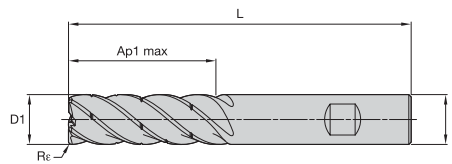
- Erste Wahl
- Alternative

P	■	○
M	■	●
K	■	○
N	■	○
S	■	●
H	■	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	
6763959	KOR5RA0800R024HAR050CM	8,00	8,00	24,00	67,00	0,50	●
6763960	KOR5RA1000R030HAR050CM	10,00	10,00	30,00	80,00	0,50	●
6763981	KOR5RA1200R036HAR075CM	12,00	12,00	36,00	100,00	0,75	●
6763982	KOR5RA1600R048HAR100CM	16,00	16,00	48,00	110,00	1,00	●
6763984	KOR5RA2000R060HAR100CM	20,00	20,00	60,00	125,00	1,00	●
6763985	KOR5RA2500R075HAR100CM	25,00	25,00	75,00	150,00	1,00	●

KC6-43M

KOR5 DS • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch

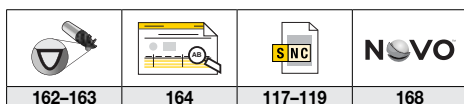


- Erste Wahl
- Alternative


P	■	○
M	■	●
K	■	○
N	■	○
S	■	●
H	■	○

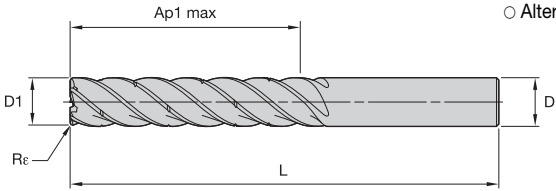
Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	
6763986	KOR5RA0800R024HBR050CM	8,00	8,00	24,00	67,00	0,50	●
6763987	KOR5RA1000R030HBR050CM	10,00	10,00	30,00	80,00	0,50	●
6763988	KOR5RA1200R036HBR075CM	12,00	12,00	36,00	100,00	0,75	●
6763989	KOR5RA1600R048HBR100CM	16,00	16,00	48,00	110,00	1,00	●
6763992	KOR5RA2000R060HBR100CM	20,00	20,00	60,00	125,00	1,00	●
6763993	KOR5RA2500R075HBR100CM	25,00	25,00	75,00	150,00	1,00	●

KC6-43M



KOR5™ DS • Eckenradius • 5 Schneiden • 5 x D • Zylinderschaft • Metrisch






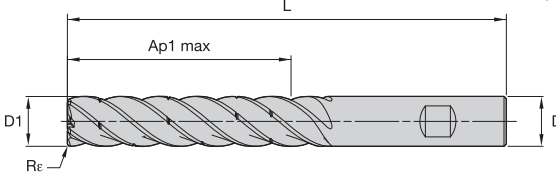
● Erste Wahl
○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H			

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Rε	KC643M
6768036	KOR5RA0800L040HAR050CM	8,00	8,00	40,00	87,00	0,50	●
6768037	KOR5RA1000L050HAR050CM	10,00	10,00	50,00	100,00	0,50	●
6768038	KOR5RA1200L060HAR075CM	12,00	12,00	60,00	125,00	0,75	●
6768039	KOR5RA1600L080HAR100CM	16,00	16,00	80,00	141,00	1,00	●
6768040	KOR5RA2000L100HAR100CM	20,00	20,00	100,00	170,00	1,00	●
6768042	KOR5RA2500L125HAR100CM	25,00	25,00	125,00	200,00	1,00	●

KOR5™ DS • Eckenradius • 5 Schneiden • 5 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch

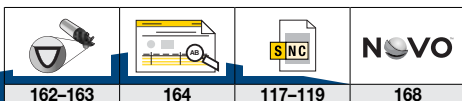




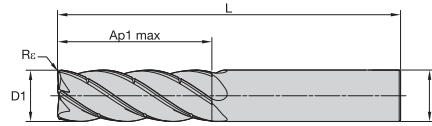
● Erste Wahl
○ Alternative

P			
M			
K			
N			
S			
H			

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Rε	KC643M
6768043	KOR5RA0800L040HBR050CM	8,00	8,00	40,00	87,00	0,50	●
6768044	KOR5RA1000L050HBR050CM	10,00	10,00	50,00	100,00	0,50	●
6768045	KOR5RA1200L060HBR075CM	12,00	12,00	60,00	125,00	0,75	●
6768046	KOR5RA1600L080HBR100CM	16,00	16,00	80,00	141,00	1,00	●
6768047	KOR5RA2000L100HBR100CM	20,00	20,00	100,00	170,00	1,00	●
6768048	KOR5RA2500L125HBR100CM	25,00	25,00	125,00	200,00	1,00	●



