

01/23

Vollhartmetallwerkzeuge

Schaftfräser

Vollradiusfräser

Entgrater



Grüezi und Herzlich Willkommen!

Ein innovativer Familienbetrieb seit 1934

Top motivierte, gut ausgebildete und zum grossen Teil langjährige Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter bilden zusammen die ALESA-Familie in der Schweiz. Wir sind stolz, noch einer der wenigen unabhängigen Familienbetriebe in unserer Branche zu sein. Es ist unser Anliegen, den heimischen und den Weltmarkt mit erstklassigen Werkzeugen zu beliefern und best-

mögliche technische Unterstützung sowie zuverlässigen Lieferservice zu bieten. Um dieses Ziel zu erreichen, arbeiten wir im Ausland mit vielen Partnern zusammen. Bereits in der vierten Generation der Inhaberkategorie produzieren wir seit 1934 am Standort Seengen im schönen Aargauer Seetal am Hallwilersee. Ab Zürich, Basel, Bern und Luzern sind

wir bestens und schnell erreichbar.

ALESA AG
Schulstrasse 11
5707 Seengen

Telefon +41 62 7676 262
info@alesa.ch, www.alesa.ch



Produktionsgebäude

Herstellung von Präzisionswerkzeugen

Präzise

Bewegung ist unsere Faszination. Wenn es um hochpositive, extrem scharf geschliffene Schneidwerkzeuge in HSS und Hartmetall für unterschiedlichste Materialien geht, sind wir Ihr Spezialist.

Auch bei der Herstellung von kundenspezifischen Sonderwerkzeugen kennen wir uns aus.

Wenn Sie Bearbeitungsprobleme haben, ist es uns eine Pflicht, Ihnen eine Lösung anbieten zu können.

Wir sind in vielen Ländern durch unsere Vertriebspartner vor Ort vertreten. Im Internet finden Sie die gewünschte Kontaktadresse oder fragen Sie uns doch einfach an.

Metallbearbeitung mit Kreativität

Fräsen: Die von uns entwickelten und patentierten, zum Teil spiralgeschliffenen ALESA Wendeschneidplatten verfügen über High-Tech Schneidengeometrien und sind weltweit sehr erfolgreich im Einsatz.

Eine grosse Palette von ISO-genormten Wendeschneidplatten ist mit unserer hochpositiven, extrem scharf geschliffenen Schneidkante lieferbar. ALESA Wendeschneidplatten sind in HSS und Hartmetall erhältlich. Verschiedene Beschichtungen sorgen zusätzlich für eine hohe Standzeit. Natürlich haben fast alle unsere Trägerwerkzeuge Bohrungen für die praktische innere Kühlschmierstoff-Zufuhr.

Drehen/Stecken: Auch in diesem Bereich haben wir ein umfangreiches Sortiment an Klemmhaltern zum Aussen- und Innendrehen mit den passenden ISO-genormten Wendeschneidplatten aus HSS-E. Weltbekannt sind auch unsere hochpräzisen ISO-Drehlinge ALESA GOLD.

Sägen: Die ALESA-Metallkreissägen aus HSS und Hartmetall leisten Zahn für Zahn das Maximum. Unsere Kreissägen mit dampfangelassener Oberfläche oder Hartstoffbeschichtung erreichen noch bessere Standzeiten.

Nutex: Das Kreissägen-System Nutex Mini, Nutex Mono, Nutex und Nutex Plus bietet eine einmalige Kombination von Kreissäge und Aufnahme in einem einzigen Werkzeug. Es ermöglicht das Sägen und Schlitzten auf CNC-Zentren absolut frei von stirnseitigen Spannungselementen.

Sonderanfertigungen: Wenn Sie Bearbeitungsprobleme haben, ist es uns eine Pflicht, Ihnen eine Lösung anbieten zu können. Individuelle Werkzeuge nach Mass oder nach Kundenzeichnungen zu fertigen ist für unsere Entwicklungsabteilung eine Herausforderung.

Mit Ihnen als Partner wollen wir Visionen entwickeln und neue Wege beschreiten.

Pictogramme in diesem Katalog

Für eine einfache Handhabung des ALESA-Kataloges haben wir für Sie folgende Pictogramm-Übersicht erstellt.

Drallwinkel 30°	Zylinderschaft	Zylinderschaft mit Weldon
scharfkantig	Schutzfase	Eckenradius
Ausführung kurz	Ausführung lang	Ausführung extra lang
Senkung 90°	Senkung 45° beidseitig	Vollradius-Fräser
Kopierfräser	geeignet zur seitlichen Bearbeitung und Einstechen	geeignet zur seitlichen Bearbeitung
Operation Rampen möglich mit 1° - 3° Tauchwinkel bis 1 x D	Operation Rampen möglich mit 3° - 5° Tauchwinkel bis 1 x D	geeignet zur seitlichen Bearbeitung und zum Rampen
geeignet für Zirkulareintauchen und zur seitlichen Bearbeitung	Innenkühlung	High speed cutting - Hochgeschwindigkeitszerspanung

hm → fz Tabelle

Ermitteln des Zahnvorschubs fz anhand der mittleren Spandicke hm

hm entspricht dem mittleren Querschnitt des Spans und hat einen entscheidenden Einfluss auf die Belastung der Schneide. Wir geben deshalb in unseren Katalogen den Wert ‚hm‘ als massgebende Einheit für die Berechnung und Auslegung der Schnittwerte an. Sie finden diese hm-Werte in den Tabellen am Seitenende jeder Produkteseite.

In der Tabelle abzulesen ist der einzustellende Zahnvorschub fz [mm] um die gewünschte mittlere Spandicke hm zu erreichen.

		ae in % vom Werkzeugdurchmesser																
		2.5%	5%	7.5%	10%	12.5%	15%	17.5%	20%	25%	30%	35%	40%	45%	50%	60%	80%	100%
mittlere Spandicke hm	0.065 mm	0.413	0.293	0.240	0.209	0.188	0.172	0.160	0.151	0.136	0.126	0.118	0.111	0.106	0.102	0.096	0.090	0.102
	0.060 mm	0.381	0.271	0.222	0.193	0.173	0.159	0.148	0.139	0.126	0.116	0.109	0.103	0.098	0.094	0.089	0.083	0.094
	0.055 mm	0.349	0.248	0.203	0.177	0.159	0.146	0.136	0.128	0.115	0.106	0.099	0.094	0.090	0.086	0.081	0.076	0.086
	0.050 mm	0.318	0.226	0.185	0.161	0.145	0.133	0.123	0.116	0.105	0.097	0.090	0.086	0.082	0.079	0.074	0.069	0.079
	0.045 mm	0.286	0.203	0.166	0.145	0.130	0.119	0.111	0.104	0.094	0.087	0.081	0.077	0.074	0.071	0.066	0.062	0.071
	0.040 mm	0.254	0.180	0.148	0.129	0.116	0.106	0.099	0.093	0.084	0.077	0.072	0.068	0.065	0.063	0.059	0.055	0.063
	0.035 mm	0.222	0.158	0.129	0.113	0.101	0.093	0.086	0.081	0.073	0.068	0.063	0.060	0.057	0.055	0.052	0.048	0.055
	0.030 mm	0.191	0.135	0.111	0.097	0.087	0.080	0.074	0.070	0.063	0.058	0.054	0.051	0.049	0.047	0.044	0.042	0.047
	0.028 mm	0.178	0.126	0.104	0.090	0.081	0.074	0.069	0.065	0.059	0.054	0.051	0.048	0.046	0.044	0.041	0.039	0.044
	0.026 mm	0.165	0.117	0.096	0.084	0.075	0.069	0.064	0.060	0.054	0.050	0.047	0.045	0.042	0.041	0.038	0.036	0.041
	0.024 mm	0.152	0.108	0.089	0.077	0.069	0.064	0.059	0.056	0.050	0.046	0.043	0.041	0.039	0.038	0.035	0.033	0.038
	0.022 mm	0.140	0.099	0.081	0.071	0.064	0.058	0.054	0.051	0.046	0.043	0.040	0.038	0.036	0.035	0.032	0.030	0.035
	0.020 mm	0.127	0.090	0.074	0.064	0.058	0.053	0.049	0.046	0.042	0.039	0.036	0.034	0.033	0.031	0.030	0.028	0.031
	0.018 mm	0.114	0.081	0.067	0.058	0.052	0.048	0.044	0.042	0.038	0.035	0.033	0.031	0.029	0.028	0.027	0.025	0.028
	0.016 mm	0.102	0.072	0.059	0.051	0.046	0.042	0.039	0.037	0.034	0.031	0.029	0.027	0.026	0.025	0.024	0.022	0.025
	0.014 mm	0.089	0.063	0.052	0.045	0.040	0.037	0.035	0.032	0.029	0.027	0.025	0.024	0.023	0.022	0.021	0.019	0.022
	0.012 mm	0.076	0.054	0.044	0.039	0.035	0.032	0.030	0.028	0.025	0.023	0.022	0.021	0.020	0.019	0.018	0.017	0.019
	0.010 mm	0.064	0.045	0.037	0.032	0.029	0.027	0.025	0.023	0.021	0.019	0.018	0.017	0.016	0.016	0.015	0.014	0.016
	0.009 mm	0.0572	0.0406	0.0333	0.0290	0.0260	0.0239	0.0222	0.0209	0.0188	0.0174	0.0163	0.0154	0.0147	0.0141	0.0133	0.0125	0.0141
	0.008 mm	0.0508	0.0361	0.0296	0.0257	0.0231	0.0212	0.0197	0.0185	0.0168	0.0155	0.0145	0.0137	0.0131	0.0126	0.0118	0.0111	0.0126
0.007 mm	0.0445	0.0316	0.0259	0.0225	0.0202	0.0186	0.0173	0.0162	0.0147	0.0135	0.0127	0.0120	0.0114	0.0110	0.0103	0.0097	0.0110	
0.006 mm	0.0381	0.0271	0.0222	0.0193	0.0173	0.0159	0.0148	0.0139	0.0126	0.0116	0.0109	0.0103	0.0098	0.0094	0.0089	0.0083	0.0094	
0.005 mm	0.0318	0.0226	0.0185	0.0161	0.0145	0.0133	0.0123	0.0116	0.0105	0.0097	0.0090	0.0086	0.0082	0.0079	0.0074	0.0069	0.0079	
0.004 mm	0.0254	0.0180	0.0148	0.0129	0.0116	0.0106	0.0099	0.0093	0.0084	0.0077	0.0072	0.0068	0.0065	0.0063	0.0059	0.0055	0.0063	

Weitere Alesa-Sortimentskataloge

Alle Kataloge sind unter www.alesa.ch zum Download verfügbar oder zu bestellen unter +41 62 767 62 62.



Farbzuordnung für Materialklassen

In diesem Katalog wird mit verschiedenen Farben auf einzelne Materialklassen verwiesen.

- Materialklasse 1 **Stähle**
- Materialklasse 2 **Rostfrei**
- Materialklasse 3 **Guss**
- Materialklasse 4 **NE-Metalle**
- Materialklasse 5 **Ni- / Ti- Basis**
- Materialklasse 6 **Kunststoffe**

Inhaltsübersicht

Informationen zum Katalog	Ausklapper
Universal Schrubb-, Einwegfräser und Vollradiusfräser	6
Universal Schaftfräser, beschichtet	17
Universal Schaftfräser Aluminium	28
HPC Schaftfräser Aluminium, beschichtet	34
Vollradius- und Einzahnfräser Aluminium	42
HPC Schaftfräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet	44
HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet	56
Schaftfräser für Titanbearbeitung, beschichtet	68
Fräser für Trochodialbearbeitung, beschichtet	71
Entgrater, beschichtet	78
Technische Informationen	84

VHM-Schaftwerkzeuge






Universal Schrupp-, Einwegfräser und Vollradiusfräser

					
Schruppfräser 25° lang, Z4 Ø 3 - 25 mm Art. 2000 S. 6	Schruppfräser 25° lang, IK, Z4 Ø 8 - 20 mm Art. 2004 S. 7	Einwegfräser 30° kurz, Z3 Ø 0.5 - 12 mm Art. 2034 S. 8	Einwegfräser 45° kurz, Z3 Ø 1 - 10 mm Art. 2038 S. 9	Vollradiusfräser 30° kurz, Z2 Ø 1 - 20 mm Art. 2008 S. 10	Vollradiusfräser 30° lang, Z2 Ø 3 - 16 mm Art. 2012 S. 11
					
Vollradiusfräser 30° extra lang, Z2 Ø 6 - 20 mm Art. 2016 S. 12	Vollradiusfräser 30° überlang, Z2 Ø 10 - 16 mm Art. 2020 S. 13	Vollradiusfräser 30° kurz, Z4 Ø 3 - 20 mm Art. 2024 S. 14	Vollradiusfräser 30° lang, Z4 Ø 3 - 12 mm Art. 2028 S. 15	Vollradiusfräser 30° extra lang, Z4 Ø 16 - 20 mm Art. 2029 S. 16	


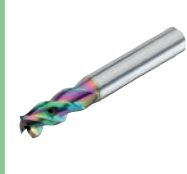
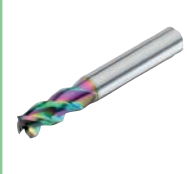



Universal Schaftfräser, beschichtet


					
Universalfräser 30° kurz, Z2 Ø 1 - 20 mm Art. 2030 S. 17	Universalfräser 45° lang, Z3 Ø 1 - 20 mm Art. 2042 S. 18	Universalfräser 30° kurz, Z3 Ø 1 - 20 mm Art. 2046 S. 19	Universalfräser 30° lang, Z3 Ø 1 - 16 mm Art. 2050 S. 20	Universalfräser 30° lang, Z4 Ø 1 - 20 mm Art. 2054 S. 21	Universalfräser 45° kurz, Z4 Ø 3 - 20 mm Art. 2058 S. 22
					
Universalfräser 45° lang, Z4 Ø 3 - 20 mm Art. 2062 S. 23	Universalfräser 45° extra lang, Z4 Ø 2 - 20 mm Art. 2066 S. 24	Universalfräser 45° kurz, Z6 Ø 4 - 20 mm Art. 2070 S. 25	Universalfräser 45° lang, Z6 Ø 5 - 20 mm Art. 2072 S. 26	Universalfräser 45° abges kurz, Z6 Ø 3 - 25 mm Art. 2074 S. 27	

Universal Schaftfräser Aluminium



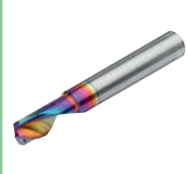
				
Universalfräser 30° kurz, Z2	Universalfräser 30° lang, Z2	Universalfräser 30° extra lang, Z2	Universalfräser 55° lang, Z2	Universalfräser 45° lang, Z3
Ø 2 - 20 mm	Ø 3 - 20 mm	Ø 3 - 20 mm	Ø 3 - 20 mm	Ø 6 - 25 mm
Art. 2224	Art. 2228	Art. 2232	Art. 2236	Art. 2240
S. 28	S. 29	S. 30	S. 31	S. 32

HPC Schaftfräser Aluminium, beschichtet

					
HPC Schaftfräser kurz, Eckradius, Z3	HPC Schaftfräser kurz, Eckradius, IK	HPC Schaftfräser lang, Eckradius, Z3	HPC Schaftfräser kurz, Fase, Z3	HPC Schaftfräser lang, Fase, Z3	HPC Schaftfräser kurz, Fase, IK, Z4
Ø 3 - 16 mm	Ø 6 - 16 mm	Ø 6 - 20 mm	Ø 3 - 20 mm	Ø 6 - 20 mm	Ø 5 - 20 mm
Art. 2200	Art. 2202	Art. 2204	Art. 2208	Art. 2212	Art. 2216
S. 34	S. 35	S. 36	S. 37	S. 38	S. 39


HPC-Schaftfräser abgesetzt
Ø 3 - 20 mm
Art. 2220
S. 40

Vollradius- und Einzahnfräser Aluminium

		
Vollradiusfräser 40° lang, Z2	Einzahnfräser kurz, Z1	Einzahnfräser kurz beschichtet Z1
Ø 1 - 12 mm	Ø 1 - 12 mm	Ø 1 - 12 mm
Art. 2244	Art. 2248	Art. 2252
S. 41	S. 42	S. 43

HPC Schaftfräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet

					
HPC-Einwegfräser extra kurz, Z4	HPC Schaftfräser kurz, Fase, Z4	HPC Schaftfräser kurz, scharf, Z4	HPC Schaftfräser lang, Fase, Z4	HPC Schaftfräser lang, scharf, Z4	HPC Schaftfräser lang abgs Fase, Z4
Ø 1 - 16 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm
Art. 2100	Art. 2104	Art. 2108	Art. 2112	Art. 2116	Art. 2120
S. 44	S. 45	S. 46	S. 47	S. 48	S. 49
					
HPC Schaftfräser lang abgs scharf Z4	HPC Eintauchfräser lang, Z4	HPC-Schaftfräser lang, abgesetzt	Schrupfräser 45° lang	Schrupfräser 45° lang, IK	
Ø 3 - 25 mm	Ø 5.7 - 20 mm	Ø 3 - 20 mm	Ø 4 - 25 mm	Ø 8 - 16 mm	
Art. 2124	Art. 2128	Art. 2132	Art. 2136	Art. 2138	
S. 50	S. 51	S. 52	S. 53	S. 54	

HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet

					
HPC-Einwegfräser extra kurz, Z4	HPC Schaftfräser kurz, Fase, Z4	HPC Schaftfräser kurz, scharf, Z4	HPC Schaftfräser lang, Fase, Z4	HPC Schaftfräser lang, scharf, Z4	HPC Schaftfräser lang abgs Fase, Z4
Ø 1 - 16 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm	Ø 3 - 25 mm
Art. 2300	Art. 2304	Art. 2308	Art. 2312	Art. 2316	Art. 2320
S. 56	S. 57	S. 58	S. 59	S. 60	S. 61
					
HPC Schaftfräser lang abgs scharf Z4	HPC Schaftfräser lang, Radius	HPC Schaftfräser lang, Fase, IK, Z4	HPC Schaftfräser extra lang, Fase, Z4	HPC Schlichtfräser lang, scharf, Z3	HPC Superfinish 45° Fase, Z6
Ø 3 - 25 mm	Ø 4 - 20 mm	Ø 6 - 20 mm	Ø 5 - 20 mm	Ø 6 - 25 mm	Ø 3 - 20 mm
Art. 2324	Art. 2328	Art. 2332	Art. 2336	Art. 2340	Art. 2344
S. 62	S. 63	S. 64	S. 65	S. 66	S. 67

Schaftfräser für Titanbearbeitung, beschichtet

		
HPC Schaftfräser 40° extra lang, Z5	HPC / HSC Fräser 42°, Z4	HPC / HSC Fräser 42°, div. ZZ
Ø 6 - 20 mm	Ø 4 - 20 mm	Ø 4 - 20 mm
Art. 2348	Art. 2352	Art. 2356
S. 68	S. 69	S. 70

Fräser für Trochodialbearbeitung, beschichtet

					
Trochodialfräser kurz, Z5	Trochodialfräser lang, Z5	Trochodialfräser extra lang, Z5	HPC Trochodialfr kurz, Z6	HPC Trochodialfr lang, Z6	HPC Trochodialfr extra lang, Z6
Ø 5 - 20 mm	Ø 5 - 20 mm	Ø 5 - 20 mm	Ø 6 - 20 mm	Ø 6 - 20 mm	Ø 6 - 20 mm
Art. 2360	Art. 2364	Art. 2366	Art. 2368	Art. 2372	Art. 2374
S. 72	S. 73	S. 74	S. 75	S. 76	S. 77

Entgrater, beschichtet

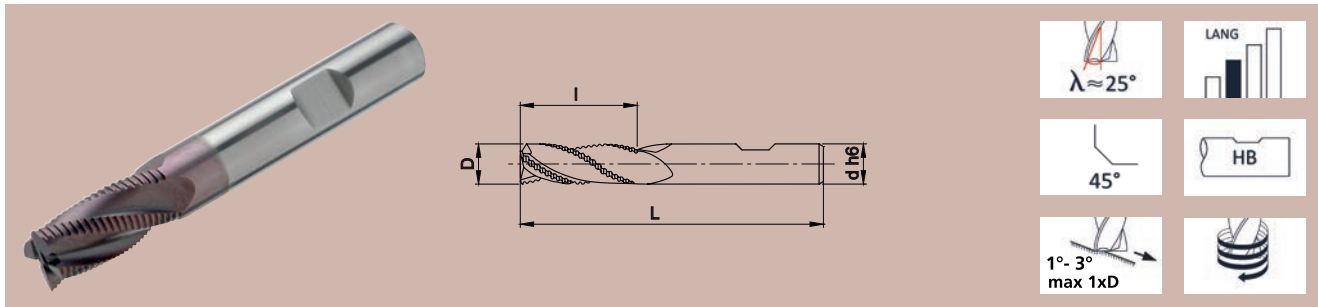
				
Entgrater 45°	Entgrater 90° lang	Entgrater 90° lang	Entgrater 60°	Entgrater 60° lang
Ø 1.8 - 16 mm	Ø 1 - 20 mm	Ø 4 - 12 mm	Ø 4 - 20 mm	Ø 6 - 12 mm
Art. 2900	Art. 2904	Art. 2908	Art. 2912	Art. 2916
S. 78	S. 79	S. 80	S. 81	S. 82


