

palbit  Tangential-Eckfräser 90° **TGPLUS 90190**



260247....  
260248....

- ae = 0,7 x D
- PH7... = Kühlung: Luft
- Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Vorschubwerte fz mm/z (LNXT 13...MP)	Schnittgeschwindigkeit Vc m/min			
						◀ Verschleißfestigkeit			Zähigkeit ▶
						PHS320	PH7920	PHS740	PH7740
						++	±	±	--
P	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	0,10 - 0,35		180 - 250	140 - 170	140 - 170
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	0,10 - 0,30		170 - 210	130 - 160	130 - 160
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	0,10 - 0,20		160 - 200	110 - 140	110 - 140
M	INOX, ferr./marten.	500 - 950	X10 Cr13	1.4006	0,10 - 0,30				120 - 180
	INOX, austenitisch	500 - 950	X5 CrNi 18 10	1.4301	0,10 - 0,25				100 - 150
	Duplex	700 - 950	X2 CrNiMoN 22-5-3	1.4462	0,10 - 0,20				70 - 130
K	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155	0,10 - 0,35	180 - 320	170 - 300		
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	0,10 - 0,30	160 - 270	150 - 250		
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	0,10 - 0,25	100 - 230	90 - 210		

Einsatzbedingungen: ++ = gut ± = durchschnittlich -- = schwierig



palbit  Hochvorschubfräser **TOROMILL 24590 / 25090 / 25190**



260281.... 260290....  
260284.... 260289....  
260287....

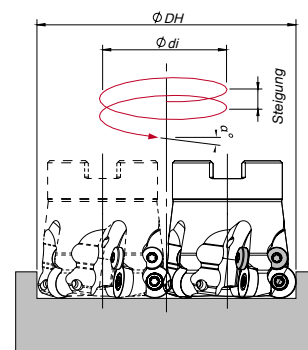
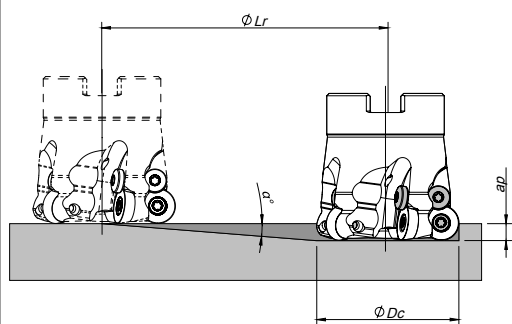
- ae = 0,7 x D
- Die angegebenen Richtwerte sind der Werkstückaufspannung und den Maschinenverhältnissen anzupassen!

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnittgeschwindigkeit Vc m/min						
					◀ Verschleißfestigkeit						Zähigkeit ▶
					PH6103	PH6910	PH6920	PH6125	PH6135	PH6740	PDP410
					++	++	±	±	--	--	--
P	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	180 - 300	180 - 250	150 - 230	160 - 190	150 - 180	130 - 160	
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	180 - 250	170 - 210	140 - 220	140 - 180	140 - 170	120 - 150	
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	180 - 230	160 - 200	130 - 180	130 - 160	120 - 150	100 - 130	
K	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155		170 - 300	150 - 280			130 - 250	
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025		150 - 250	130 - 230			110 - 220	
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060		90 - 210	80 - 190			80 - 170	
N	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535							
H	gehärtete Werkstoffe bis 60 HRC		X153CrMoV12	1.2379	120 - 240						

Einsatzbedingungen: ++ = gut ± = durchschnittlich -- = schwierig

ISO	Werkstoffgruppe	Festigkeit/ Härte N/mm <sup>2</sup>	Werkstoff- beispiel chemisch	Werkstoff- Nummer	Schnittgeschwindigkeit Vc m/min									
					RD..07		RD..10		RD..12		RD..16		RD..20	
					fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm	fz mm/t	ap mm
P	unlegierter Baustahl	bis 700	St-52	1.0052	≤ 0,18	≤ 1,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,27	≤ 2,5	≤ 0,33	≤ 3,5	≤ 0,33	≤ 5
	Vergütungsstahl	500 - 950	42 CrMo4	1.7225	≤ 0,18	≤ 1,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,25	≤ 2,5	≤ 0,33	≤ 3,5	≤ 0,33	≤ 5
	Vergütungsstahl	950 - 1300	43CrMo4	1.3563	≤ 0,15	≤ 1,5	≤ 0,21	≤ 2,5	≤ 0,20	≤ 2,5	≤ 0,27	≤ 3,5	≤ 0,27	≤ 5
K	Temperguss	bis 280 HB	GTS 55	0.8155	≤ 0,20	≤ 1,5	≤ 0,25	≤ 2,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,35	≤ 3,5	≤ 0,35	≤ 5
	Grauguss	bis 260 HB	GG 25	0.6025	≤ 0,20	≤ 1,5	≤ 0,25	≤ 2,5	≤ 0,24	≤ 2,5	≤ 0,35	≤ 3,5	≤ 0,35	≤ 5
	Sphäroguss	bis 280 HB	GGG 60	0.7060	≤ 0,18	≤ 1,5	≤ 0,22	≤ 2,5	≤ 0,22	≤ 2,5	≤ 0,32	≤ 3,5	≤ 0,32	≤ 5
N	Al-Leg. langspanend	bis 500	AlMg 3	3.3535	≤ 0,45	≤ 1,5	≤ 0,80	≤ 2,5						
H	gehärtete Werkstoffe bis 60 HRC		X153CrMoV12	1.2379	≤ 0,12	≤ 1,5	≤ 0,18	≤ 2,5	≤ 0,18	≤ 2,5	≤ 0,25	≤ 3,5	≤ 0,20	≤ 5

Ramping und helikales Eintauchen



Wendeschneidplatten-Radius	ØDc	Ramping			Eintauchen helical		
		α°	ap max.	LR min.	ØDH min.	ØDH max.	Steigung max. / U
RD..07	15	9,4	3,5	21,1	23 -	- 30	4 7
	16	8	3,5	24,9	25 -	- 32	3 7
	20	6	3,5	33,3	33 -	- 40	4 6
RD..10	20	25	5	10,7	30 -	- 40	14 29
	25	22	5	12,4	40 -	- 50	19 31
	30	13,5	5	20,8	50 -	- 60	15 22
	35	12	5	23,5	60 -	- 70	16 23
	42	10	5	28,4	74 -	- 84	17 23
	52	7	5	40,7	94 -	- 104	16 20
RD..12	24	17	6	19,6	36 -	- 48	11,1 23
	25	16,2	6	20,7	38 -	- 50	11 22
	35	12	6	28,2	58 -	- 70	15 23
	42	10,3	6	33	72 -	- 84	17 23
	50	6,4	6	53,5	88 -	- 100	13 17
	52	6	6	57,1	92 -	- 104	13 17
	66	3,5	6	79,8	120 -	- 132	12 15
	80	2,5	6	104,1	148 -	- 160	12 14
RD..16	32	20	8	22	48 -	- 64	18 36
	35	18	8	24,6	54 -	- 70	19 35
	52	11,3	8	34,7	88 -	- 104	26 37
	66	8,5	8	53,5	116 -	- 132	23 30
	80	6	8	76,1	144 -	- 160	21 26
	125	3,5	8	130,8	234 -	- 250	20 24
	160	2,5	8	183,2	304 -	- 320	19 21
RD..20	80	6	10	76,1	140 -	- 160	19 26
	100	5	10	91,4	180 -	- 200	21 27
	125	4,5	10	101,6	230 -	- 250	25 30
	160	3	10	152,6	300 -	- 320	23 26