KOR5™ DA • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Interne Kühlmittelzuführung • Zylinderschaft • Metrisch

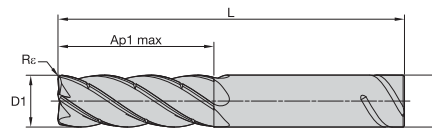


- Erste Wahl
- Alternative

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	●
S	■	■	■
H	■	■	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Rc	KG00
6754973	KOR5RA1000R030HAR020IM	10,00	10,00	30,00	75,00	0,20	●
6754974	KOR5RA1000R030HAR050IM	10,00	10,00	30,00	75,00	0,50	●
6754975	KOR5RA1000R030HAR100IM	10,00	10,00	30,00	75,00	1,00	●

KOR5 DA • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Interne Kühlmittelzuführung • Safe-Lock™-Schaft • Metrisch



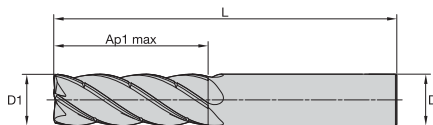
- Erste Wahl
- Alternative

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	●
S	■	■	■
H	■	■	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Rc	KG00
6754977	KOR5RA1200R036SLR020IM	12,00	12,00	36,00	87,00	0,20	●
6754978	KOR5RA1200R036SLR050IM	12,00	12,00	36,00	87,00	0,50	●
6754979	KOR5RA1200R036SLR150IM	12,00	12,00	36,00	87,00	1,50	●
6754980	KOR5RA1200R036SLR250IM	12,00	12,00	36,00	87,00	2,50	●
6755002	KOR5RA1600R048SLR050IM	16,00	16,00	48,00	104,00	0,50	●
6755003	KOR5RA1600R048SLR200IM	16,00	16,00	48,00	104,00	2,00	●
6755004	KOR5RA1600R048SLR250IM	16,00	16,00	48,00	104,00	2,50	●
6755006	KOR5RA2000R060SLR050IM	20,00	20,00	60,00	120,00	0,50	●
6755007	KOR5RA2000R060SLR250IM	20,00	20,00	60,00	120,00	2,50	●
6755009	KOR5RA2500R075SLR050IM	25,00	25,00	75,00	144,00	0,50	●
6755010	KOR5RA2500R075SLR250IM	25,00	25,00	75,00	144,00	2,50	●

162-163	164	117-119	168

**KOR5™ DA • Scharf • 5 Schneiden • 3 x D •
Interne Kühlmittelzuführung • Zylinderschaft • Metrisch**

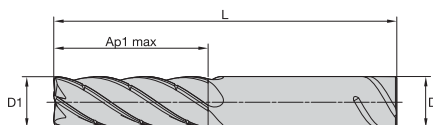


- Erste Wahl
- Alternative

P	■
M	■
K	■
N	■ ●
S	■
H	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	K600
6754972	KOR5SE1000R030HAIM	10,00	10,00	30,00	75,00	●

**KOR5 DA • Scharf • 5 Schneiden • 3 x D •
Interne Kühlmittelzuführung • Safe-Lock™-Schaft • Metrisch**

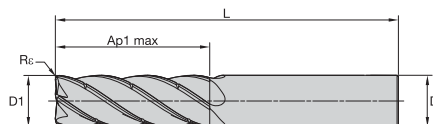


- Erste Wahl
- Alternative

P	■
M	■
K	■
N	■ ●
S	■
H	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	K600
6754976	KOR5SE1200R036SLIM	12,00	12,00	36,00	87,00	●
6755001	KOR5SE1600R048SLIM	16,00	16,00	48,00	104,00	●
6755005	KOR5SE2000R060SLIM	20,00	20,00	60,00	120,00	●
6755008	KOR5SE2500R075SLIM	25,00	25,00	75,00	144,00	●

KOR5 DA • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Zylinderschaft • Metrisch

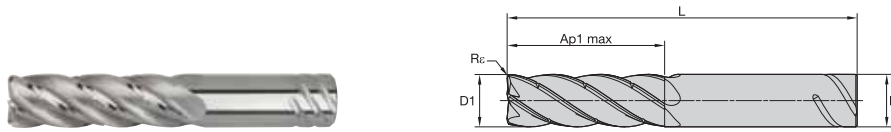


- Erste Wahl
- Alternative

P	■
M	■
K	■
N	■ ●
S	■
H	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Rε	K600
6755013	KOR5RA1000R030HAR020CM	10,00	10,00	30,00	75,00	0,20	●
6755014	KOR5RA1000R030HAR050CM	10,00	10,00	30,00	75,00	0,50	●
6755015	KOR5RA1000R030HAR100CM	10,00	10,00	30,00	75,00	1,00	●