ALESA Schruppfräser 25° lang

VHM, beschichtet

2000

Universal Schrupp-, Einwegfräser und Vollradiusfräser







Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2000.0030	3	6	57	6	4
2000.0040	4	8	57	6	4
2000.0050	5	10	57	6	4
2000.0060	6	13	57	6	4
2000.0080	8	16	63	8	4
2000.0100	10	22	72	10	4
2000.0120	12	26	83	12	4
2000.0140	14	26	83	14	4
2000.0160	16	32	92	16	4
2000.0200	20	38	104	20	4
2000.0250	25	45	121	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

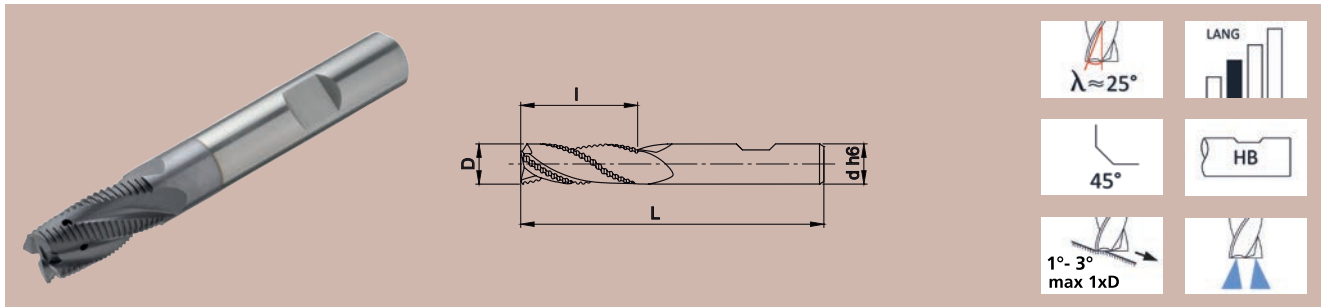
Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	100	240	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	80	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	72	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	72	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041	
3a Guss < 200 HB	80	200	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	80	160	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	80	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	110	297	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	300	720	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	240	600	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	200	400	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae = 0.15xD


	Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.		Für Schruppwerkzeuge gilt: ap (max) = 1 x D, ae (max) = 1 x D
	Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit		Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Schruppfräser 25° lang mit IK VHM, beschichtet

2004



Universal Schrupp-, Einweg-
fräser und Vollradiusfräser





Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2004.0080	8	16	64	8	4
2004.0100	10	22	73	10	4
2004.0120	12	26	84	12	4
2004.0160	16	32	93	16	4
2004.0200	20	38	105	20	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]				
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	100	240	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm ²	80	200	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	72	160	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm ²	72	125	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	80	160	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	125	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054
3a Guss < 200 HB	80	200	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	80	160	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	80	200	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	80	160	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
3e Aluminium-Guss > 6% Si	110	300	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072
4a NE-Metalle 1 Messing	120	300	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	360	840	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	280	700	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081
4e Aluminium-Guss < 6% Si	200	400	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae = 0.15xD

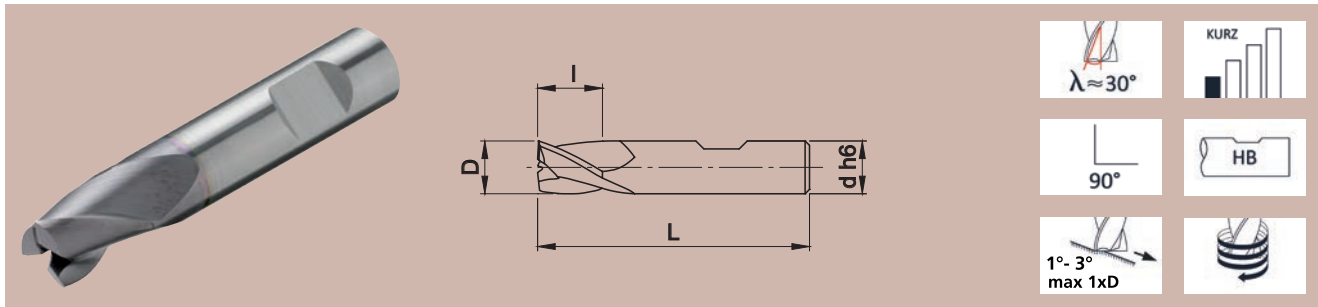
	Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.		Druckempfehlung für Innenkühlung > 30 bar (min. 20 bar)
	Für Schruppwerkzeuge gilt: ap (max) = 1 x D, ae (max) = 1 x D		Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit


ALESA Universal-Einwegfräser 30°

VHM, beschichtet

2034

Universal Schrubb-, Einwegfräser und Vollradiusfräser



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2034.0005	0.5	1.5	39	6	3
2034.0010	1	3	39	6	3
2034.0015	1.5	3	39	6	3
2034.0020	2	4	39	6	3
2034.0025	2.5	5	39	6	3
2034.0030	3	5	39	6	3
2034.0035	3.5	6	39	6	3
2034.0040	4	7	39	6	3
2034.0045	4.5	8	39	6	3
2034.0050	5	8	39	6	3
2034.0055	5.5	8	39	6	3
2034.0060	6	8	39	6	3
2034.0070	7	11	43	8	3
2034.0080	8	11	43	8	3
2034.0090	9	11	48	10	3
2034.0100	10	13	50	10	3
2034.0120	12	15	55	12	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	153	280	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037
1b Stähle < 800 N/mm2	135	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	100	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031
1d Stähle > 1200 N/mm2	100	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	100	209	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	100	143	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033
3a Guss < 200 HB	150	250	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037
3b Guss vergütet < 200 HB	100	220	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038
3c Stahlguss < 800 N/mm2	150	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035
3d Stahlguss > 800 N/mm2	100	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057
4a NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045
4b NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	630	1350	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	540	1080	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053
4e Aluminium-Guss < 6% Si	270	450	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	100	150	0.006	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	40	80	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	30	60	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1500	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070
6b Kunststoffe Duroplaste	100	250	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.3xD / ae ≤ 0.1xD



Einwegfräser sind nicht zum Nachschärfen geeignet.



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

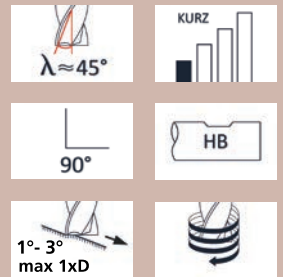
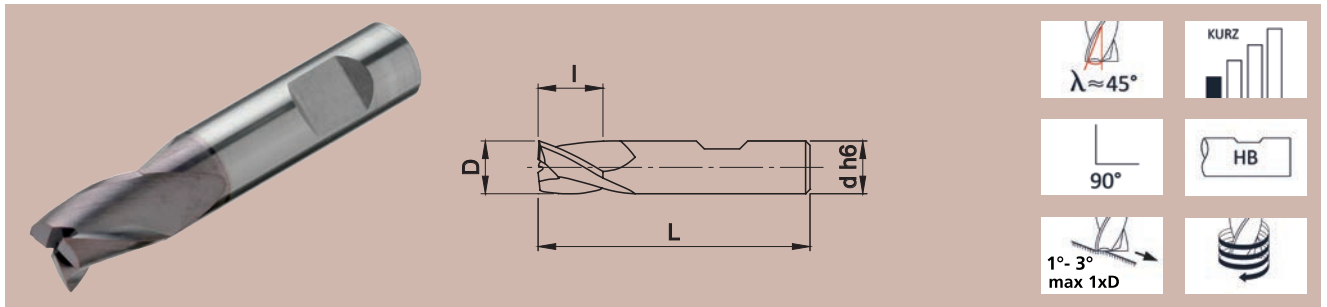


Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.


ALES A Universal-Einwegfräser 45°

VHM, beschichtet

2038



Universal Schrupp-, Einweg-
fräser und Vollradiusfräser

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2038.0010	1	3	38	6	3
2038.0020	2	4	38	6	3
2038.0030	3	5	38	6	3
2038.0040	4	7	38	6	3
2038.0050	5	8	38	6	3
2038.0060	6	8	38	6	3
2038.0080	8	11	43	8	3
2038.0100	10	13	50	10	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	125	280	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030
1b Stähle < 800 N/mm ²	115	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	95	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025
1d Stähle > 1200 N/mm ²	95	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	210	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	145	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027
3a Guss < 200 HB	105	250	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030
3b Guss vergütet < 200 HB	75	220	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	115	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	95	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046
4a NE-Metalle 1 Messing	280	700	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	230	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	560	1350	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	480	1080	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042
4e Aluminium-Guss < 6% Si	240	450	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	150	0.006	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	35	80	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	25	60	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026
6a Kunststoffe Thermoplaste	640	1500	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056
6b Kunststoffe Duroplaste	80	250	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029

* Vc 1 für ap = 1.3xD / ae = 0.3xD, * Vc 2 für ap = 1.3xD / ae ≤ 0.1xD



Einwegfräser sind nicht zum Nachschärfen geeignet.



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

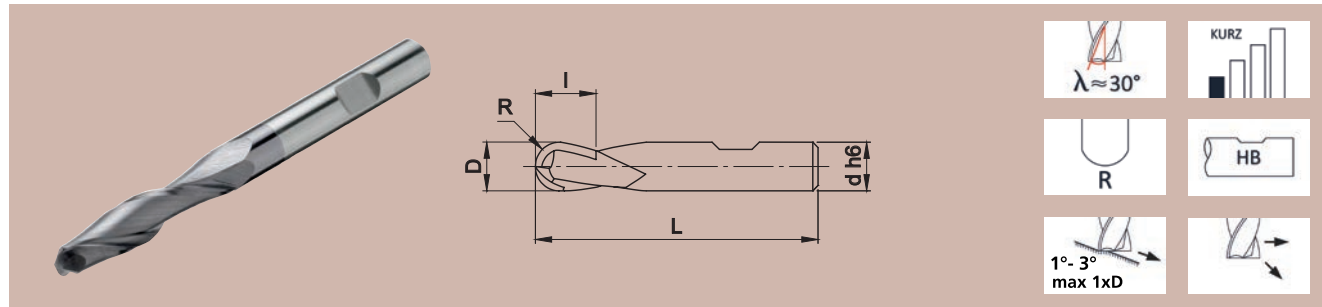



Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Vollradiusfräser 30° kurz VHM, beschichtet

2008

Universal Schrapp-, Einweg-
fräser und Vollradiusfräser



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	R mm	
2008.0010	1	3	50	6	0.5	2
2008.0020	2	4	50	6	1	2
2008.0025	2.5	4	50	6	1.25	2
2008.0030	3	5	50	6	1.5	2
2008.0035	3.5	5	50	6	1.75	2
2008.0040	4	6	54	6	2	2
2008.0045	4.5	6	54	6	2.25	2
2008.0050	5	7	54	6	2.5	2
2008.0060	6	9	54	6	3	2
2008.0080	8	12	58	8	4	2
2008.0100	10	14	66	10	5	2
2008.0120	12	14	73	12	6	2
2008.0140	14	16	75	14	7	2
2008.0160	16	18	82	16	8	2
2008.0180	18	20	92	18	9	2
2008.0200	20	22	92	20	10	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	150	280	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	200	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	120	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	100	150	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053	0.065	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	100	120	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.060	
3a Guss < 200 HB	150	200	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.070	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	150	200	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	200	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	230	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.080	
4a NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060	
4b NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	350	750	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	720	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	240	400	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059	0.083	0.085	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	100	0.006	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	75	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	60	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
6a Kunststoffe Thermoplaste	640	1200	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110	
6b Kunststoffe Duroplaste	80	200	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.051	0.060	

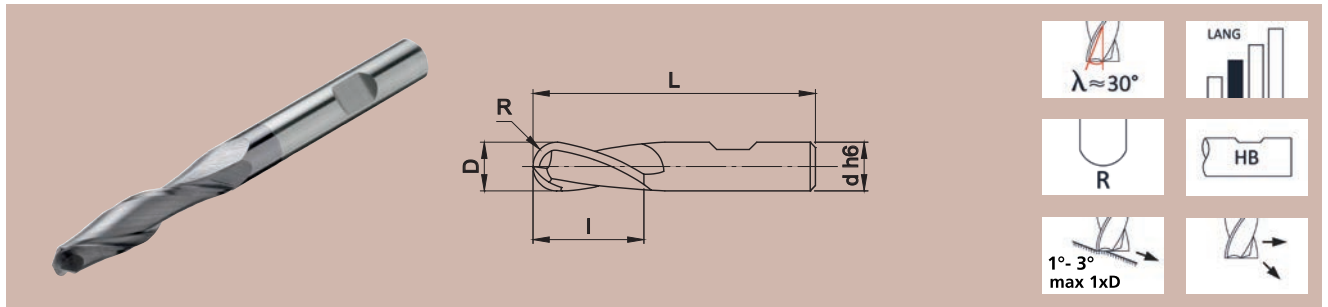
* Vc 1 für ap = 0.05xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD




Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Universal-Vollradiusfräser 30° lang VHM, beschichtet

2012



Universal Schrupp-, Einwegfräser und Vollradiusfräser

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	R mm	
2012.0030	3	20	60	3	1.5	2
2012.0040	4	25	60	4	2	2
2012.0050	5	25	75	5	2.5	2
2012.0060	6	30	75	6	3	2
2012.0080	8	45	100	8	4	2
2012.0100	10	45	100	10	5	2
2012.0120	12	45	100	12	6	2
2012.0160	16	65	150	16	8	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	150	280	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	250	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044
1c Stähle 800 - 1200 Nmm ²	100	200	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	120	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	100	150	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	100	120	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042
3a Guss < 200 HB	150	200	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	150	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	200	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	230	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072
4a NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056
4b NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	350	750	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	720	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067
4e Aluminium-Guss < 6% Si	240	400	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	100	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	75	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	60	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041
6a Kunststoffe Thermoplaste	640	1200	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088
6b Kunststoffe Duroplaste	80	200	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045

* Vc 1 für ap = 0.05xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD

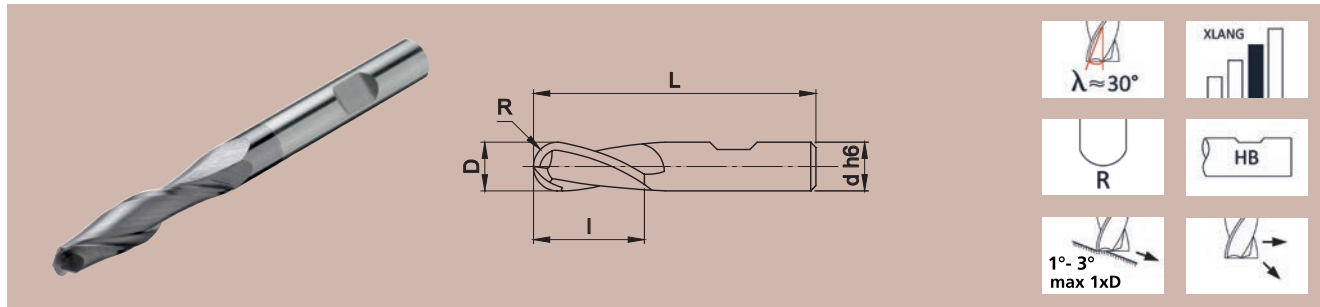


Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Universal-Vollradiusfräser 30° extra lang VHM, beschichtet

2016

Universal Schrupp-, Einweg-
fräser und Vollradiusfräser



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	R mm	
2016.0060	6	40	150	6	3	2
2016.0080	8	40	150	8	4	2
2016.0100	10	40	150	10	5	2
2016.0120	12	50	150	12	6	2
2016.0200	20	50	150	20	10	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	130	250	0.015	0.019	0.024	0.030	0.041	0.052	
1b Stähle < 800 N/mm ²	120	225	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048	
1c Stähle 800 - 1200 Nmm ²	90	170	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	70	105	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.036	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	130	0.015	0.020	0.024	0.030	0.043	0.052	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	105	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.048	
3a Guss < 200 HB	135	175	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.056	
3b Guss vergütet < 200 HB	90	160	0.015	0.020	0.024	0.030	0.042	0.052	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	120	225	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	90	160	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	90	200	0.022	0.030	0.036	0.046	0.064	0.064	
4a NE-Metalle 1 Messing	280	560	0.018	0.023	0.029	0.036	0.050	0.048	
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	200	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.052	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	280	600	0.019	0.025	0.031	0.038	0.054	0.064	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	720	0.021	0.027	0.034	0.042	0.059	0.072	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	210	350	0.023	0.031	0.038	0.047	0.066	0.068	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	60	85	0.014	0.018	0.023	0.028	0.040	0.044	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	35	70	0.013	0.017	0.021	0.026	0.036	0.040	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	55	0.013	0.017	0.021	0.026	0.036	0.040	
6a Kunststoffe Thermoplaste	600	1050	0.027	0.036	0.045	0.056	0.078	0.088	
6b Kunststoffe Duroplaste	70	175	0.014	0.019	0.023	0.029	0.040	0.048	

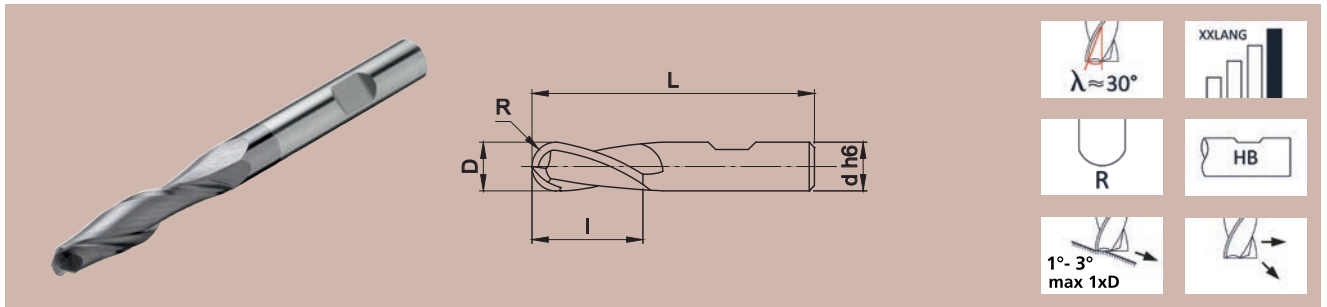
* Vc 1 für ap = 0.05xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALES A Universal-Vollradiusfräser 30° überlang VHM, beschichtet

2020



Universal Schrupp-, Einwegfräser und Vollradiusfräser

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	R mm	
2020.0100	10	50	200	10	5	2
2020.0120	12	50	200	12	6	2
2020.0160	16	65	250	16	8	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]		
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	130	250	0.018	0.022	0.031
1b Stähle < 800 N/mm ²	120	225	0.017	0.021	0.029
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	90	170	0.015	0.019	0.026
1d Stähle > 1200 N/mm ²	70	105	0.013	0.017	0.023
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	130	0.018	0.023	0.032
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	105	0.016	0.020	0.028
3a Guss < 200 HB	135	175	0.018	0.022	0.031
3b Guss vergütet < 200 HB	90	160	0.018	0.023	0.032
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	120	225	0.017	0.021	0.029
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	90	160	0.015	0.019	0.026
3e Aluminium-Guss > 6% Si	90	200	0.027	0.034	0.048
4a NE-Metalle 1 Messing	280	560	0.022	0.027	0.038
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	200	0.019	0.023	0.033
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	280	600	0.023	0.029	0.040
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	720	0.025	0.032	0.044
4e Aluminium-Guss < 6% Si	210	350	0.028	0.035	0.050
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	60	85	0.017	0.021	0.030
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	35	70	0.015	0.019	0.027
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	55	0.015	0.019	0.027
6a Kunststoffe Thermoplaste	600	1050	0.033	0.042	0.059
6b Kunststoffe Duroplaste	70	175	0.017	0.022	0.030