KOR5™ DA • Eckenradius • 5 Schneiden • 3 x D • Safe-Lock™ -Schaft • Metrisch

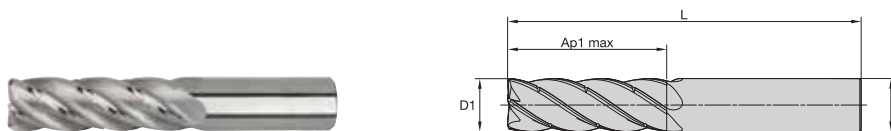


- Erste Wahl
- Alternative

P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	●
S	■	■
H	■	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	K600
6755017	KOR5RA1200R036SLR020CM	12,00	12,00	36,00	87,00	0,20	●
6755018	KOR5RA1200R036SLR050CM	12,00	12,00	36,00	87,00	0,50	●
6755019	KOR5RA1200R036SLR150CM	12,00	12,00	36,00	87,00	1,50	●
6755020	KOR5RA1200R036SLR250CM	12,00	12,00	36,00	87,00	2,50	●
6755032	KOR5RA1600R048SLR050CM	16,00	16,00	48,00	104,00	0,50	●
6755033	KOR5RA1600R048SLR200CM	16,00	16,00	48,00	104,00	2,00	●
6755034	KOR5RA1600R048SLR250CM	16,00	16,00	48,00	104,00	2,50	●
6755036	KOR5RA2000R060SLR050CM	20,00	20,00	60,00	120,00	0,50	●
6755037	KOR5RA2000R060SLR250CM	20,00	20,00	60,00	120,00	2,50	●
6755039	KOR5RA2500R075SLR050CM	25,00	25,00	75,00	144,00	0,50	●
6755040	KOR5RA2500R075SLR250CM	25,00	25,00	75,00	144,00	2,50	●

KOR5 DA • Scharf • 5 Schneiden • 3 x D • Zylinderschaft • Metrisch




- Erste Wahl
- Alternative

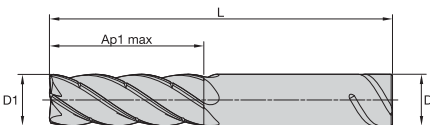
P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	●
S	■	■
H	■	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	K600
6755012	KOR5SE1000R030HACM	10,00	10,00	30,00	75,00	●

162-163	164	117-119	168

KOR5™ DA • Scharf • 5 Schneiden • 3 x D • Safe-Lock™-Schaft • Metrisch






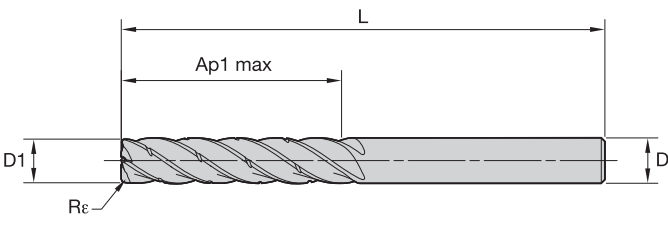
● Erste Wahl
○ Alternative

P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	●
S	■	■
H	■	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	K600
6755016	KOR5SE1200R036SLCM	12,00	12,00	36,00	87,00	●
6755031	KOR5SE1600R048SLCM	16,00	16,00	48,00	104,00	●
6755035	KOR5SE2000R060SLCM	20,00	20,00	60,00	120,00	●
6755038	KOR5SE2500R075SLCM	25,00	25,00	75,00	144,00	●

KOR5 DA • Eckenradius • 5 Schneiden • 5 x D • Interne Kühlmittelversorgung • Zylinderschaft • Metrisch





● Erste Wahl
○ Alternative

P	■	■
M	■	■
K	■	■
N	■	●
S	■	■
H	■	■

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	K600
6974931	KOR5RA1000L050HAR020IM	10,00	10,00	50,00	100,00	0,20	●
6974932	KOR5RA1000L050HAR050IM	10,00	10,00	50,00	100,00	0,50	●
6974933	KOR5RA1000L050HAR100IM	10,00	10,00	50,00	100,00	1,00	●

162-163	164	117-119	168

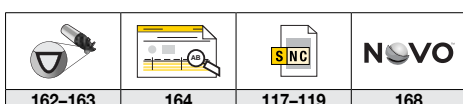
KOR5™ DA • Eckenradius • 5 Schneiden • 5 x D • Interne Kühlmittelversorgung • Safe-Lock™-Schaft • Metrisch