* Vc 1 für ap = 0.05xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD

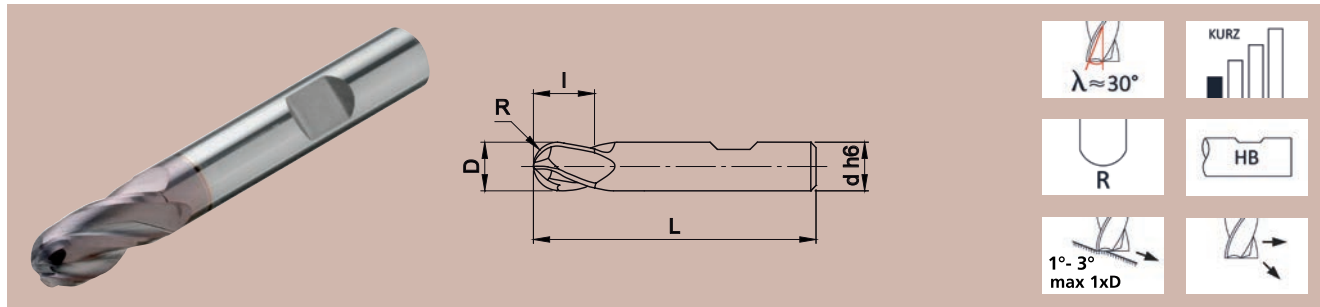
Info Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit


ALESA Universal-Vollradiusfräser 30° kurz

VHM, beschichtet

2024

Universal Schrupp-, Einwegfräser und Vollradiusfräser



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	R mm	
2024.0030	3	7	38	3	1.5	4
2024.0040	4	14	50	4	2	4
2024.0050	5	16	50	6	2.5	4
2024.0060	6	19	60	6	3	4
2024.0080	8	20	63	8	4	4
2024.0100	10	21	70	10	5	4
2024.0120	12	25	75	12	6	4
2024.0160	16	32	92	16	8	4
2024.0200	20	38	104	20	10	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a	Stähle < 650 N/mm ²	150	280	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065
1b	Stähle < 800 N/mm ²	135	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
1c	Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	200	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050
1d	Stähle > 1200 N/mm ²	80	120	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
2a	Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	100	150	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053	0.065
2b	Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	100	120	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.060
3a	Guss < 200 HB	150	200	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.070
3b	Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065
3c	Stahlguss < 800 N/mm ²	150	200	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
3d	Stahlguss > 800 N/mm ²	100	200	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050
3e	Aluminium-Guss > 6% Si	100	230	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.080
4a	NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060
4b	NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065
4c	NE-Metalle 3 Reinaluminium	350	750	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080
4d	NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	720	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090
4e	Aluminium-Guss < 6% Si	240	400	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059	0.083	0.085
5a	Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	100	0.006	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055
5b	Ni-Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	75	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050
5c	Ni-Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	60	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050
6a	Kunststoffe Thermoplaste	640	1200	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110
6b	Kunststoffe Duroplaste	80	200	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.051	0.060

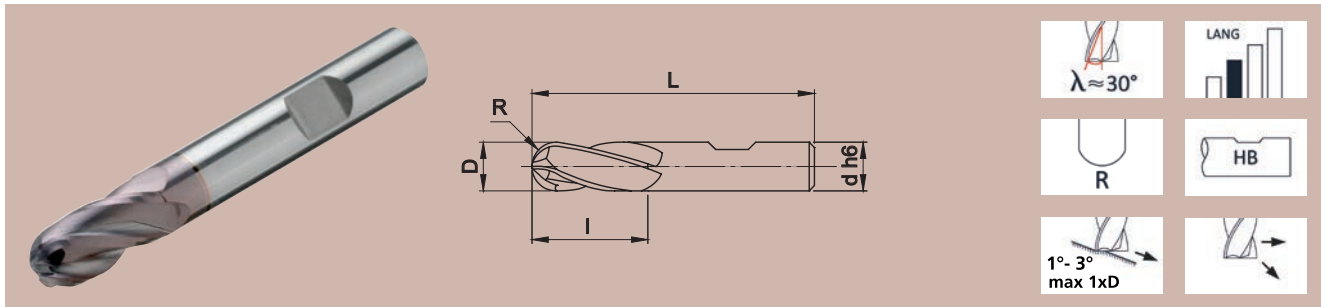
* Vc 1 für ap = 0.05xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD




Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Universal-Vollradiusfräser 30° lang VHM, beschichtet

2028



Universal Schrupp-, Einwegfräser und Vollradiusfräser

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	R mm	
2028.0030	3	20	75	3	1.5	4
2028.0040	4	25	75	4	2	4
2028.0060	6	30	75	6	3	4
2028.0080	8	45	100	8	4	4
2028.0100	10	45	100	10	5	4
2028.0120	12	45	100	12	6	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	150	280	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	250	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	200	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	120	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	100	150	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	100	120	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030
3a Guss < 200 HB	150	200	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	150	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	200	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	230	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051
4a NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040
4b NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	350	750	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	720	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048
4e Aluminium-Guss < 6% Si	240	400	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	100	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	75	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	60	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029
6a Kunststoffe Thermoplaste	640	1200	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063
6b Kunststoffe Duroplaste	80	200	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032

* Vc 1 für ap = 0.05xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD

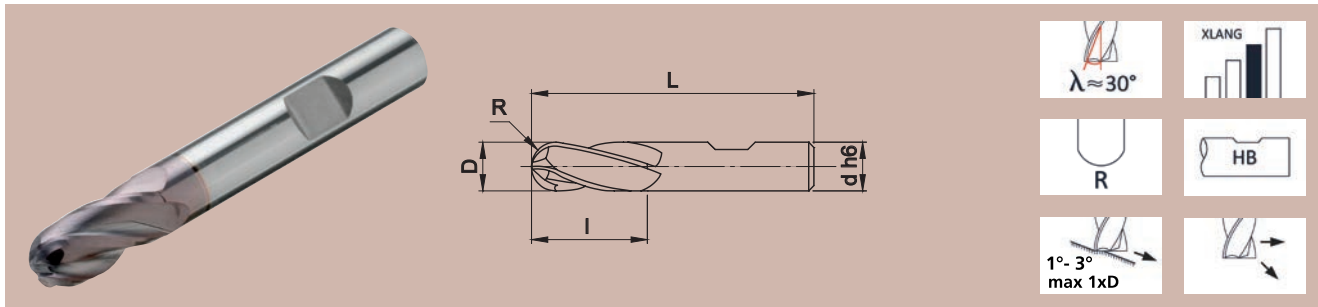



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Universal-Vollradiusfräser 30° extra lang VHM, beschichtet

2029

Universal Schrupp-, Einweg-
fräser und Vollradiusfräser



Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	R mm	
2029.0160	16	65	150	16	8	4
2029.0200	20	65	150	20	10	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]	
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	130	250	0.041	0.052
1b Stähle < 800 N/mm ²	120	225	0.039	0.048
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	90	170	0.035	0.040
1d Stähle > 1200 N/mm ²	70	105	0.031	0.036
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	130	0.043	0.052
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	105	0.037	0.048
3a Guss < 200 HB	135	175	0.042	0.056
3b Guss vergütet < 200 HB	90	160	0.042	0.052
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	120	225	0.039	0.048
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	90	160	0.035	0.040
3e Aluminium-Guss > 6% Si	90	200	0.064	0.064
4a NE-Metalle 1 Messing	280	560	0.050	0.048
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	200	0.044	0.052
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	280	600	0.054	0.064
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	720	0.059	0.072
4e Aluminium-Guss < 6% Si	210	350	0.066	0.068
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	60	85	0.040	0.044
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	35	70	0.036	0.040
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	55	0.036	0.040
6a Kunststoffe Thermoplaste	600	1050	0.078	0.088
6b Kunststoffe Duroplaste	70	175	0.040	0.048

* Vc 1 für ap = 0.03xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD

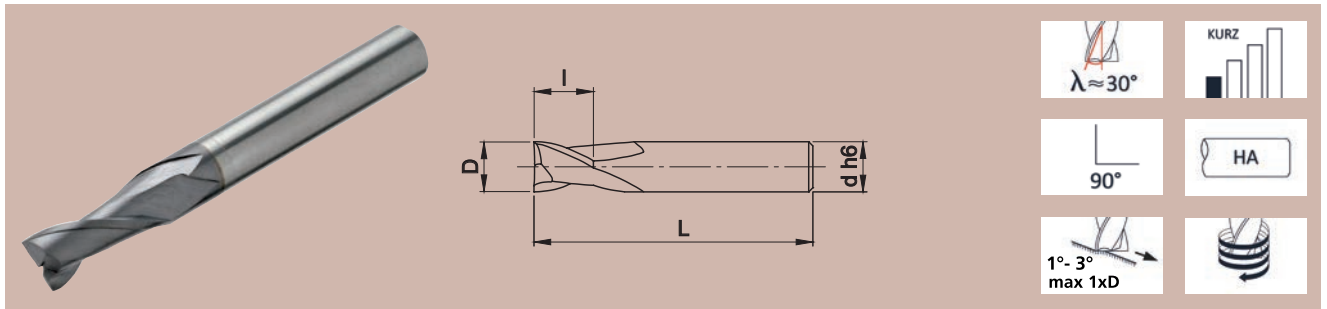


Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit


ALES A Universal-Schaftfräser 30° kurz

VHM, beschichtet

2030



Universal-Schaftfräser,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2030.0010	1	5	50	6	2
2030.0020	2	6	50	6	2
2030.0030	3	6	50	6	2
2030.0040	4	8	50	6	2
2030.0050	5	8	50	6	2
2030.0060	6	16	50	6	2
2030.0080	8	20	60	8	2
2030.0100	10	22	70	10	2
2030.0120	12	22	70	12	2
2030.0160	16	25	75	16	2
2030.0200	20	32	100	20	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a	Stähle < 650 N/mm ²	125	280	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065
1b	Stähle < 800 N/mm ²	115	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
1c	Stähle 800 - 1200 N/mm ²	95	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050
1d	Stähle > 1200 N/mm ²	95	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
2a	Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	210	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053	0.065
2b	Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	145	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.060
3a	Guss < 200 HB	105	250	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.070
3b	Guss vergütet < 200 HB	75	220	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065
3c	Stahlguss < 800 N/mm ²	115	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
3d	Stahlguss > 800 N/mm ²	95	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050
3e	Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.080
4a	NE-Metalle 1 Messing	280	700	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060
4b	NE-Metalle 2 Bronze	100	230	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065
4c	NE-Metalle 3 Reinaluminium	560	1350	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080
4d	NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	480	1080	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090
4e	Aluminium-Guss < 6% Si	240	450	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059	0.083	0.085
5a	Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	120	0.006	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055
5b	Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	35	75	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050
5c	Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	25	60	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050
6a	Kunststoffe Thermoplaste	640	1200	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110
6b	Kunststoffe Duroplaste	80	200	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.051	0.060

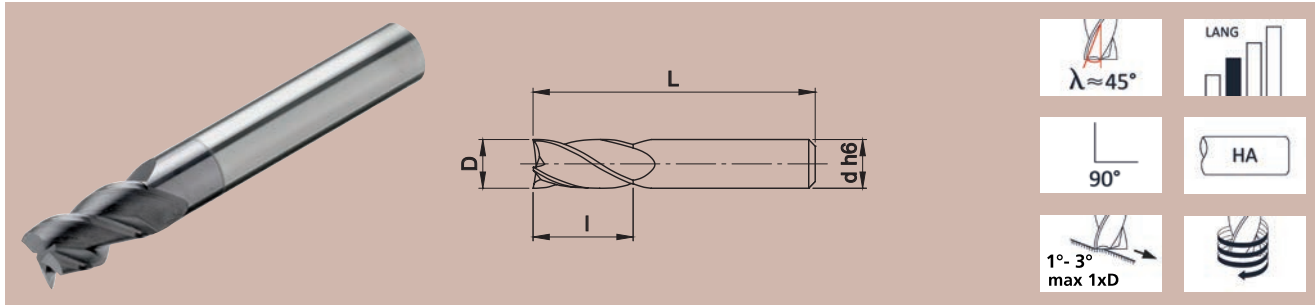
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD


Info Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Schaftfräser 45° lang VHM, beschichtet

2042

Universal Schaftfräser,
beschichtet



Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2042.0010	1	4	57	6	3
2042.0015	1.5	4	57	6	3
2042.0020	2	6	57	6	3
2042.0025	2.5	6	57	6	3
2042.0030	3	7	57	6	3
2042.0035	3.5	8	57	6	3
2042.0040	4	8	57	6	3
2042.0045	4.5	10	57	6	3
2042.0050	5	10	57	6	3
2042.0055	5.5	10	57	6	3
2042.0060	6	10	57	6	3
2042.0065	6.5	16	63	8	3
2042.0070	7	16	63	8	3
2042.0075	7.5	19	63	8	3
2042.0080	8	19	63	8	3
2042.0100	10	19	72	10	3
2042.0120	12	22	83	12	3
2042.0140	14	22	83	14	3
2042.0160	16	26	92	16	3
2042.0200	20	32	104	20	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	85	240	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	72	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	80	152	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	120	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
3a Guss < 200 HB	80	200	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	80	160	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	80	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072	
4a NE-Metalle 1 Messing	80	150	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054	
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1200	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	360	900	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	180	360	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	125	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5b Ni-Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	25	60	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
5c Ni-Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	20	40	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1200	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099	
6b Kunststoffe Duroplaste	80	240	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.054	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.6xD / ae ≤ 0.1xD

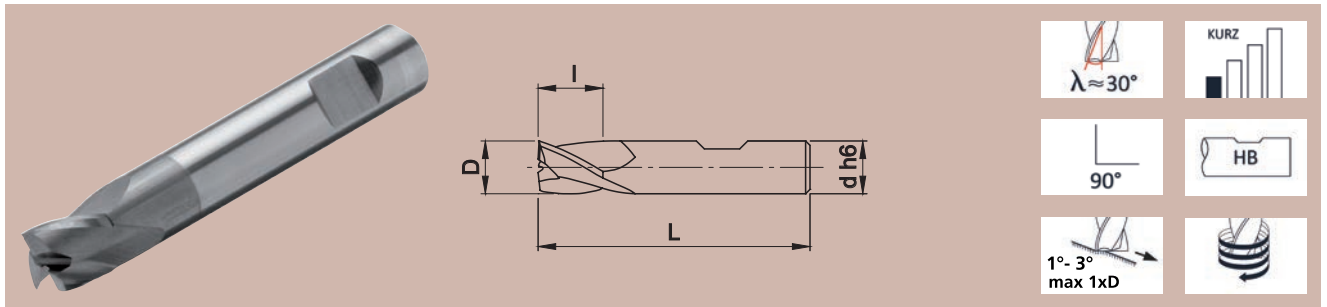


Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.


ALESA Universal-Schaftfräser 30° kurz

VHM, beschichtet

2046



Universal-Schaftfräser,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2046.0010	1	3	50	6	3
2046.0015	1.5	4	50	6	3
2046.0020	2	6	50	6	3
2046.0030	3	6	50	6	3
2046.0040	4	8	50	6	3
2046.0050	5	8	50	6	3
2046.0060	6	16	50	6	3
2046.0080	8	20	60	8	3
2046.0100	10	22	70	10	3
2046.0120	12	22	70	12	3
2046.0160	16	25	75	16	3
2046.0200	20	32	100	20	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm2	125	280	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065	
1b Stähle < 800 N/mm2	115	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	95	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050	
1d Stähle > 1200 N/mm2	95	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	90	210	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053	0.065	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	80	145	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.060	
3a Guss < 200 HB	105	250	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.070	
3b Guss vergütet < 200 HB	75	220	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065	
3c Stahlguss < 800 N/mm2	115	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
3d Stahlguss > 800 N/mm2	95	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.080	
4a NE-Metalle 1 Messing	280	700	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060	
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	230	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	560	1350	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	480	1080	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	240	450	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059	0.083	0.085	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	70	120	0.006	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	35	75	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	25	60	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
6a Kunststoffe Thermoplaste	640	1200	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110	
6b Kunststoffe Duroplaste	80	200	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.051	0.060	

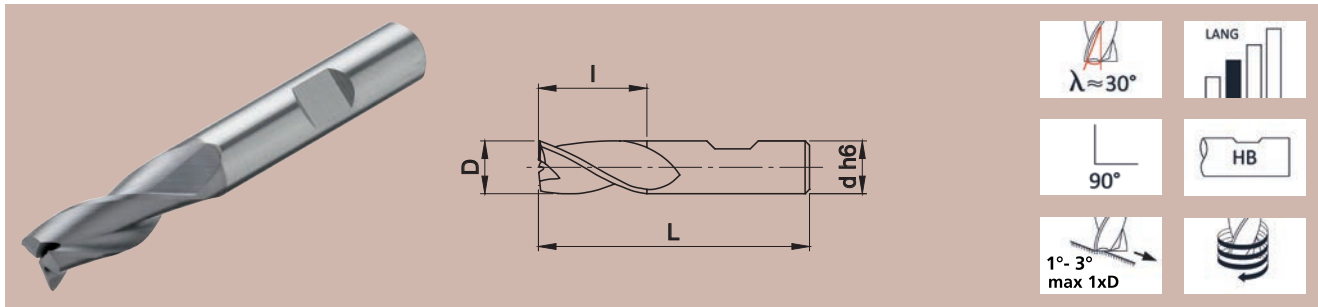
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD


Info	Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit	Info	Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.
-------------	--	-------------	---

ALESA Universal-Schaftfräser 30° lang VHM, beschichtet

2050

Universal-Schaftfräser,
beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2050.0010	1	6	57	6	3
2050.0015	1.5	7	57	6	3
2050.0020	2	6	57	6	3
2050.0025	2.5	7	57	6	3
2050.0030	3	7	57	6	3
2050.0035	3.5	8	57	6	3
2050.0040	4	8	57	6	3
2050.0050	5	10	57	6	3
2050.0055	5.5	13	57	6	3
2050.0060	6	10	57	6	3
2050.0080	8	16	63	8	3
2050.0100	10	19	72	10	3
2050.0120	12	22	83	12	3
2050.0160	16	26	92	16	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	85	240	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047
1b Stähle < 800 N/mm ²	72	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	80	152	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	119	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042
3a Guss < 200 HB	80	200	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047
3b Guss vergütet < 200 HB	80	160	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	80	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072
4a NE-Metalle 1 Messing	80	150	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1200	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	360	900	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067
4e Aluminium-Guss < 6% Si	180	360	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	125	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	25	60	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	20	40	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1200	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088
6b Kunststoffe Duroplaste	80	240	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD



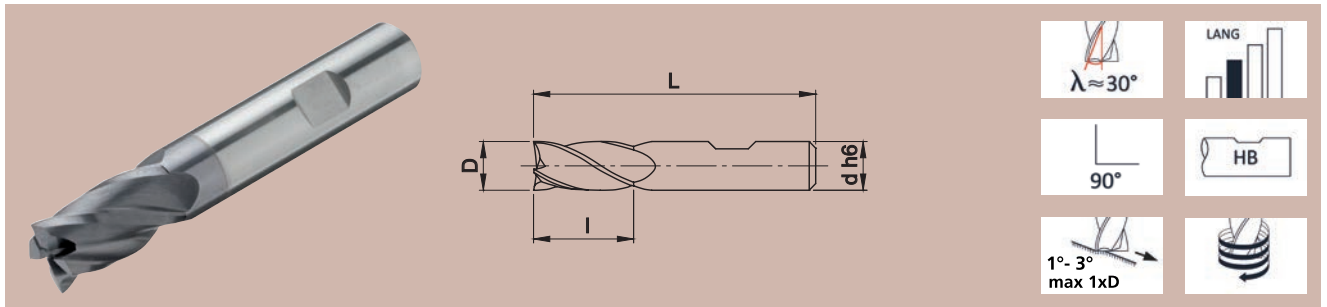
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit




Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Schaftfräser 30° lang VHM, beschichtet

2054



Universal-Schaftfräser,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2054.0010	1	5	50	6	4
2054.0020	2	7	50	6	4
2054.0030	3	8	57	6	4
2054.0035	3.5	10	57	6	4
2054.0040	4	11	57	6	4
2054.0050	5	13	57	6	4
2054.0060	6	13	57	6	4
2054.0070	7	16	63	8	4
2054.0080	8	19	63	8	4
2054.0100	10	22	72	10	4
2054.0120	12	26	83	12	4
2054.0140	14	26	83	14	4
2054.0160	16	32	92	16	4
2054.0200	20	38	104	20	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	85	240	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	72	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	80	150	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	119	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
3a Guss < 200 HB	80	200	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	80	160	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	80	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072	
4a NE-Metalle 1 Messing	80	150	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054	
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1200	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	360	900	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	180	360	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	125	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	25	60	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	20	40	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1200	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099	
6b Kunststoffe Duroplaste	80	240	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.054	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.25xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