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	R _ε	KG00
6974935	KOR5RA1200L060SLR020IM	12,00	12,00	60,00	115,00	0,20	●
6974936	KOR5RA1200L060SLR050IM	12,00	12,00	60,00	115,00	0,50	●
6974937	KOR5RA1200L060SLR150IM	12,00	12,00	60,00	115,00	1,50	●
6974938	KOR5RA1200L060SLR250IM	12,00	12,00	60,00	115,00	2,50	●
6974940	KOR5RA1600L080SLR050IM	16,00	16,00	80,00	141,00	0,50	●
6974941	KOR5RA1600L080SLR200IM	16,00	16,00	80,00	141,00	2,00	●
6974942	KOR5RA1600L080SLR250IM	16,00	16,00	80,00	141,00	2,50	●
6974944	KOR5RA2000L100SLR050IM	20,00	20,00	100,00	166,00	0,50	●
6974945	KOR5RA2000L100SLR250IM	20,00	20,00	100,00	166,00	2,50	●
6974947	KOR5RA2500L125SLR050IM	25,00	25,00	125,00	200,00	0,50	●
6974948	KOR5RA2500L125SLR250IM	25,00	25,00	125,00	200,00	2,50	●

KOR5 DA • Scharf • 5 Schneiden • 5 x D • Interne Kühlmittelversorgung • Zylinderschaft • Metrisch

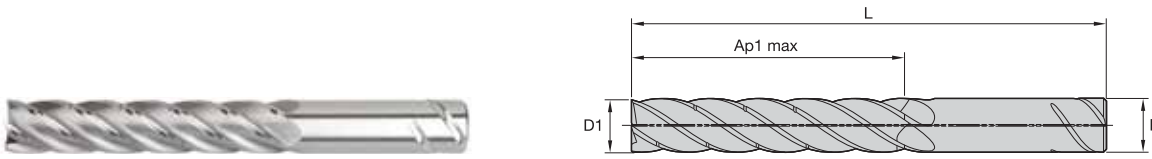
● Erste Wahl
○ Alternative

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	KG00
6974934	KOR5SE1000L050HAIM	10,00	10,00	50,00	100,00	●



KOR5™ DA • Scharf • 5 Schneiden • 5 x D • interne Kühlmittelversorgung • Safe-Lock™-Schaft • Metrisch

- Erste Wahl
- Alternative

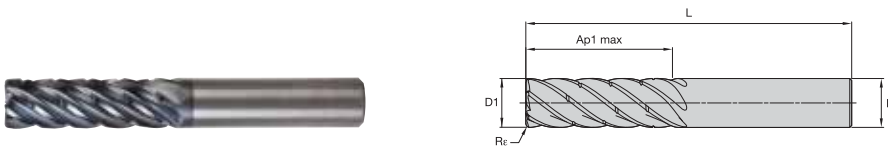


P	■	○
M	■	○
K	■	○
N	■	●
S	■	○
H	■	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L		K600
6974939	KOR5SE1200L060SLIM	12,00	12,00	60,00	115,00	●	●
6974943	KOR5SE1600L080SLIM	16,00	16,00	80,00	141,00	●	●
6974946	KOR5SE2000L100SLIM	20,00	20,00	100,00	166,00	●	●
6974949	KOR5SE2500L125SLIM	25,00	25,00	125,00	200,00	●	●

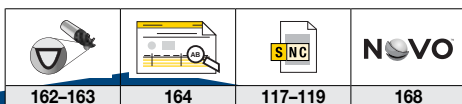
KOR6™ DT • Eckenradius • 6 Schneiden • 3 x D • Zylinderschaft • Metrisch

- Erste Wahl
- Alternative



P	■	○
M	■	○
K	■	○
N	■	○
S	■	●
H	■	○

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Rε	KCSM15
6767693	KOR6RA0800R024HAR050M	8,00	8,00	24,00	67,00	0,50	●
6767694	KOR6RA1000R030HAR050M	10,00	10,00	30,00	80,00	0,50	●



KOR6™ DT • Eckenradius • 6 Schneiden • 3 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch

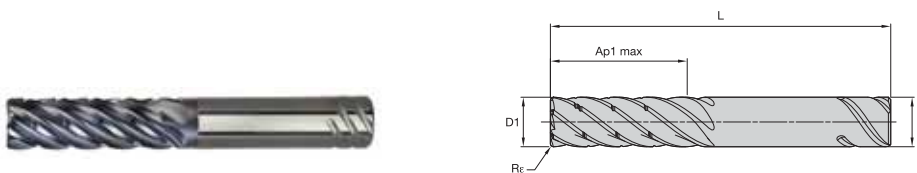


- Erste Wahl
- Alternative

P	<input type="checkbox"/>
M	<input type="checkbox"/>
K	<input type="checkbox"/>
N	<input type="checkbox"/>
S	<input checked="" type="checkbox"/>
H	<input type="checkbox"/>

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	KCSM15
6767699	KOR6RA0800R024HBR050M	8,00	8,00	24,00	67,00	0,50	<input type="checkbox"/>
6767700	KOR6RA1000R030HBR050M	10,00	10,00	30,00	80,00	0,50	<input checked="" type="checkbox"/>
6767701	KOR6RA1200R036HBR075M	12,00	12,00	36,00	100,00	0,75	<input checked="" type="checkbox"/>
6767702	KOR6RA1600R048HBR100M	16,00	16,00	48,00	110,00	1,00	<input checked="" type="checkbox"/>
6767703	KOR6RA2000R060HBR100M	20,00	20,00	60,00	125,00	1,00	<input checked="" type="checkbox"/>
6767705	KOR6RA2500R075HBR100M	25,00	25,00	75,00	150,00	1,00	<input checked="" type="checkbox"/>

KOR6 DT • Eckenradius • 6 Schneiden • 3 x D • Safe-Lock™-Schaft • Metrisch

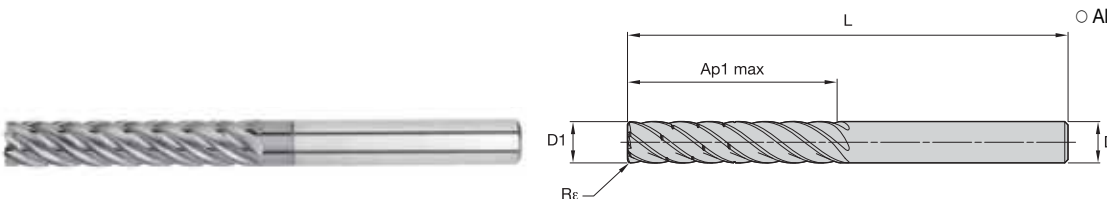


- Erste Wahl
- Alternative

P	<input type="checkbox"/>
M	<input type="checkbox"/>
K	<input type="checkbox"/>
N	<input type="checkbox"/>
S	<input checked="" type="checkbox"/>
H	<input type="checkbox"/>

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	KCSM15
6767695	KOR6RA1200R036SLR075M	12,00	12,00	36,00	100,00	0,75	<input checked="" type="checkbox"/>
6767696	KOR6RA1600R048SLR100M	16,00	16,00	48,00	110,00	1,00	<input checked="" type="checkbox"/>
6767697	KOR6RA2000R060SLR100M	20,00	20,00	60,00	125,00	1,00	<input checked="" type="checkbox"/>
6767698	KOR6RA2500R075SLR100M	25,00	25,00	75,00	150,00	1,00	<input checked="" type="checkbox"/>

KOR6 DT • Eckenradius • 6 Schneiden • 5 x D • Zylinderschaft • Metrisch

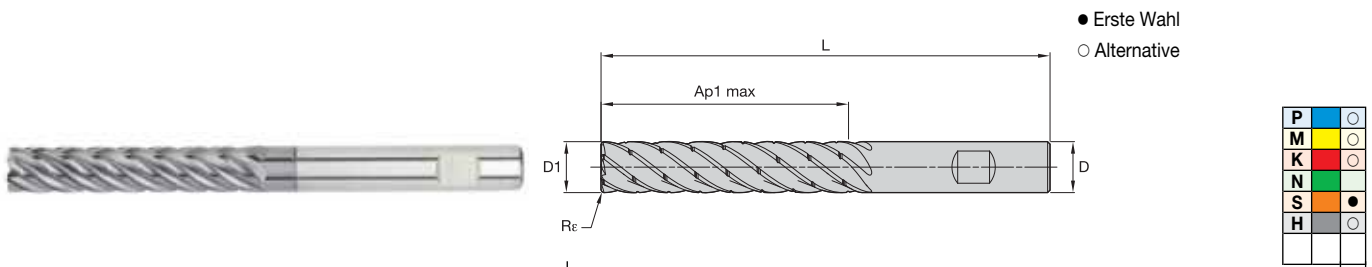


- Erste Wahl
- Alternative

P	<input type="checkbox"/>
M	<input type="checkbox"/>
K	<input type="checkbox"/>
N	<input type="checkbox"/>
S	<input checked="" type="checkbox"/>
H	<input type="checkbox"/>