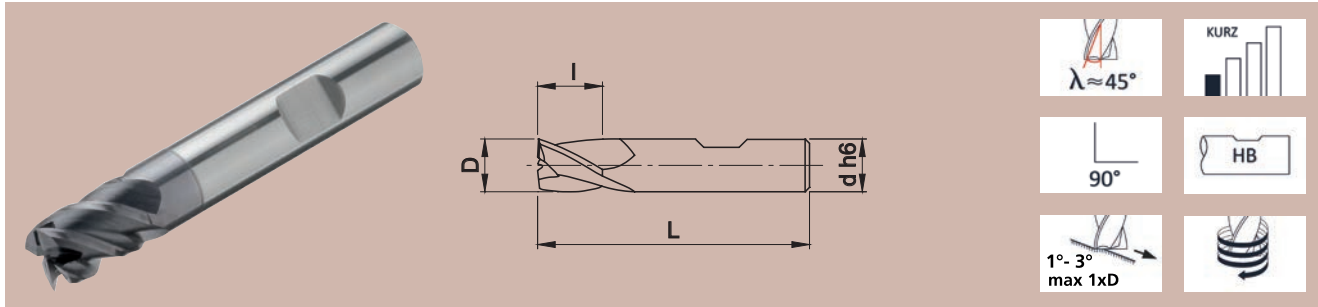



Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Schaftfräser 45° kurz VHM, beschichtet

2058

Universal-Schaftfräser,
beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2058.0030	3	5	50	6	4
2058.0040	4	8	54	6	4
2058.0050	5	9	54	6	4
2058.0060	6	10	54	6	4
2058.0080	8	12	58	8	4
2058.0100	10	14	66	10	4
2058.0120	12	16	73	12	4
2058.0140	14	18	75	14	4
2058.0160	16	22	82	16	4
2058.0200	20	26	92	20	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	153	280	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	100	210	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053	0.065	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	100	145	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.060	
3a Guss < 200 HB	150	250	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.070	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	220	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	150	250	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	220	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.080	
4a NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060	
4b NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	630	1350	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	540	1080	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	270	450	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059	0.083	0.085	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	100	150	0.006	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	80	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	60	0.006	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1500	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110	
6b Kunststoffe Duroplaste	100	250	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.051	0.060	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.3xD, * Vc 2 für ap = 1.3xD / ae ≤ 0.1xD



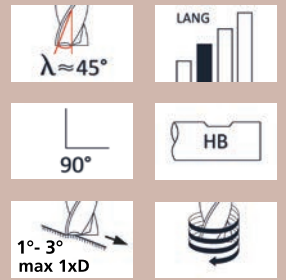
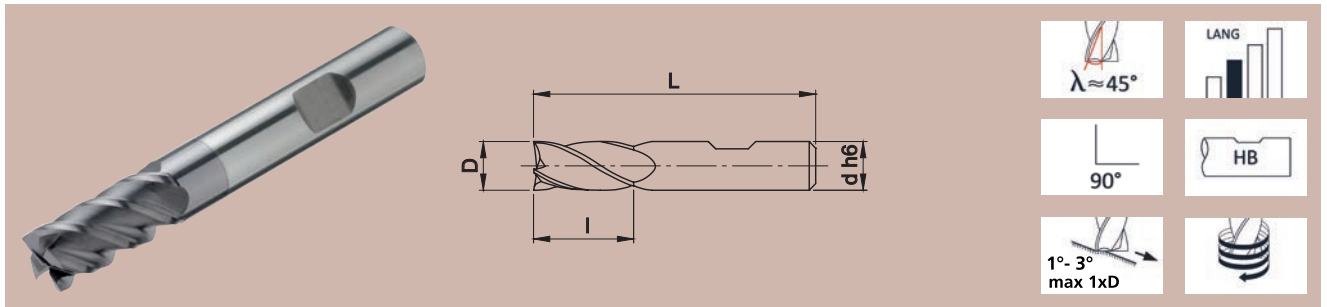
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit




Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Schaftfräser 45° lang VHM, beschichtet

2062



Universal-Schaftfräser,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2062.0030	3	8	57	6	4
2062.0040	4	11	57	6	4
2062.0050	5	13	57	6	4
2062.0060	6	13	57	6	4
2062.0080	8	19	63	8	4
2062.0100	10	22	72	10	4
2062.0120	12	26	83	12	4
2062.0140	14	26	83	14	4
2062.0160	16	32	92	16	4
2062.0180	18	32	92	18	4
2062.0200	20	38	104	20	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm2	85	240	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm2	72	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
1d Stähle > 1200 N/mm2	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	80	150	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	80	120	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
3a Guss < 200 HB	80	200	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	80	160	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm2	80	200	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
3d Stahlguss > 800 N/mm2	80	160	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072	
4a NE-Metalle 1 Messing	80	150	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054	
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	540	1080	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	360	900	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	180	360	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	80	125	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	25	60	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	20	40	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1200	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099	
6b Kunststoffe Duroplaste	80	240	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.054	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.25xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

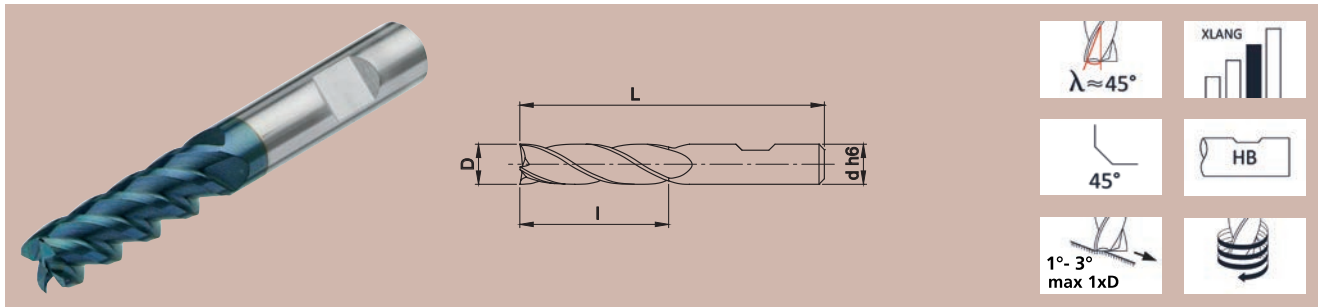


Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Schaftfräser 45° extra lang VHM, beschichtet

2066

Universal-Schaftfräser,
beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2066.0020	2	8	57	6	4
2066.0030	3	14	57	6	4
2066.0040	4	18	57	6	4
2066.0050	5	20	57	6	4
2066.0060	6	22	57	6	4
2066.0080	8	30	63	8	4
2066.0100	10	33	72	10	4
2066.0120	12	34	83	12	4
2066.0160	16	38	92	16	4
2066.0200	20	47	104	20	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a	Stähle < 650 N/mm ²	75	215	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.041	0.052
1b	Stähle < 800 N/mm ²	65	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
1c	Stähle 800 - 1200 N/mm ²	70	145	0.004	0.007	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040
1d	Stähle > 1200 N/mm ²	70	115	0.004	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.036
2a	Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	70	135	0.005	0.009	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.043	0.052
2b	Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	70	105	0.004	0.008	0.011	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.048
3a	Guss < 200 HB	70	180	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.056
3b	Guss vergütet < 200 HB	70	145	0.005	0.009	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.042	0.052
3c	Stahlguss < 800 N/mm ²	70	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
3d	Stahlguss > 800 N/mm ²	70	145	0.004	0.007	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040
3e	Aluminium-Guss > 6% Si	90	245	0.007	0.014	0.018	0.022	0.030	0.036	0.046	0.064	0.064
4a	NE-Metalle 1 Messing	70	135	0.007	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.050	0.048
4b	NE-Metalle 2 Bronze	90	200	0.007	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.052
4c	NE-Metalle 3 Reinaluminium	480	960	0.007	0.011	0.015	0.019	0.025	0.031	0.038	0.054	0.064
4d	NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	320	800	0.007	0.013	0.017	0.021	0.027	0.034	0.042	0.059	0.072
4e	Aluminium-Guss < 6% Si	160	320	0.007	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.047	0.066	0.068
5a	Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	115	0.005	0.009	0.011	0.014	0.018	0.023	0.028	0.040	0.044
5b	Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	25	55	0.004	0.008	0.010	0.013	0.017	0.021	0.026	0.036	0.040
5c	Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	20	35	0.004	0.008	0.010	0.013	0.017	0.021	0.026	0.036	0.040
6a	Kunststoffe Thermoplaste	720	1080	0.008	0.017	0.022	0.027	0.036	0.045	0.056	0.078	0.088
6b	Kunststoffe Duroplaste	70	215	0.006	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.040	0.048

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.25xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



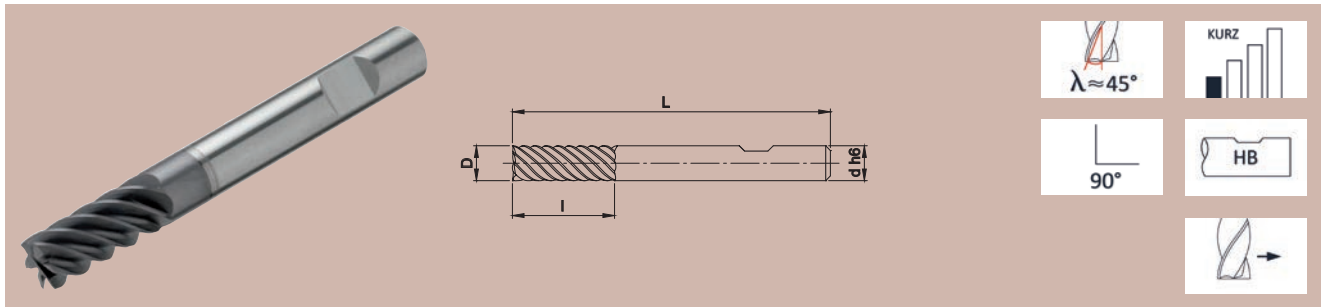
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit




Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALES A Universal-Schaftfräser 45° kurz VHM, beschichtet

2070



Universal-Schaftfräser,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2070.0040	4	11	57	6	6
2070.0050	5	13	57	6	6
2070.0060	6	13	57	6	6
2070.0080	8	19	63	8	6
2070.0100	10	22	72	10	6
2070.0120	12	26	83	12	6
2070.0160	16	32	92	16	6
2070.0200	20	38	104	20	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	155	280	0.007	0.009	0.011	0.015	0.019	0.023	0.033	0.033
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	250	0.006	0.009	0.011	0.014	0.017	0.021	0.030	0.030
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	220	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.025	0.025
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	150	0.005	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.022	0.023
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	85	140	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.033	0.033
3a Guss < 200 HB	150	250	0.007	0.010	0.012	0.015	0.019	0.024	0.033	0.035
3b Guss vergütet < 200 HB	100	220	0.007	0.009	0.011	0.015	0.019	0.023	0.033	0.033
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	250	0.006	0.009	0.011	0.014	0.017	0.021	0.030	0.030
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	220	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.025	0.025
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.040
4a NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.007	0.010	0.012	0.016	0.019	0.024	0.034	0.030
4b NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.008	0.011	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.033
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	100	150	0.006	0.008	0.009	0.013	0.015	0.019	0.027	0.028
5b Ni-Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	80	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.025	0.025

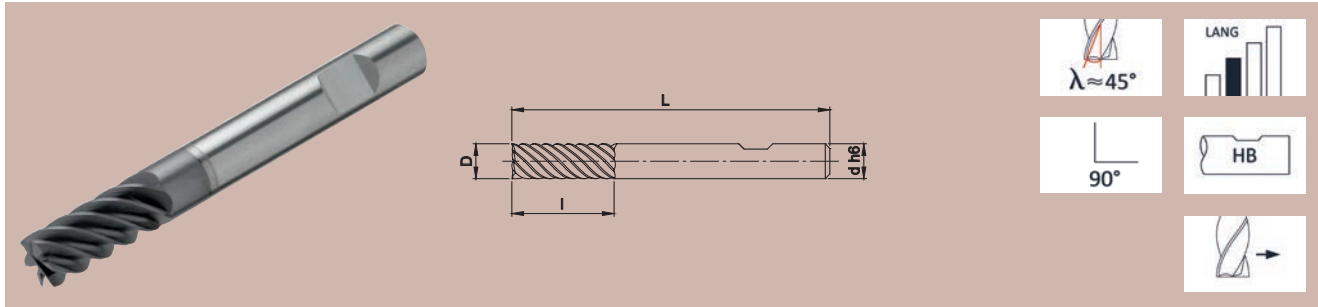
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.06xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.03xD


Info Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Universal-Schaftfräser 45° lang VHM, beschichtet

2072

Universal-Schaftfräser,
beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2072.0050	5	18	62	6	6
2072.0060	6	18	62	6	6
2072.0080	8	24	68	8	6
2072.0100	10	30	80	10	6
2072.0120	12	36	93	12	6
2072.0160	16	48	110	16	6
2072.0200	20	60	126	20	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	85	240	0.008	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.029
1b Stähle < 800 N/mm2	70	200	0.008	0.009	0.013	0.015	0.019	0.027	0.027
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	80	160	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.022	0.023
1d Stähle > 1200 N/mm2	80	125	0.006	0.007	0.009	0.011	0.014	0.020	0.020
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	70	100	0.009	0.010	0.014	0.017	0.021	0.030	0.029
3a Guss < 200 HB	80	200	0.009	0.011	0.014	0.017	0.021	0.030	0.032
3b Guss vergütet < 200 HB	80	160	0.008	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.029
3c Stahlguss < 800 N/mm2	70	200	0.008	0.009	0.013	0.015	0.019	0.027	0.027
3d Stahlguss > 800 N/mm2	80	160	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.022	0.023
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.036
4a NE-Metalle 1 Messing	80	150	0.009	0.011	0.014	0.017	0.022	0.030	0.027
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.010	0.012	0.016	0.019	0.024	0.034	0.029
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	80	125	0.007	0.009	0.011	0.014	0.017	0.024	0.025
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	25	60	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.022	0.023

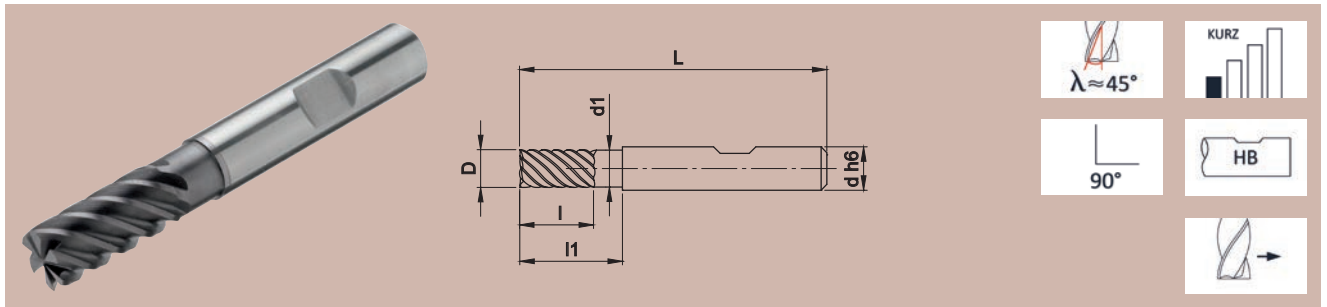
* Vc 1 für $ap = 1xD / ae = 0.06xD$, * Vc 2 für $ap = 2xD / ae \leq 0.03xD$




Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Universal-Schaftfräser 45° abgesetzt kurz VHM, beschichtet

2074



Universal-Schaftfräser,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2074.0030	3	8	57	6	11	2.8	6
2074.0040	4	11	57	6	16	3.6	6
2074.0050	5	13	57	6	18	4.6	6
2074.0060	6	13	57	6	18	5.5	6
2074.0080	8	19	63	8	24	7.5	6
2074.0100	10	22	72	10	32	9.5	6
2074.0120	12	26	83	12	36	11.5	6
2074.0140	14	26	83	14	36	13.5	6
2074.0160	16	32	92	16	42	15.5	6
2074.0180	18	32	92	18	42	17.5	6
2074.0200	20	38	104	20	48	19.5	6
2074.0250	25	45	121	25	65	24.5	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm2	150	280	0.005	0.007	0.009	0.011	0.015	0.019	0.023	0.033	0.033	
1b Stähle < 800 N/mm2	135	250	0.005	0.006	0.009	0.011	0.014	0.017	0.021	0.030	0.030	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	100	220	0.004	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.025	0.025	
1d Stähle > 1200 N/mm2	100	150	0.004	0.005	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.022	0.023	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	85	140	0.005	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.033	0.033	
3a Guss < 200 HB	150	250	0.005	0.007	0.010	0.012	0.015	0.019	0.024	0.033	0.035	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	220	0.005	0.007	0.009	0.011	0.015	0.019	0.023	0.033	0.033	
3c Stahlguss < 800 N/mm2	135	250	0.005	0.006	0.009	0.011	0.014	0.017	0.021	0.030	0.030	
3d Stahlguss > 800 N/mm2	100	220	0.004	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.025	0.025	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.007	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.040	
4a NE-Metalle 1 Messing	350	700	0.007	0.007	0.010	0.012	0.016	0.019	0.024	0.034	0.030	
4b NE-Metalle 2 Bronze	110	230	0.007	0.008	0.011	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.033	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	100	150	0.005	0.006	0.008	0.009	0.013	0.015	0.019	0.027	0.028	
5b Ni-Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	40	80	0.004	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.025	0.025	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.06xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.03xD



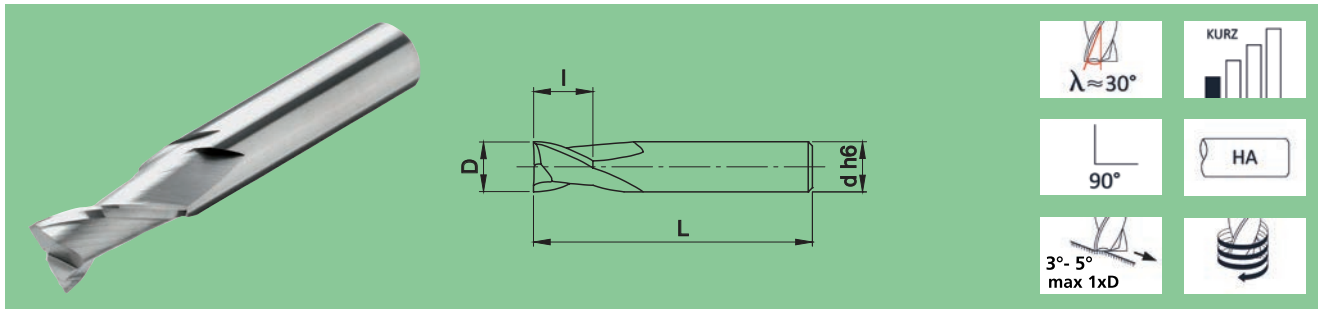
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit


ALESA Universal-Schaftfräser 30° kurz

VHM, blank

2224

Universal-Schaftfräser
Aluminium



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2224.0020	2	8	38	2	2
2224.0025	2.5	8	38	2.5	2
2224.0030	3	12	38	3	2
2224.0035	3.5	12	40	3.5	2
2224.0040	4	12	40	4	2
2224.0045	4.5	14	50	4.5	2
2224.0050	5	14	50	5	2
2224.0055	5.5	16	50	5.5	2
2224.0060	6	16	50	6	2
2224.0065	6.5	16	50	6.5	2
2224.0070	7	20	60	7	2
2224.0075	7.5	20	60	7.5	2
2224.0080	8	20	60	8	2
2224.0085	8.5	20	60	8.5	2
2224.0090	9	20	60	9	2
2224.0095	9.5	22	70	9.5	2
2224.0100	10	22	70	10	2
2224.0110	11	22	70	11	2
2224.0120	12	22	70	12	2
2224.0130	13	25	75	13	2
2224.0140	14	25	75	14	2
2224.0150	15	25	75	15	2
2224.0160	16	25	75	16	2
2224.0180	18	32	100	18	2
2224.0200	20	32	100	20	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	90	140	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm ²	75	125	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	50	110	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm ²	50	75	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	50	110	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	50	75	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054
3a Guss < 200 HB	75	125	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	50	110	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	75	125	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	50	110	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
3e Aluminium-Guss > 6% Si	50	135	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072
4a NE-Metalle 1 Messing	315	630	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054
4b NE-Metalle 2 Bronze	90	185	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	420	900	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	600	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081
4e Aluminium-Guss < 6% Si	150	250	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077
6a Kunststoffe Thermoplaste	480	900	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099
6b Kunststoffe Duroplaste	60	150	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.054