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	KCSM15
6767641	KOR6RA0800L040HAR050CM	8,00	8,00	40,00	87,00	0,50	<input checked="" type="checkbox"/>
6767642	KOR6RA1000L050HAR050CM	10,00	10,00	50,00	100,00	0,50	<input checked="" type="checkbox"/>

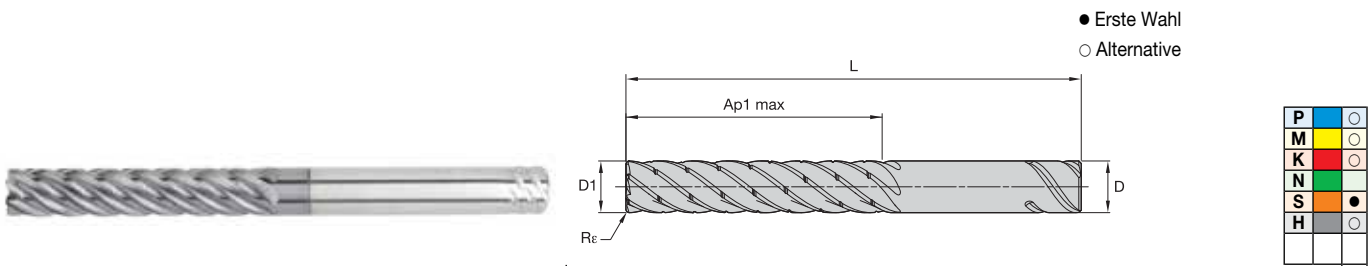
KOR6™ DT • Eckenradius • 6 Schneiden • 5 x D • Weldon®-Schaft • Metrisch



● Erste Wahl
○ Alternative

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	KCSM15
6767647	KOR6RA0800L040HBR050CM	8,00	8,00	40,00	87,00	0,50	●
6767648	KOR6RA1000L050HBR050CM	10,00	10,00	50,00	100,00	0,50	●
6767649	KOR6RA1200L060HBR075CM	12,00	12,00	60,00	125,00	0,75	●
6767650	KOR6RA1600L080HBR100CM	16,00	16,00	80,00	141,00	1,00	●
6767651	KOR6RA2000L100HBR100CM	20,00	20,00	100,00	166,00	1,00	●
6767652	KOR6RA2500L125HBR100CM	25,00	25,00	125,00	190,00	1,00	●

KOR6 DT • Eckenradius • 6 Schneiden • 5 x D • Safe-Lock™-Schaft • Metrisch



● Erste Wahl
○ Alternative

Bestellnr.	Katalognummer	D1	D	Ap1 max	L	Re	KCSM15
6767643	KOR6RA1200L060SLR075CM	12,00	12,00	60,00	125,00	0,75	●
6767644	KOR6RA1600L080SLR100CM	16,00	16,00	80,00	141,00	1,00	●
6767645	KOR6RA2000L100SLR100CM	20,00	20,00	100,00	166,00	1,00	●
6767646	KOR6RA2500L125SLR100CM	25,00	25,00	125,00	190,00	1,00	●

162-163	164	117-119	168


KOR5™ DS & KOR6™ DT • 3 x D • Anwendungsdaten • Metrisch



KOR5 DS 3 x D



KOR6 DT 3 x D

Werkstoff- gruppe			KC643M			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräsen (A).							
	A		Schnittgeschwindigkeit – vc m/min			mm	D1 – Durchmesser						
	ap	ae	min.	–	max.		8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	
P	0	3 x D	0,1 x D	150	–	440	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137	0,149
	1	3 x D	0,1 x D	150	–	440	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137	0,149
	2	3 x D	0,1 x D	140	–	418	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137	0,149
	3	3 x D	0,1 x D	120	–	352	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121	0,137
	4	3 x D	0,1 x D	90	–	330	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,106	0,117
	5	3 x D	0,1 x D	60	–	220	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097	0,109
M	6	3 x D	0,1 x D	50	–	165	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078	0,085
	1	3 x D	0,1 x D	90	–	253	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121	0,137
K	2	3 x D	0,1 x D	60	–	176	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097	0,109
	3	3 x D	0,1 x D	60	–	154	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078	0,085
S	1	3 x D	0,1 x D	120	–	330	fz	0,072	0,086	0,099	0,121	0,137	0,149
	2	3 x D	0,1 x D	110	–	308	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121	0,137
	3	3 x D	0,1 x D	110	–	286	fz	0,048	0,058	0,067	0,084	0,097	0,109
H	1	3 x D	0,1 x D	50	–	198	fz	0,060	0,073	0,084	0,105	0,121	0,137
	2	3 x D	0,1 x D	25	–	88	fz	0,032	0,038	0,045	0,056	0,065	0,074
	3	3 x D	0,1 x D	25	–	88	fz	0,032	0,038	0,045	0,056	0,065	0,074
	4	3 x D	0,1 x D	50	–	132	fz	0,044	0,053	0,062	0,077	0,089	0,100
H	1	3 x D	0,1 x D	80	–	308	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,106	0,117
	2	3 x D	0,1 x D	70	–	264	fz	0,040	0,048	0,056	0,068	0,078	0,085

HINWEIS: Ein geringerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für hohe Zerspannungsvolumen oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
 Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schichtenanwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
 Schulterfräsenanwendungen – für Werkzeuge mit längster Auskrägung (L3) um 30 % reduzierter Ae-Wert.
 Für eine bessere Oberflächengüte den Zahnvorschub reduzieren.


KOR5™ DS & KOR6™ DT • 5 x D • Anwendungsdaten • Metrisch



KOR5 DS 5 x D



KOR6 DT 5 x D

Werkstoffgruppe			KC643M			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn) zum Eckfräsen (A).							
	A		Schnittgeschwindigkeit – vc m/min			D1 – Durchmesser							
	ap	ae	min.	–	max.	mm	8,0	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0	
P	0	5 x D	0,05 x D	150	–	540	fz	0,097	0,117	0,134	0,163	0,185	0,200
	1	5 x D	0,05 x D	150	–	540	fz	0,097	0,117	0,134	0,163	0,185	0,200
	2	5 x D	0,05 x D	140	–	513	fz	0,097	0,117	0,134	0,163	0,185	0,200
	3	5 x D	0,05 x D	120	–	432	fz	0,081	0,098	0,114	0,141	0,164	0,184
	4	5 x D	0,05 x D	90	–	405	fz	0,073	0,087	0,101	0,124	0,143	0,158
	5	5 x D	0,05 x D	60	–	270	fz	0,065	0,078	0,091	0,113	0,131	0,147
M	6	5 x D	0,05 x D	50	–	202,5	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,105	0,115
	1	5 x D	0,05 x D	90	–	310,5	fz	0,081	0,098	0,114	0,141	0,164	0,184
	2	5 x D	0,05 x D	60	–	216	fz	0,065	0,078	0,091	0,113	0,131	0,147
K	3	5 x D	0,05 x D	60	–	189	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,105	0,115
	1	5 x D	0,05 x D	120	–	405	fz	0,097	0,117	0,134	0,163	0,185	0,200
	2	5 x D	0,05 x D	110	–	378	fz	0,081	0,098	0,114	0,141	0,164	0,184
S	3	5 x D	0,05 x D	110	–	351	fz	0,065	0,078	0,091	0,113	0,131	0,147
	1	5 x D	0,05 x D	50	–	243	fz	0,081	0,098	0,114	0,141	0,164	0,184
	2	5 x D	0,05 x D	25	–	108	fz	0,043	0,052	0,060	0,075	0,087	0,099
H	3	5 x D	0,05 x D	25	–	108	fz	0,043	0,052	0,060	0,075	0,087	0,099
	4	5 x D	0,05 x D	50	–	162	fz	0,060	0,072	0,084	0,104	0,120	0,135
	1	5 x D	0,05 x D	80	–	378	fz	0,073	0,087	0,101	0,124	0,143	0,158
	2	5 x D	0,05 x D	70	–	324	fz	0,054	0,065	0,075	0,092	0,105	0,115

HINWEIS: Ein geringerer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für hohe Zerspannungsvolumen oder für größere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
 Ein höherer Wert für die Schnittgeschwindigkeit wird für Schlichtanwendungen oder für geringere Härte (Zerspanbarkeit) innerhalb der Gruppe verwendet.
 Schulterfräsenanwendungen – für Werkzeuge mit längster Auskragung (L3) um 30 % reduzierter Ae-Wert.
 Für eine bessere Oberflächengüte den Zahnvorschub reduzieren.

KOR5 DS & KOR6 DT • Anpassungsfaktor für die Berechnung von Vorschub- und Schnittgeschwindigkeit • Metrisch

	Ae/D	2 %	4 %	5 %	8 %	10 %	12 %	20 %	30 %	40 %	50 %	100 %
Geschwindigkeitsfaktor	Kv	2,1–3,6	1,6–3	1,6–2,5	1,6	1,4	1,38	1,3	1,2	1,1	1	0,9
Vorschubfaktor	KFz	3,58	2,56	2,3	1,84	1,67	1,54	1,25	1,09	1,02	1	1

HINWEIS: Für ein Ae/D-Verhältnis von 5 % oder weniger gibt es einen Bereich für den Geschwindigkeitsfaktor Kv, der es dem Benutzer ermöglicht, entweder konservativer bei dem niedrigeren Wert oder aggressiver bei dem höheren Wert zu sein.
 Dies kann auch aufgrund der Zerspanbarkeit des Materials von schwierigem bis freiem Schnitt berücksichtigt werden.
 Diese Berechnungen gelten für Schrupp-/Vorschlichtschnitte bei Verwendung mit der empfohlenen Basis Fz.
 Für leichte Schlichtschnitte, die eine bessere Oberflächengüte erfordern, wird empfohlen, die Basis-Fz um etwa 50 % zu reduzieren und dann diese Faktoren anzuwenden.