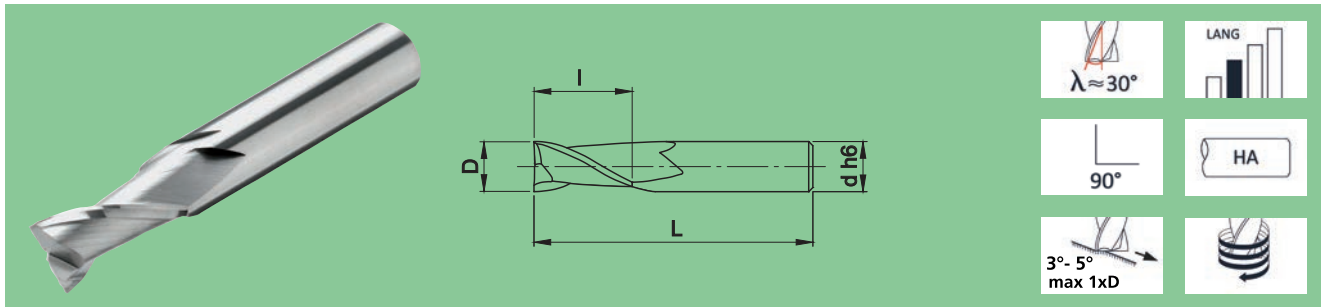
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD




Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Schaftfräser 30° lang VHM, blank

2228



Universal Schaftfräser
Aluminium

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2228.0030	3	20	55	3	2
2228.0040	4	20	60	4	2
2228.0050	5	20	60	5	2
2228.0060	6	24	65	6	2
2228.0080	8	32	80	8	2
2228.0100	10	32	80	10	2
2228.0120	12	50	100	12	2
2228.0140	14	50	100	14	2
2228.0160	16	50	100	16	2
2228.0200	20	50	100	20	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	60	145	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.041	0.052	
1b Stähle < 800 N/mm ²	50	120	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	50	95	0.004	0.007	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	50	75	0.004	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.036	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	50	95	0.005	0.009	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.043	0.052	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	50	75	0.004	0.008	0.011	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.048	
3a Guss < 200 HB	50	120	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.056	
3b Guss vergütet < 200 HB	50	95	0.005	0.009	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.042	0.052	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	50	120	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	50	95	0.004	0.007	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	60	160	0.007	0.014	0.018	0.022	0.030	0.036	0.046	0.064	0.064	
4a NE-Metalle 1 Messing	90	165	0.007	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.050	0.048	
4b NE-Metalle 2 Bronze	90	200	0.007	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.052	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	420	840	0.007	0.011	0.015	0.019	0.025	0.031	0.038	0.054	0.064	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	240	600	0.007	0.013	0.017	0.021	0.027	0.034	0.042	0.059	0.072	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	120	240	0.007	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.047	0.066	0.068	
6a Kunststoffe Thermoplaste	480	720	0.008	0.017	0.022	0.027	0.036	0.045	0.056	0.078	0.088	
6b Kunststoffe Duroplaste	50	145	0.006	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.040	0.048	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD

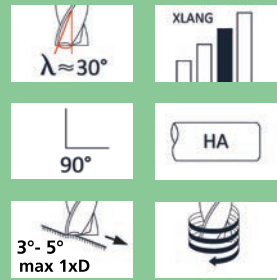
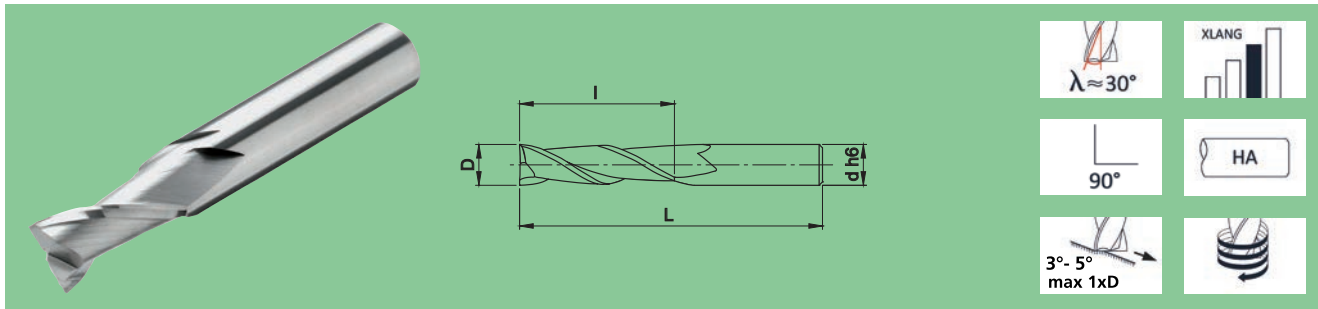


Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA Universal-Schaftfräser 30° extra lang VHM, blank

2232

Universal-Schaftfräser
Aluminium



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2232.0030	3	30	70	3	2
2232.0040	4	40	75	4	2
2232.0050	5	40	80	5	2
2232.0060	6	45	80	6	2
2232.0080	8	50	100	8	2
2232.0100	10	50	100	10	2
2232.0120	12	70	150	12	2
2232.0140	14	75	150	14	2
2232.0160	16	75	150	16	2
2232.0180	18	75	150	18	2
2232.0200	20	75	150	20	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	50	120	0.004	0.007	0.009	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.039
1b Stähle < 800 N/mm ²	40	100	0.004	0.006	0.008	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.036
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	40	80	0.003	0.006	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.030
1d Stähle > 1200 N/mm ²	40	65	0.003	0.005	0.007	0.008	0.011	0.013	0.017	0.023	0.027
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	40	80	0.004	0.007	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.032	0.039
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	40	65	0.003	0.006	0.008	0.010	0.013	0.016	0.020	0.028	0.036
3a Guss < 200 HB	40	100	0.004	0.007	0.009	0.011	0.015	0.018	0.022	0.031	0.042
3b Guss vergütet < 200 HB	40	80	0.004	0.007	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.032	0.039
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	40	100	0.004	0.006	0.008	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.036
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	40	80	0.003	0.006	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.030
3e Aluminium-Guss > 6% Si	50	135	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.048
4a NE-Metalle 1 Messing	72	135	0.005	0.008	0.011	0.013	0.017	0.022	0.027	0.038	0.036
4b NE-Metalle 2 Bronze	80	175	0.005	0.007	0.009	0.011	0.015	0.019	0.023	0.033	0.039
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	360	720	0.005	0.009	0.011	0.014	0.019	0.023	0.029	0.040	0.048
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	200	500	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.025	0.032	0.044	0.054
4e Aluminium-Guss < 6% Si	100	200	0.005	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.051
6a Kunststoffe Thermoplaste	400	660	0.006	0.013	0.017	0.021	0.027	0.033	0.042	0.059	0.066
6b Kunststoffe Duroplaste	40	145	0.005	0.006	0.009	0.011	0.014	0.017	0.022	0.030	0.036

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD

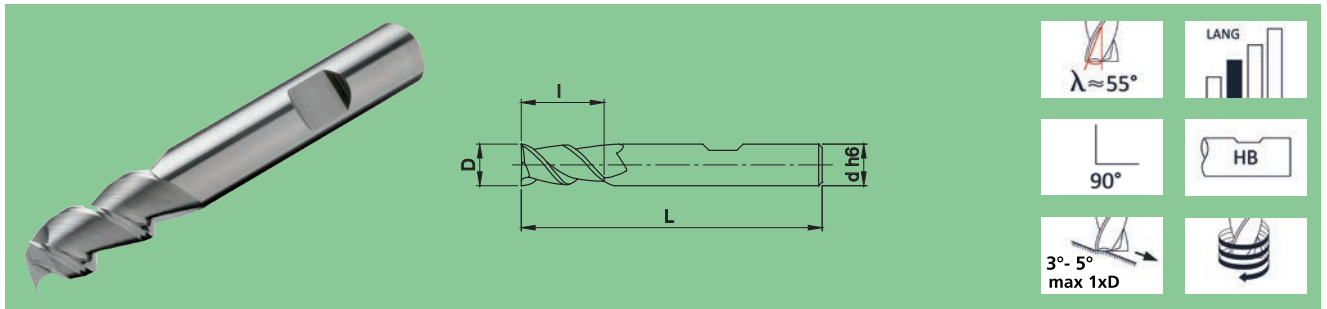


Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.


ALESA Alu-Schaftfräser 55° scharfkantig lang

VHM, blank, poliert

2236



Universal Schaftfräser
Aluminium

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2236.0030	3	8	57	6	2
2236.0040	4	11	57	6	2
2236.0050	5	13	57	6	2
2236.0060	6	13	57	6	2
2236.0080	8	19	63	8	2
2236.0100	10	22	72	10	2
2236.0120	12	26	83	12	2
2236.0160	16	32	92	16	2
2236.0200	20	38	104	20	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	60	140	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072	
4a NE-Metalle 1 Messing	480	900	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054	
4b NE-Metalle 2 Bronze	320	600	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	500	1000	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	500	750	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	350	600	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077	
6a Kunststoffe Thermoplaste	480	900	0.009	0.019	0.025	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099	
6b Kunststoffe Duroplaste	120	180	0.007	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.054	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD

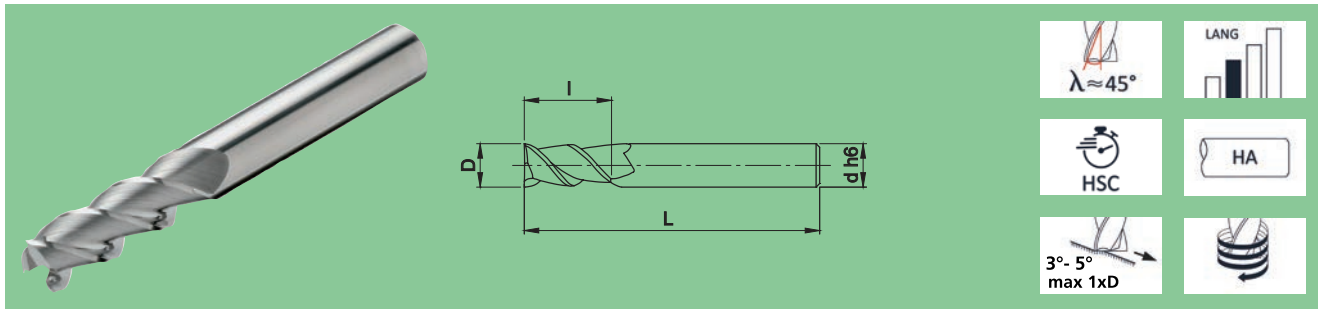
Info	Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit	Info	Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.
-------------	--	-------------	---


ALESA Alu-Schaftfräser 45° scharfkantig lang

VHM, blank, poliert

2240

Universal Schaftfräser
Aluminium



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2240.0060	6	16	60	6	3
2240.0080	8	25	78	8	3
2240.0100	10	28	78	10	3
2240.0120	12	32	89	12	3
2240.0140	14	32	89	14	3
2240.0160	16	36	92	16	3
2240.0200	20	45	110	20	3
2240.0250	25	50	121	25	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	60	140	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	500	1000	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	500	750	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	350	600	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077	
6a Kunststoffe Thermoplaste	480	900	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099	
6b Kunststoffe Duroplaste	120	180	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.054	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD



Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA HEPTA

Planfräsen mit höchster Effektivität und Effizienz



1330.0462, Ø 40 mm

Die ALESA HEPTA 45° Plan-Werkzeuge überzeugen mit vierzehn-schneidigen (2 x 7) Wendeschneidplatten.

Die maximale Anzahl Schneiden garantieren ein optimales Preis-Leistungsverhältnis jeder einzelnen Wendeschneidplatte.

Die WSP sind radial auf den Fräskörper montiert und haben, wie alle ALESA Wendeschneidplatten, eine scharf geschliffene Schneide.

Die hochpositive Schneidenphilosophie führt nicht nur zu kleinen Schnittkräften, sondern ermöglicht eine höhere Produktivität auf modernen Bearbeitungszentren. Je nach Material entsteht an den Werkstücken dadurch weniger Kaltverfestigung und Verformung durch Spannungen.

Ab Lager stehen unterschiedliche Hartmetall-Substrate und Schneidengeometrien für Sie bereit. Die perfekte Integration der WSP in die Träger erzeugt höchste Steifigkeit und Prozesssicherheit.

Die grossen Auflageflächen im Plattensitz ermöglicht eine gute Wärmeübertragung und thermische Stabilität auch bei der Trockenzerspanung. Im Einsatz hat sich gezeigt, dass ein ideales Verhältnis zwischen Härte (Verschleissbeständigkeit), Zähigkeit (Kantenstabilität) und Warmfestigkeit erreicht wird.

In Verbindung mit den aktuellsten Beschichtungen zeigen die hochpositiv geschliffenen Schneidkanten sehr gute Standzeiten und eine hohe Produktivität.

Merkmale

- Vierzehn geschliffene Schneidkanten
- Radial auf dem Fräskörper montiert
- Planschlichtschneide für beste Oberflächen
- Ausführung in Ø 40 – Ø 100 mm für ap 4 mm
- Höchste Steifigkeit
- Gute Wärmeübertragung

Ihre Vorteile

- Effizienzgewinn durch 14 hochpositive Schneiden
- Mit den beiden Schneidengeometrien und passenden Substraten kann jeweils ein sehr grosses Anwendungsspektrum abgedeckt werden.
- Positive Auswirkungen auf die Spindelbelastung dank scharfen Schneiden.
- Durch ungleiche Teilung weniger Vibrationen auch bei längeren Werkzeugen.



1330.0482
Ø 50 mm

1330.0522
Ø 80 mm



Das Extra

Die speziell entwickelte Hartstoff-Beschichtung für den Fräskörper schützt das Werkzeug vor Korrosion und Beschädigung durch Späne.

Durch die helle Farbe sind Verunreinigungen und Schmutz im Plattensitz und der Fräseraufnahme sofort zu erkennen.

Download via QR Code

Finden Sie alle Informationen zum ALESA HEPTA in unserem WSP-Katalog.

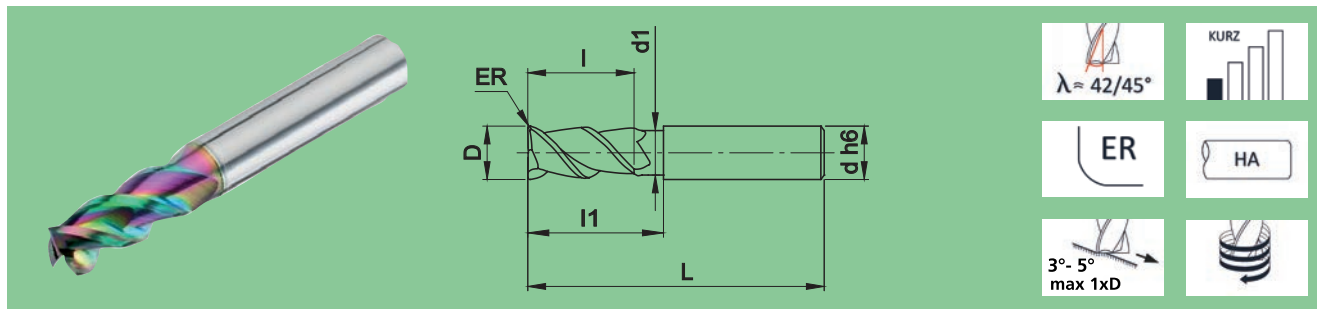



ALESA HPC-Alu-Schaftfräser mit Eckradius kurz

VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2200

HPC Schaftfräser Aluminium, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	Eckradius mm	
2200.0030	3	8	57	6	18	2.5	0.13	3
2200.0031	3	8	57	6	18	2.5	0.5	3
2200.0032	3	8	57	6	18	2.5	1	3
2200.0040	4	11	57	6	21	3.5	0.18	3
2200.0041	4	11	57	6	21	3.5	0.5	3
2200.0042	4	11	57	6	21	3.5	1	3
2200.0050	5	13	57	6	21	4.5	0.2	3
2200.0051	5	13	57	6	21	4.5	0.5	3
2200.0052	5	13	57	6	21	4.5	1	3
2200.0053	5	13	57	6	21	4.5	1.5	3
2200.0065	6	13	57	6	21	5.5	0.1	3
2200.0060	6	13	57	6	21	5.5	0.2	3
2200.0061	6	13	57	6	21	5.5	0.5	3
2200.0062	6	13	57	6	21	5.5	1	3
2200.0063	6	13	57	6	21	5.5	1.5	3
2200.0064	6	13	57	6	21	5.5	2	3
2200.0085	8	21	63	8	27	7.5	0.1	3
2200.0080	8	21	63	8	27	7.5	0.25	3
2200.0081	8	21	63	8	27	7.5	0.5	3
2200.0082	8	21	63	8	27	7.5	1	3
2200.0083	8	21	63	8	27	7.5	1.5	3
2200.0084	8	21	63	8	27	7.5	2	3
2200.0105	10	22	72	10	32	9.5	0.15	3
2200.0100	10	22	72	10	32	9.5	0.3	3
2200.0101	10	22	72	10	32	9.5	0.5	3
2200.0102	10	22	72	10	32	9.5	1	3
2200.0103	10	22	72	10	32	9.5	1.5	3
2200.0104	10	22	72	10	32	9.5	2	3
2200.0125	12	26	83	12	38	11.5	0.15	3
2200.0120	12	26	83	12	38	11.5	0.3	3
2200.0121	12	26	83	12	38	11.5	0.5	3
2200.0122	12	26	83	12	38	11.5	1	3
2200.0123	12	26	83	12	38	11.5	1.5	3
2200.0124	12	26	83	12	38	11.5	2	3
2200.0165	16	36	92	16	44	15.5	0.15	3
2200.0160	16	36	92	16	44	15.5	0.4	3
2200.0161	16	36	92	16	44	15.5	1	3
2200.0162	16	36	92	16	44	15.5	1.5	3
2200.0163	16	36	92	16	44	15.5	2	3
2200.0164	16	36	92	16	44	15.5	2.5	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

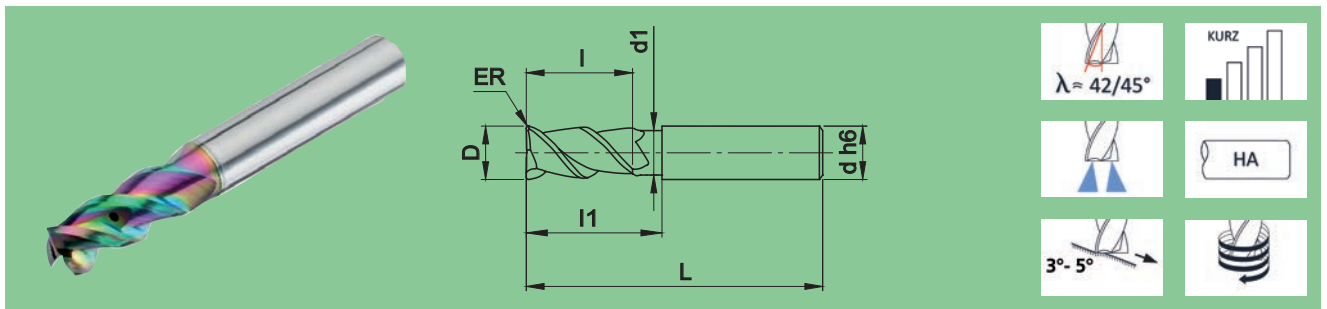
Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	180	360	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080	0.080
4a NE-Metalle 1 Messing	400	1200	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060
4b NE-Metalle 2 Bronze	400	1200	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1500	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	600	1200	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090
4e Aluminium-Guss < 6% Si	400	975	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059	0.083	0.085
6a Kunststoffe Thermoplaste	1000	2000	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD

ALES A HPC-Alu-Schaftfräser mit Eckradius kurz, IK VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2202