Um anwendungsspezifische Schnittdaten zu berechnen, verwenden Sie bitte die KV-Koeffiziententabelle rechts zur Anpassung der Schnittgeschwindigkeit und der KFz für den Vorschub.

$Vc\text{ neu} = Vc \cdot Kv$
 $Fz\text{ neu} = IPT \cdot KFz$

Berechnungsbeispiel:



Anwendung: D1 = 25 mm, KOR5^{DS} / KOR6^{DT} 3 x D;
 P5 Materialgruppe;
 Ae = 2,5 mm (Ae = 10 % von D1)
 Empfohlene Schnittdaten: 220 m/min,
 Fz = 0,109 mm/z
 Anpassungskoeffizienten: Ae = 2,5 mm entspricht 10 %;
 Kv = 1,4; KFz = 1,67

Endgültige empfohlene Schnittdaten:

$Vc\text{ neu} = 220 \cdot 1,4 = 308\text{ mm/min}$
 $Fz\text{ neu} = 0,109 \cdot 1,67 = 0,182\text{ mm/z}$

KOR5™ DA • Anwendungsdaten • Metrisch



Werkstoff- gruppe					K600			Empfohlener Vorschub pro Zahn (fz = mm/Zahn).					
	A		B		Schnittgeschwindigkeit – vc m/min			D1 – Durchmesser					
	ap	ae	ap	ae	min.		max.	mm	10,0	12,0	16,0	20,0	25,0
N	1	0,5 x D1	0,5 x D1	0,25 x D1	200	–	2000	fz	0,080	0,120	0,160	0,200	0,225
	2	0,5 x D1	0,5 x D1	0,25 x D1	200	–	1500	fz	0,070	0,110	0,140	0,180	0,213

HINWEIS: Um optimale Ergebnisse zu erzielen, müssen diese Richtlinien eventuell abgeändert werden. Für eine bessere Oberflächengüte den Zahnvorschub reduzieren.
 Zur Bearbeitung von Aluminium mit hohem Siliziumanteil wird die TiCN-Beschichtung empfohlen.
 Für Fräsmaschinenspindel mit Keramiklagern ap mit 0,5 multiplizieren.
 Die Parameter oben basieren auf Idealbedingungen. Für kleinere Kegelbearbeitungszentren passen Sie bitte die Einstellungen entsprechend an. >Durchmesser von 12 mm anzupassen.

KOR5 DA • Anpassungsfaktor für die Vorschubberechnung • Metrisch

Ae/D1	2%	5%	10%	20%	30%	40%	50%	100%
Max Ap	Ap1 Max	Ap1 Max	Ap1 Max	Ap1 Max	2 x D1	1 x D1	0,5 x D1	0,25 x D1
Vorschub Multiplikator (KFz)	3,60	2,30	1,70	1,25	1,09	1,02	1,00	0,90

Um anwendungsspezifische Schnittdaten zu berechnen, verwenden Sie bitte die KV-Koeffiziententabelle rechts zur Anpassung der Schnittgeschwindigkeit und der KFz für den Vorschub.

$Fz_{neu} = IPT \cdot KFz$

Berechnungsbeispiel:

Anwendung: D1 = 25 mm;
 Werkstoffgruppe N2;
 Ae 2,5 mm (Ae = 10 % von D1)
 Empfohlene Schnittdaten: 1.500 m/min,
 Fz = 0,213 mm/z
 Anpassungskoeffizienten: Ae = 2,5 mm entspricht 10 %;
 KFz = 1,70

Endgültige empfohlene Schnittdaten:

$Fz_{neu} = 0,213 \cdot 1,70 = 0,362 \text{ mm/z}$

besser beraten

Schröder Produktionstechnik GmbH

Papendiek 1
33415 Verl

Tel.: 0 52 46 / 8 38 30 - 0
Fax: 0 52 46 / 8 38 30 - 30

E-Mail: info@schroeder-produktionstechnik.de
www.schroeder-produktionstechnik.de



Besuchen Sie unseren Webshop
webshop.schroeder-produktionstechnik.de