HPC Schaftfräser Aluminium,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	Eckradius mm	✳
2202.0060	6	13	57	6	21	5.5	0.2	3
2202.0080	8	21	63	8	27	7.5	0.25	3
2202.0100	10	22	72	10	32	9.5	0.3	3
2202.0120	12	26	83	12	38	11.5	0.3	3
2202.0160	16	36	92	16	44	15.5	0.4	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]				
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	180	360	0.028	0.037	0.046	0.057	0.080
4a NE-Metalle 1 Messing	400	1200	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063
4b NE-Metalle 2 Bronze	400	1200	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1500	0.024	0.031	0.039	0.048	0.067
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	600	1200	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074
4e Aluminium-Guss < 6% Si	400	975	0.029	0.038	0.047	0.059	0.082
6a Kunststoffe Thermoplaste	1000	2000	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098

* Vc 1 für ap = 1.5xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae = 0.35xD

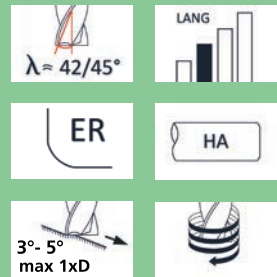
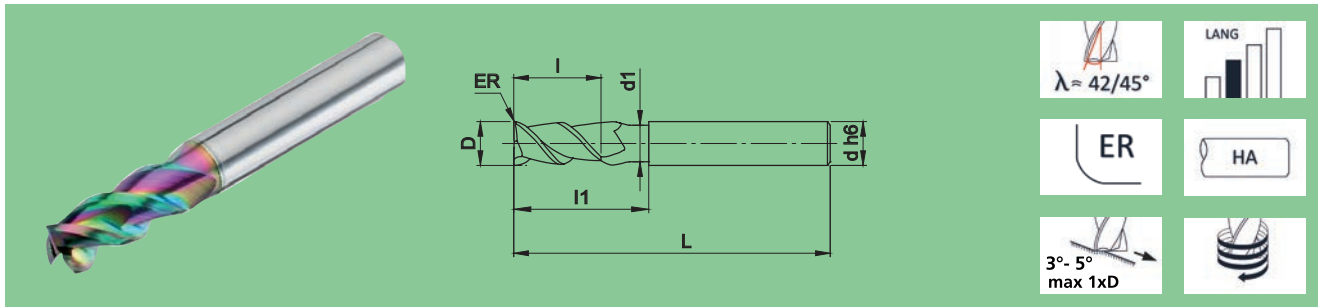
Info Druckempfehlung für Innenkühlung > 30 bar (min. 20 bar)


ALESA HPC-Alu-Schaftfräser mit Eckradius lang

VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2204

HPC Schaftfräser Aluminium, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	I1 mm	d1 mm	Eckradius mm	
2204.0065	6	13	80	6	42	5.5	0.1	3
2204.0060	6	13	80	6	42	5.5	0.2	3
2204.0061	6	13	80	6	42	5.5	0.5	3
2204.0062	6	13	80	6	42	5.5	1	3
2204.0063	6	13	80	6	42	5.5	1.5	3
2204.0064	6	13	80	6	42	5.5	2	3
2204.0085	8	21	100	8	62	7.5	0.1	3
2204.0080	8	21	100	8	62	7.5	0.25	3
2204.0081	8	21	100	8	62	7.5	0.5	3
2204.0082	8	21	100	8	62	7.5	1	3
2204.0083	8	21	100	8	62	7.5	1.5	3
2204.0084	8	21	100	8	62	7.5	2	3
2204.0105	10	22	100	10	58	9.5	0.15	3
2204.0100	10	22	100	10	58	9.5	0.3	3
2204.0101	10	22	100	10	58	9.5	0.5	3
2204.0102	10	22	100	10	58	9.5	1	3
2204.0103	10	22	100	10	58	9.5	1.5	3
2204.0104	10	22	100	10	58	9.5	2	3
2204.0125	12	26	120	12	71	11.5	0.15	3
2204.0120	12	26	120	12	71	11.5	0.3	3
2204.0121	12	26	120	12	71	11.5	0.5	3
2204.0122	12	26	120	12	71	11.5	1	3
2204.0123	12	26	120	12	71	11.5	1.5	3
2204.0124	12	26	120	12	71	11.5	2	3
2204.0165	16	36	150	16	100	15.5	0.15	3
2204.0160	16	36	150	16	100	15.5	0.4	3
2204.0161	16	36	150	16	100	15.5	1	3
2204.0162	16	36	150	16	100	15.5	1.5	3
2204.0163	16	36	150	16	100	15.5	2	3
2204.0164	16	36	150	16	100	15.5	2.5	3
2204.0200	20	41	150	20	98	19.5	0.5	3
2204.0201	20	41	150	20	98	19.5	1	3
2204.0202	20	41	150	20	98	19.5	1.5	3
2204.0203	20	41	150	20	98	19.5	2	3
2204.0204	20	41	150	20	98	19.5	2.5	3
2204.0205	20	41	150	20	98	19.5	3	3
2204.0206	20	41	150	20	98	19.5	4	3
2204.0207	20	41	150	20	98	19.5	5	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	110	250	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072
4a NE-Metalle 1 Messing	320	900	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054
4b NE-Metalle 2 Bronze	320	900	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	400	1200	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	400	900	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081
4e Aluminium-Guss < 6% Si	280	780	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1500	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD

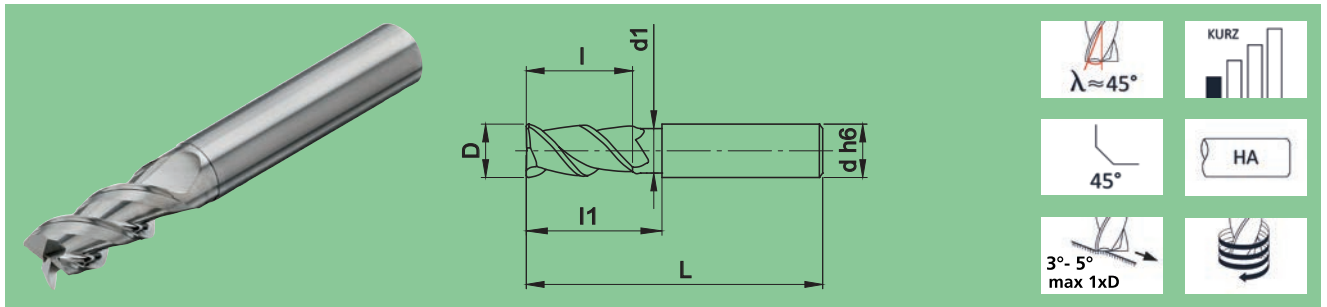


Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.


ALES A HPC-Alu-Schaftfräser mit Schutzfase kurz

VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2208



HPC Schaftfräser Aluminium,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2208.0030	3	8	57	6	18	2.8	3
2208.0040	4	11	57	6	21	3.6	3
2208.0050	5	13	57	6	21	4.6	3
2208.0060	6	13	57	6	21	5.5	3
2208.0080	8	21	63	8	29	7.5	3
2208.0100	10	22	72	10	32	9.5	3
2208.0120	12	26	83	12	38	11.5	3
2208.0160	16	36	92	16	48	15.5	3
2208.0200	20	41	104	20	54	19.5	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
4a NE-Metalle 1 Messing	400	1200	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060	
4b NE-Metalle 2 Bronze	400	1200	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1500	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	600	1200	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090	
6a Kunststoffe Thermoplaste	1000	2000	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110	

* Vc 1 für $ap = 1xD$ / $ae = 0.5xD$, * Vc 2 für $ap = 1.5xD$ / $ae \leq 0.25xD$



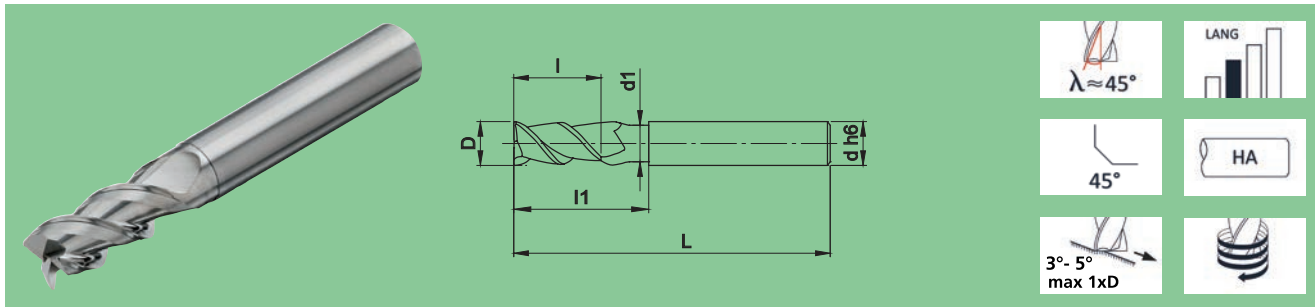
Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.


ALESA HPC-Alu-Schaftfräser mit Schutzfase lang

VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2212

HPC Schaftfräser Aluminium, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2212.0060	6	13	80	6	42	5.5	3
2212.0080	8	21	100	8	62	7.5	3
2212.0100	10	22	100	10	58	9.5	3
2212.0120	12	26	120	12	73	11.5	3
2212.0160	16	36	150	16	100	15.5	3
2212.0200	20	41	150	20	98	19.5	3

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
4a NE-Metalle 1 Messing	320	900	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054	
4b NE-Metalle 2 Bronze	320	900	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	400	1200	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	400	900	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
6a Kunststoffe Thermoplaste	800	1500	0.031	0.041	0.050	0.063	0.088	0.099	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD

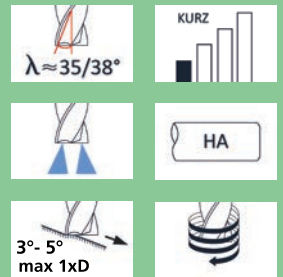
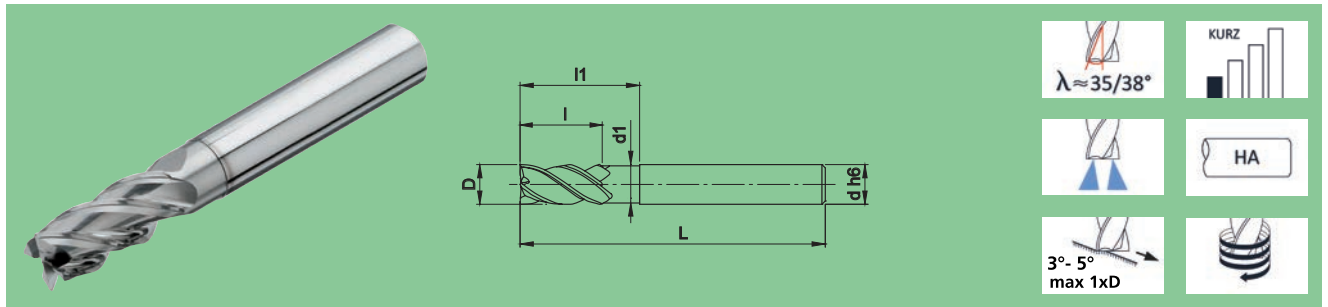


Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.

ALES A HPC-Alu-Schaftfräser mit Schutzfase IK

VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2216



HPC Schaftfräser Aluminium,
beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	☀
2216.0050	5	15	58	6	21	4.6	4
2216.0060	6	15	58	6	21	5.5	4
2216.0080	8	21	64	8	28	7.5	4
2216.0100	10	22	73	10	32	9.5	4
2216.0120	12	28	84	12	38	11.5	4
2216.0140	14	30	84	14	42	13.5	4
2216.0160	16	35	93	16	47	15.5	4
2216.0200	20	41	105	20	55	19.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
4a NE-Metalle 1 Messing	400	1500	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.063	0.060	
4b NE-Metalle 2 Bronze	400	1500	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.054	0.065	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1875	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.080	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	600	1500	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.090	
6a Kunststoffe Thermoplaste	1000	2000	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070	0.098	0.110	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.25xD



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Druckempfehlung für Innenkühlung > 30 bar (min. 20 bar)



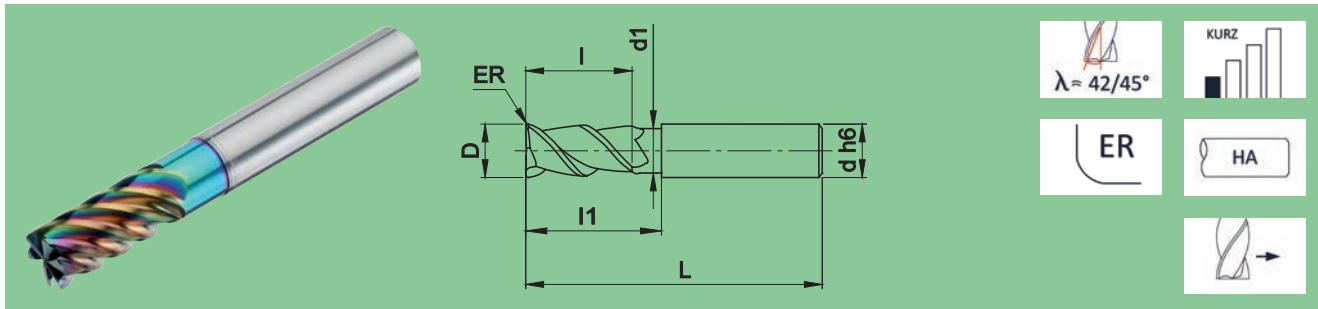
Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.


ALESA HPC-Schaftfräser mit Eckradius abgesetzt

VHM, poliert und beschichtet für Aluminium

2220

HPC Schaftfräser Aluminium, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	Eckradius mm	
2220.0030	3	8	57	6	18	2.5	0.13	4
2220.0040	4	8	57	6	18	3.5	0.18	4
2220.0050	5	13	57	6	21	4.5	0.2	4
2220.0060	6	13	57	6	21	5.5	0.2	6
2220.0080	8	19	63	8	27	7.5	0.25	6
2220.0100	10	22	72	10	32	9.5	0.3	6
2220.0120	12	26	83	12	38	11.5	0.3	6
2220.0140	14	26	83	14	38	13.5	0.3	6
2220.0160	16	32	92	16	44	15.5	0.4	6
2220.0200	20	38	104	20	54	19.5	0.5	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

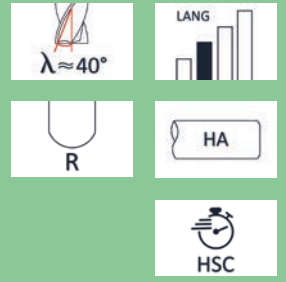
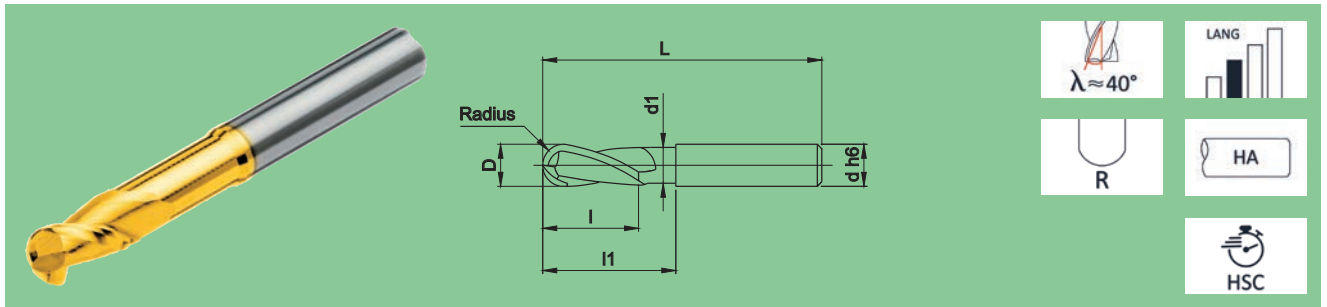
Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
3e Aluminium-Guss > 6% Si	180	360	0.008	0.015	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072	
4a NE-Metalle 1 Messing	400	1200	0.008	0.012	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054	
4b NE-Metalle 2 Bronze	400	1200	0.008	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059	
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	600	1500	0.008	0.013	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072	
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	600	1200	0.008	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081	
4e Aluminium-Guss < 6% Si	400	975	0.008	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.25xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD

ALES A Alu-Vollradiusfräser 40° lang VHM, beschichtet für Aluminium

2244



Vollradius- und Einzahnfräser Aluminium

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	R mm	✳
2244.0010	1	2	60	6	15	0.9	0.5	2
2244.0020	2	4	60	6	20	1.8	1	2
2244.0030	3	6	70	6	25	2.8	1.5	2
2244.0040	4	8	70	6	25	3.7	2	2
2244.0050	5	10	70	6	25	4.6	2.5	2
2244.0060	6	12	80	6	35	5.5	3	2
2244.0080	8	16	80	8	35	7.4	4	2
2244.0100	10	20	90	10	45	9.2	5	2
2244.0120	12	24	100	12	50	11	6	2

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	120	280	0.006	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031
4a NE-Metalle 1 Messing	720	1500	0.006	0.006	0.009	0.011	0.014	0.017	0.022
4b NE-Metalle 2 Bronze	720	1500	0.006	0.007	0.010	0.012	0.016	0.019	0.024
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	900	2000	0.006	0.008	0.011	0.013	0.018	0.022	0.027
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	900	1500	0.006	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029
4e Aluminium-Guss < 6% Si	630	1200	0.006	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028
6a Kunststoffe Thermoplaste	720	1500	0.007	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034
6b Kunststoffe Duroplaste	180	300	0.006	0.006	0.008	0.009	0.012	0.015	0.019

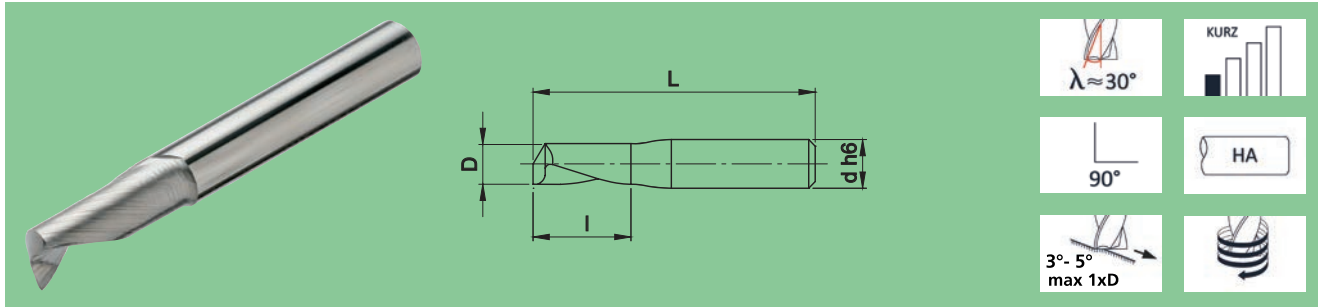
* Vc 1 für ap = 0.03xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 0.03xD / ae = 0.03xD


ALESA Alu-Einzahnfräser kurz rechts

VHM, poliert

2248

Vollradius- und Einzahnfräser Aluminium



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2248.0010	1	4.5	35	3	1
2248.0015	1.5	6	50	3	1
2248.0020	2	10	40	2	1
2248.0025	2.5	6.5	40	3	1
2248.0030	3	10	40	3	1
2248.0040	4	10	40	4	1
2248.0041	4	14	54	4	1
2248.0050	5	16	60	5	1
2248.0060	6	14	50	6	1
2248.0061	6	20	60	6	1
2248.0080	8	25	75	8	1
2248.0100	10	25	75	10	1
2248.0120	12	25	75	12	1

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057
4a NE-Metalle 1 Messing	160	300	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	420	840	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	300	750	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053
4e Aluminium-Guss < 6% Si	160	360	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059
6a Kunststoffe Thermoplaste	640	960	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070
6b Kunststoffe Duroplaste	65	190	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036

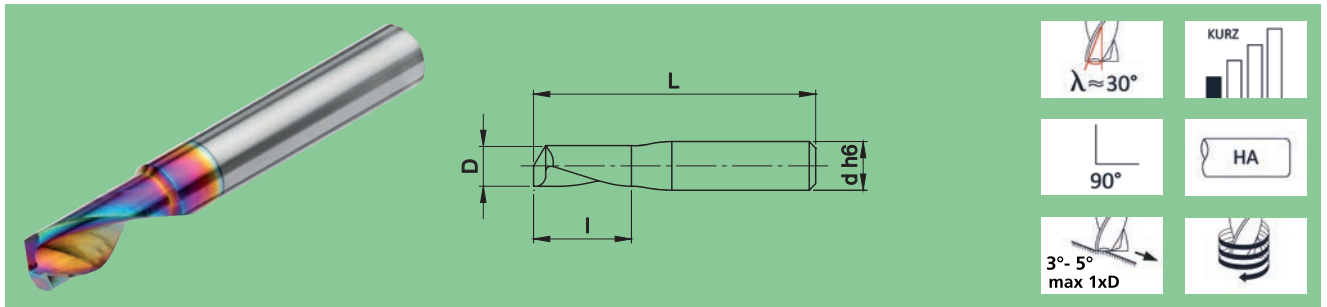
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD

	Maximale Einsatzwerte: ap = 1.5 x D / ae = 0.1 x D		Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.
---	--	---	---


ALES A Alu-Einzahnfräser kurz rechts beschichtet

VHM, beschichtet für Aluminium

2252



Vollradius- und Einzahnfräser Aluminium

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2252.0010	1	4.5	35	3	1
2252.0015	1.5	6	50	3	1
2252.0020	2	10	40	2	1
2252.0025	2.5	6.5	40	3	1
2252.0030	3	10	40	3	1
2252.0040	4	10	40	4	1
2252.0041	4	14	54	4	1
2252.0050	5	16	60	5	1
2252.0060	6	14	50	6	1
2252.0061	6	20	60	6	1
2252.0080	8	25	75	8	1
2252.0100	10	25	75	10	1
2252.0120	12	25	75	12	1

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	270	0.009	0.017	0.023	0.028	0.037	0.046	0.057
4a NE-Metalle 1 Messing	200	400	0.009	0.013	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045
4b NE-Metalle 2 Bronze	640	960	0.009	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	560	1050	0.009	0.014	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	450	900	0.009	0.016	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053
4e Aluminium-Guss < 6% Si	400	800	0.009	0.018	0.024	0.029	0.038	0.047	0.059
6a Kunststoffe Thermoplaste	720	1080	0.010	0.021	0.028	0.034	0.045	0.056	0.070
6b Kunststoffe Duroplaste	90	250	0.008	0.011	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.5xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD

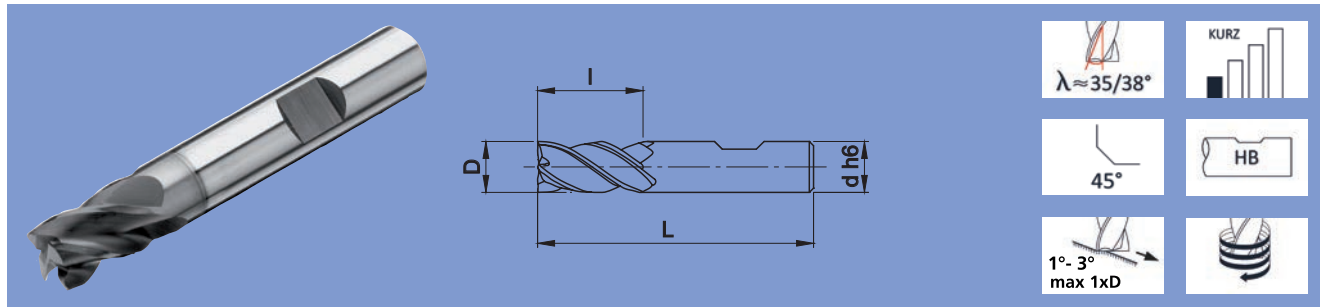
 Maximale Einsatzwerte: ap = 1.5 x D / ae = 0.1 x D	 Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.
--	---


ALESA HPC-Einwegfräser mit Schutzfase extra kurz

VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2100

HPC Schaffräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2100.0010	1	2	39	6	4
2100.0015	1.5	3	39	6	4
2100.0020	2	3	39	6	4
2100.0025	2.5	3	39	6	4
2100.0028	2.8	5	39	6	4
2100.0030	3	5	39	6	4
2100.0038	3.8	7	39	6	4
2100.0040	4	7	39	6	4
2100.0048	4.8	8	39	6	4
2100.0050	5	8	39	6	4
2100.0057	5.7	8	39	6	4
2100.0060	6	8	39	6	4
2100.0067	6.7	11	43	8	4
2100.0070	7	11	43	8	4
2100.0077	7.7	11	43	8	4
2100.0080	8	11	43	8	4
2100.0087	8.7	13	50	10	4
2100.0090	9	13	50	10	4
2100.0097	9.7	13	50	10	4
2100.0100	10	13	50	10	4
2100.0117	11.7	15	55	12	4
2100.0120	12	15	55	12	4
2100.0137	13.7	15	58	14	4
2100.0140	14	15	58	14	4
2100.0157	15.7	18	65	16	4
2100.0160	16	18	65	16	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	215	350	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052
1b Stähle < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	230	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039
3a Guss < 200 HB	200	320	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052
3b Guss vergütet < 200 HB	100	230	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	230	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043

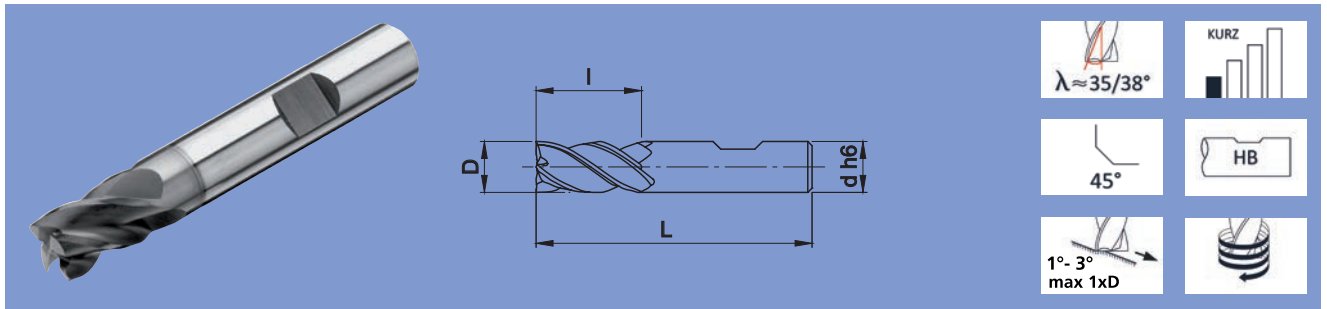
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1xD / ae ≤ 0.4xD

 Einwegfräser sind nicht zum Nachschärfen geeignet.	 Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.
 Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit	 Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.


ALESA HPC-Schaftfräser mit Schutzfase kurz

VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2104



HPC Schaftfräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet




Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2104.0030	3	6	54	6	4
2104.0040	4	8	54	6	4
2104.0050	5	9	54	6	4
2104.0060	6	10	54	6	4
2104.0070	7	12	58	8	4
2104.0080	8	12	58	8	4
2104.0090	9	14	66	10	4
2104.0100	10	14	66	10	4
2104.0110	11	16	73	12	4
2104.0120	12	16	73	12	4
2104.0130	13	18	75	14	4
2104.0140	14	18	75	14	4
2104.0160	16	22	82	16	4
2104.0180	18	24	84	18	4
2104.0200	20	26	92	20	4
2104.0250	25	32	92	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klapptafel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	215	350	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065
1b Stähle < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	230	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
3a Guss < 200 HB	200	320	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.070
3b Guss vergütet < 200 HB	100	230	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	230	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1xD / ae ≤ 0.4xD

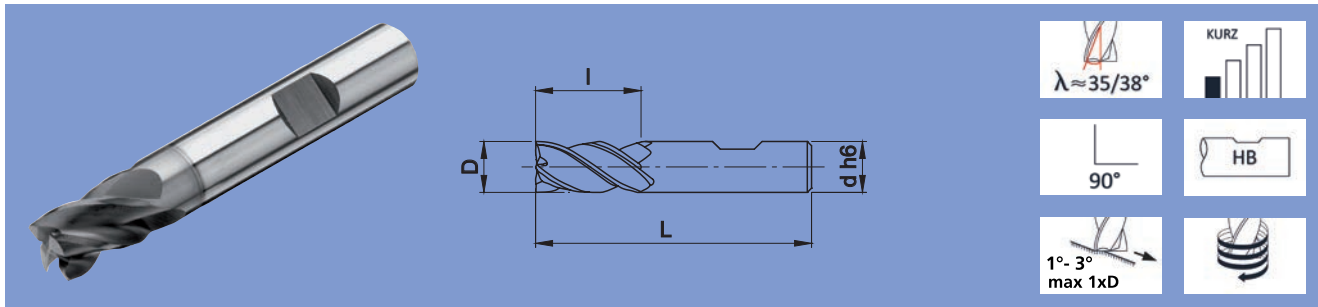
 Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.	 Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit
 Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.	


ALESA HPC-Schaftfräser scharfkantig kurz

VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2108

HPC Schaftfräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2108.0030	3	6	54	6	4
2108.0040	4	8	54	6	4
2108.0050	5	9	54	6	4
2108.0060	6	10	54	6	4
2108.0070	7	12	58	8	4
2108.0080	8	12	58	8	4
2108.0090	9	14	66	10	4
2108.0100	10	14	66	10	4
2108.0110	11	16	73	12	4
2108.0120	12	16	73	12	4
2108.0130	13	18	75	14	4
2108.0140	14	18	75	14	4
2108.0160	16	22	82	16	4
2108.0180	18	24	84	18	4
2108.0200	20	26	92	20	4
2108.0250	25	32	92	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	215	350	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065
1b Stähle < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	230	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	150	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
3a Guss < 200 HB	200	320	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.070
3b Guss vergütet < 200 HB	100	230	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.038	0.053	0.065
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	230	0.006	0.009	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.043	0.050

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1xD / ae ≤ 0.4xD



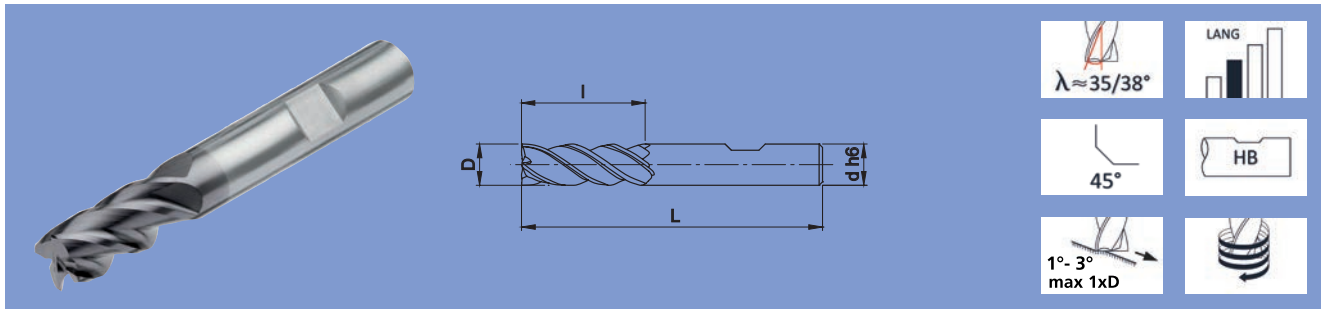
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit




Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALES A HPC-Schafffräser mit Schutzfase lang VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2112



HPC Schafffräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2112.0030	3	8	57	6	4
2112.0040	4	11	57	6	4
2112.0050	5	13	57	6	4
2112.0060	6	13	57	6	4
2112.0070	7	19	63	8	4
2112.0080	8	19	63	8	4
2112.0090	9	22	72	10	4
2112.0100	10	22	72	10	4
2112.0110	11	26	83	12	4
2112.0120	12	26	83	12	4
2112.0140	14	26	83	14	4
2112.0160	16	32	92	16	4
2112.0180	18	32	92	18	4
2112.0200	20	38	104	20	4
2112.0250	25	42	104	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	170	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
3a Guss < 200 HB	150	280	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.3xD



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit



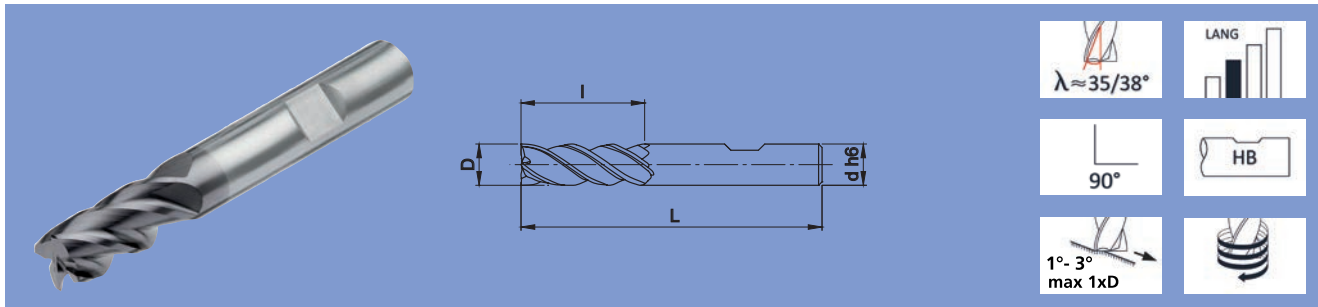
Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.


ALESA HPC-Schaftfräser scharfkantig lang

VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2116

HPC Schaftfräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2116.0030	3	8	57	6	4
2116.0040	4	11	57	6	4
2116.0050	5	13	57	6	4
2116.0060	6	13	57	6	4
2116.0070	7	19	63	8	4
2116.0080	8	19	63	8	4
2116.0090	9	22	72	10	4
2116.0100	10	22	72	10	4
2116.0110	11	26	83	12	4
2116.0120	12	26	83	12	4
2116.0140	14	26	83	14	4
2116.0160	16	32	92	16	4
2116.0180	18	32	92	18	4
2116.0200	20	38	104	20	4
2116.0250	25	38	104	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

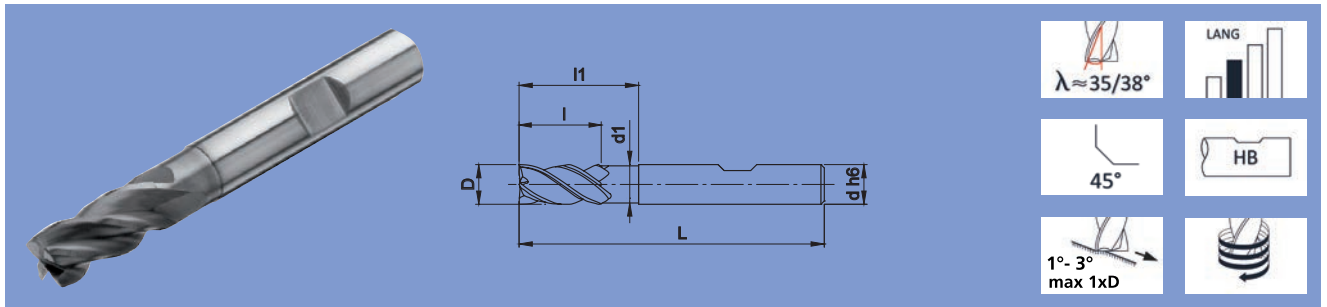
Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	170	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
3a Guss < 200 HB	150	280	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.3xD


Info Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit	Info Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.
--	---

ALESA HPC-Schaftfräser mit Schutzfase abgesetzt lang VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2120



HPC Schaftfräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet




Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2120.0030	3	8	57	6	18	2.8	4
2120.0040	4	11	57	6	21	3.6	4
2120.0050	5	13	57	6	21	4.6	4
2120.0060	6	13	57	6	21	5.5	4
2120.0070	7	19	63	8	27	6.6	4
2120.0080	8	19	63	8	27	7.5	4
2120.0090	9	22	72	10	32	8.6	4
2120.0100	10	22	72	10	32	9.5	4
2120.0110	11	26	83	12	38	10.6	4
2120.0120	12	26	83	12	38	11.5	4
2120.0130	13	26	83	14	42	12.6	4
2120.0140	14	26	83	14	42	13.5	4
2120.0160	16	32	92	16	44	15.5	4
2120.0180	18	32	102	18	50	17.5	4
2120.0200	20	38	104	20	54	19.5	4
2120.0250	25	42	121	25	65	24.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappe vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	170	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm2	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm2	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
3a Guss < 200 HB	150	280	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm2	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm2	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045

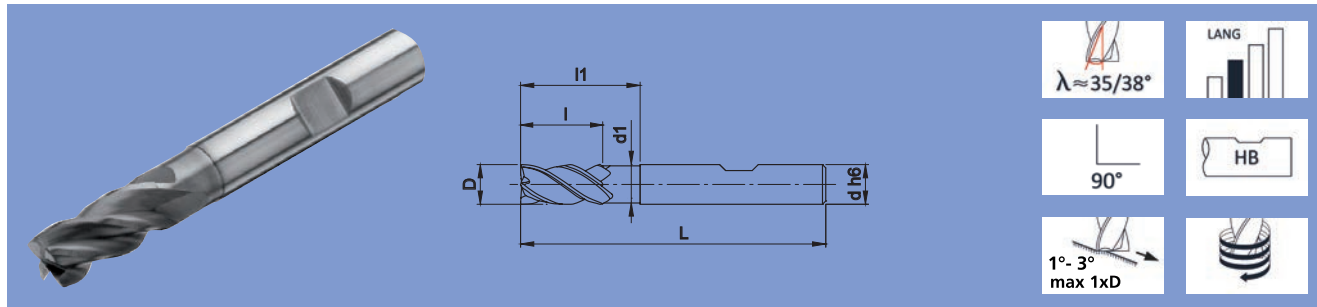
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.25xD


 Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.	 Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit
 Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.	

ALESA HPC-Schaftfräser scharfkantig abgesetzt lang VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2124

HPC Schaftfräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2124.0030	3	8	57	6	18	2.8	4
2124.0040	4	11	57	6	21	3.6	4
2124.0050	5	13	57	6	21	4.6	4
2124.0060	6	13	57	6	21	5.5	4
2124.0070	7	19	63	8	27	6.6	4
2124.0080	8	19	63	8	27	7.5	4
2124.0090	9	22	72	10	32	8.6	4
2124.0100	10	22	72	10	32	9.5	4
2124.0110	11	26	83	12	38	10.6	4
2124.0120	12	26	83	12	38	11.5	4
2124.0130	13	26	83	14	42	12.6	4
2124.0140	14	26	83	14	42	13.5	4
2124.0160	16	32	92	16	44	15.5	4
2124.0180	18	32	102	18	50	17.5	4
2124.0200	20	38	104	20	54	19.5	4
2124.0250	25	42	121	25	55	24.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	170	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041	
3a Guss < 200 HB	150	280	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	

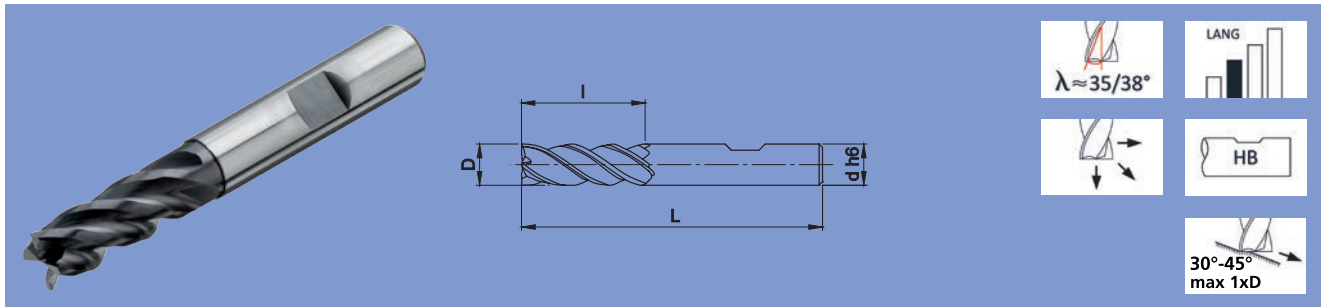
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.25xD

Info Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

Info Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

ALESA HPC-Eintauchfräser abgesetzt lang VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2128



HPC Schauffräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	Eckradius mm	✳
2128.0057	5.7	13	57	6	20.4	5.2	0.2	4
2128.0060	6	13	57	6	20.4	5.5	0.2	4
2128.0077	7.7	19	63	8	25.5	7.2	0.25	4
2128.0080	8	19	63	8	27.5	7.5	0.25	4
2128.0097	9.7	22	72	10	30	9.3	0.3	4
2128.0100	10	22	72	10	32	9.5	0.3	4
2128.0117	11.7	26	83	12	35	11.2	0.3	4
2128.0120	12	26	83	12	35	11.5	0.3	4
2128.0156	15.6	32	92	16	44	15.1	0.4	4
2128.0160	16	32	92	16	44	15.5	0.4	4
2128.0195	19.5	38	104	20	52	19	0.5	4
2128.0200	20	38	104	20	52	19.5	0.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	170	300	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	180	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
3a Guss < 200 HB	150	280	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	280	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	180	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.25xD

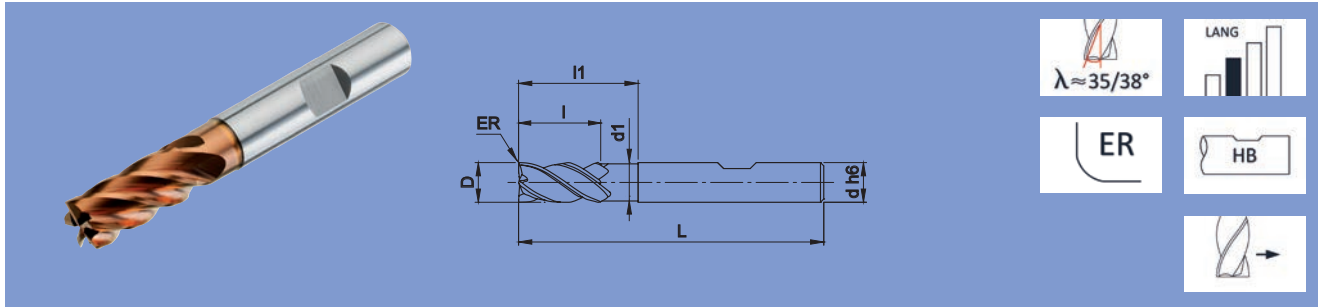



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA HPC-Schafffräser mit Eckradius abgesetzt lang VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2132

HPC Schafffräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	Eckradius mm	
2132.0030	3	8	57	6	21	2.8	0.13	4
2132.0040	4	8	57	6	21	3.6	0.18	4
2132.0050	5	13	57	6	21	4.6	0.2	4
2132.0060	6	13	57	6	21	5.5	0.2	5
2132.0080	8	19	63	8	27	7.5	0.25	5
2132.0100	10	22	72	10	32	9.5	0.3	5
2132.0120	12	26	83	12	38	11.5	0.3	5
2132.0140	14	26	83	14	38	13.5	0.3	5
2132.0160	16	32	92	16	44	15.5	0.4	5

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	150	270	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm ²	120	250	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	90	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm ²	70	125	0.005	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
3a Guss < 200 HB	135	280	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	90	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	120	250	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	90	180	0.005	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.25xD

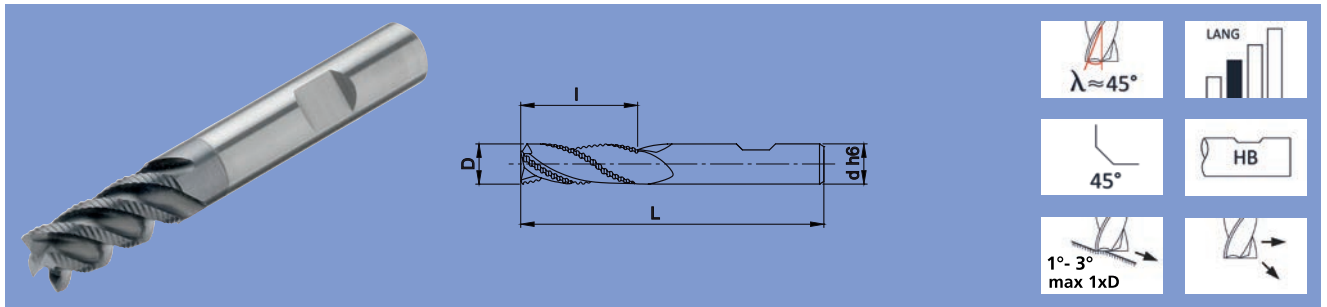
Info Maximale Einsatzwerte: ap = 1.5 x D, ae = 0.25 x D

Info Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit


ALESA Schruppfräser 45° lang

VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe

2136



HPC Schafffräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2136.0040	4	11	57	6	3
2136.0050	5	13	57	6	4
2136.0060	6	16	57	6	4
2136.0070	7	16	63	8	4
2136.0080	8	16	63	8	4
2136.0090	9	19	72	10	4
2136.0100	10	22	72	10	4
2136.0120	12	26	83	12	4
2136.0140	14	26	83	14	5
2136.0160	16	32	92	16	5
2136.0200	20	38	104	20	6
2136.0250	25	45	121	25	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	150	270	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm2	128	250	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 Nmm2	90	160	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm2	68	120	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	80	150	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	65	110	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054
3a Guss < 200 HB	135	224	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	90	145	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm2	135	225	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm2	90	145	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	70	110	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	25	55	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	20	40	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.25xD



Für Schruppwerkzeuge gilt: ap (max) = 1 x D, ae (max) = 1 x D



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit



Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

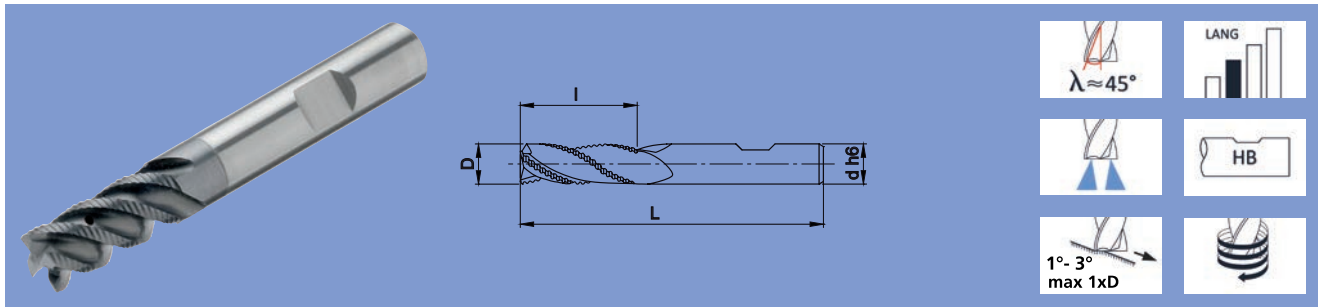



Druckempfehlung für Innenkühlung > 30 bar (min. 20 bar)

ALESA Schruppfräser 45° lang, Innenkühlung VHM, beschichtet für Stahlwerkstoffe und Rostfrei

2138

HPC Schaffraser für Stahlwerkstoffe, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2138.0080	8	16	63	8	4
2138.0100	10	22	72	10	4
2138.0120	12	26	83	12	4
2138.0160	16	32	92	16	5

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]			
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	150	270	0.022	0.027	0.033	0.047
1b Stähle < 800 N/mm ²	130	250	0.020	0.025	0.031	0.044
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	90	160	0.018	0.022	0.028	0.039
1d Stähle > 1200 N/mm ²	70	120	0.016	0.020	0.025	0.035
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	80	150	0.022	0.027	0.034	0.048
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	65	110	0.020	0.024	0.030	0.042
3a Guss < 200 HB	135	225	0.022	0.027	0.034	0.047
3b Guss vergütet < 200 HB	90	145	0.022	0.027	0.034	0.047
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	225	0.020	0.025	0.031	0.044
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	90	145	0.018	0.022	0.028	0.039
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	110	0.021	0.026	0.032	0.045
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	25	55	0.019	0.023	0.029	0.041
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	20	40	0.019	0.023	0.029	0.041

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.25xD



Für Schruppwerkzeuge gilt: ap (max) = 1 x D, ae (max) = 1 x D



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Delta

Weniger Vibrationen auch bei längeren Werkzeugen



Die neuen Wendeschneidplatten «Delta» haben sechs geschliffene Schneidkanten und sind tangential auf dem Fräskörper montiert. Diverse Eigenschaften der «Twist» konnten übernommen werden wie der 20° positive Spiralwinkel sowie die allseitig geschliffenen Flächen und Winkel. Die hochpositive Schneidenphilosophie führt nicht nur zu kleinen Schnittkräften, sondern ermöglicht eine höhere Produktivität auf modernen Bearbeitungszentren. Der hohe Spiralwinkel in Kombination mit den niedrigen Schnittkräften hat positive Auswirkungen auf die Spindelbelastung. Je nach Material entstehen am Werkstück auch weniger Kaltverfestigung und Verformungen durch Spannungen. Die tangentielle Anordnung der WSP erzeugt höchste Steifigkeit im Fräskörper durch stärkere Querschnitte.

HPC Schaffräser für Stahlwerkstoffe, beschichtet

Die grosse Auflagefläche im Plattensitz ermöglicht eine gute Wärmeübertragung und thermische Stabilität auch bei der Trockenzerspannung. Im Einsatz hat sich gezeigt, dass ein guter Kompromiss zwischen Härte (Verschleissbeständigkeit), Zähigkeit (Kantenstabilität) und Warmfestigkeit erreicht wird. In Verbindung mit der bewährten AlCrN-VA Beschichtung zeigen die hochpositiv geschliffenen Schneidkanten sehr gute Standzeiten und eine hohe Prozesssicherheit.

Merkmale

- Sechs geschliffene Schneidkanten
- Tangential auf dem Fräskörper montiert
- Allseitig geschliffene Winkel und Flächen
- Höchste Steifigkeit
- Gute Wärmeübertragung

Ihre Vorteile

- Effizienzgewinn durch 6 hochpositive Schneiden
- Positive Auswirkungen auf die Spindelbelastung dank hoher Spiralwinkel und niedrigen Schnittkräften
- Weniger Vibrationen auch bei längeren Werkzeugen

Download via QR Code

Finden Sie alle Informationen zum ALESA DELTA in unserem WSP-Katalog.

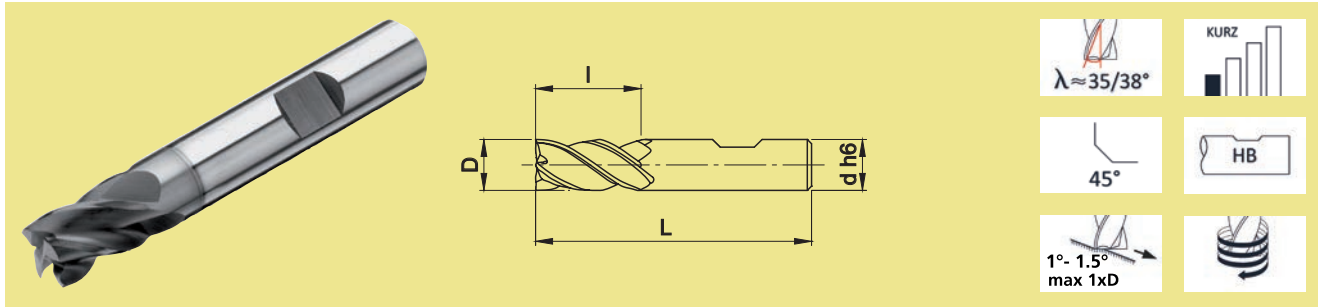



ALESA HPC-Einwegfräser kurz

VHM, beschichtet für Rostfrei

2300

HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2300.0010	1	2	39	6	4
2300.0015	1.5	3	39	6	4
2300.0020	2	3	39	6	4
2300.0025	2.5	3	39	6	4
2300.0028	2.8	5	39	6	4
2300.0030	3	5	39	6	4
2300.0038	3.8	7	39	6	4
2300.0040	4	7	39	6	4
2300.0048	4.8	8	39	6	4
2300.0050	5	8	39	6	4
2300.0057	5.7	8	39	6	4
2300.0060	6	8	39	6	4
2300.0067	6.7	11	43	8	4
2300.0070	7	11	43	8	4
2300.0077	7.7	11	43	8	4
2300.0080	8	11	43	8	4
2300.0087	8.7	13	50	10	4
2300.0090	9	13	50	10	4
2300.0097	9.7	13	50	10	4
2300.0100	10	13	50	10	4
2300.0117	11.7	15	55	12	4
2300.0120	12	15	55	12	4
2300.0137	13.7	15	58	14	4
2300.0140	14	15	58	14	4
2300.0157	15.7	18	65	16	4
2300.0160	16	18	65	16	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	225	350	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052
1b Stähle < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	205	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	135	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1xD / ae ≤ 0.2xD



Einwegfräser sind nicht zum Nachschärfen geeignet.



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

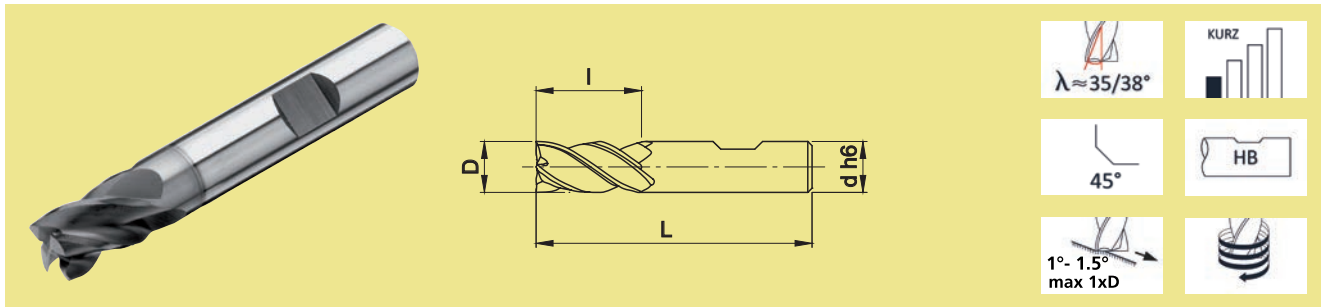


Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl


ALESA HPC-Schaftfräser mit Schutzfase kurz

VHM, beschichtet für Rostfrei

2304



HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet





Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2304.0030	3	6	54	6	4
2304.0040	4	8	54	6	4
2304.0050	5	9	54	6	4
2304.0060	6	10	54	6	4
2304.0070	7	12	58	8	4
2304.0080	8	12	58	8	4
2304.0090	9	14	66	10	4
2304.0100	10	14	66	10	4
2304.0110	11	16	73	12	4
2304.0120	12	16	73	12	4
2304.0130	13	18	75	14	4
2304.0140	14	18	75	14	4
2304.0160	16	22	82	16	4
2304.0180	18	24	84	18	4
2304.0200	20	26	92	20	4
2304.0250	25	32	92	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	225	350	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065	
1b Stähle < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	205	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053	0.065	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	135	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.060	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1xD / ae ≤ 0.2xD

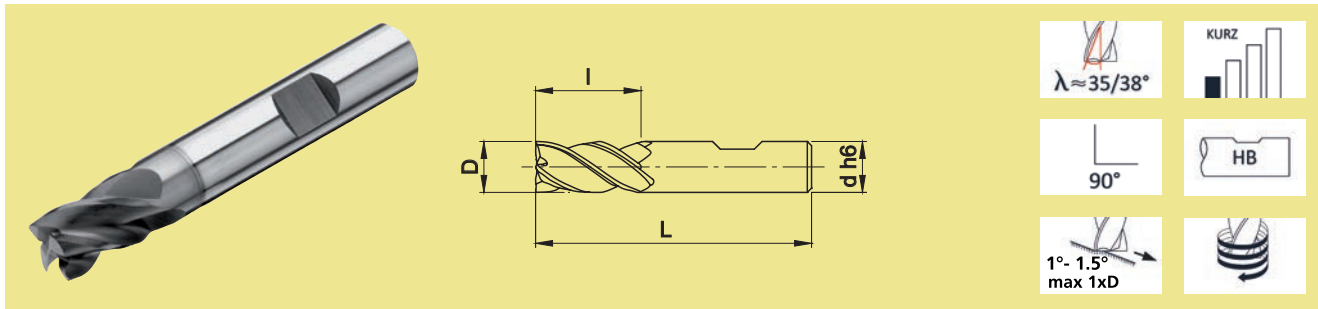
 Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.	 Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit
 Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.	 Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl


ALESA HPC-Schaftfräser scharfkantig kurz

VHM, beschichtet für Rostfrei

2308

HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2308.0030	3	6	54	6	4
2308.0040	4	8	54	6	4
2308.0050	5	9	54	6	4
2308.0060	6	10	54	6	4
2308.0070	7	12	58	8	4
2308.0080	8	12	58	8	4
2308.0090	9	14	66	10	4
2308.0100	10	14	66	10	4
2308.0110	11	16	73	12	4
2308.0120	12	16	73	12	4
2308.0130	13	18	75	14	4
2308.0140	14	18	75	14	4
2308.0160	16	22	82	16	4
2308.0180	18	24	84	18	4
2308.0200	20	26	92	20	4
2308.0250	25	32	92	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	225	350	0.007	0.011	0.015	0.018	0.024	0.030	0.037	0.052	0.065	
1b Stähle < 800 N/mm ²	180	320	0.006	0.010	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.060	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	205	0.006	0.011	0.015	0.019	0.025	0.030	0.038	0.053	0.065	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	135	0.005	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.060	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1xD / ae ≤ 0.2xD



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit



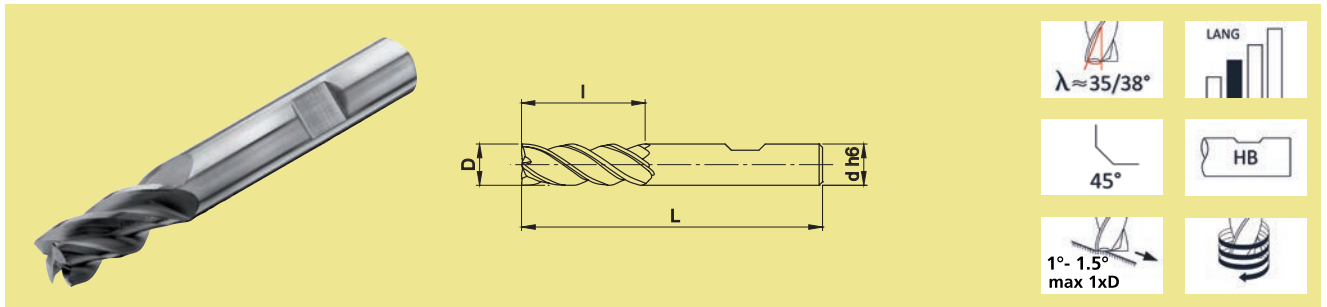
Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.



Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALES A HPC-Schaftfräser mit Schutzfase lang VHM, beschichtet für Rostfrei

2312



HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2312.0030	3	8	57	6	4
2312.0040	4	11	57	6	4
2312.0050	5	13	57	6	4
2312.0060	6	13	57	6	4
2312.0070	7	19	63	8	4
2312.0080	8	19	63	8	4
2312.0090	9	22	72	10	4
2312.0100	10	22	72	10	4
2312.0110	11	26	83	12	4
2312.0120	12	26	83	12	4
2312.0140	14	26	83	14	4
2312.0160	16	32	92	16	4
2312.0180	18	32	92	18	4
2312.0200	20	38	104	20	4
2312.0250	25	42	104	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	180	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	160	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	70	115	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1xD / ae ≤ 0.2xD

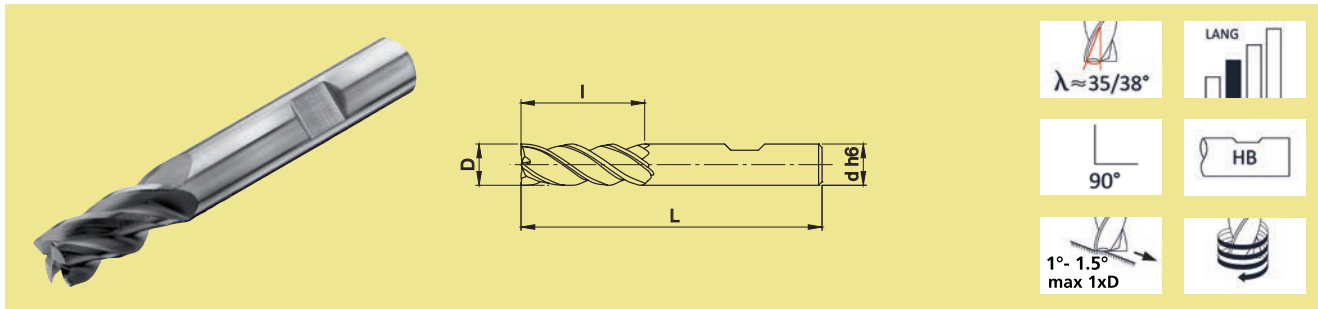
	Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.		Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit
	Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.		Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl


ALESA HPC-Schaftfräser scharfkantig lang

VHM, beschichtet für Rostfrei

2316

HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2316.0030	3	8	57	6	4
2316.0040	4	11	57	6	4
2316.0050	5	13	57	6	4
2316.0060	6	13	57	6	4
2316.0070	7	19	63	8	4
2316.0080	8	19	63	8	4
2316.0090	9	22	72	10	4
2316.0100	10	22	72	10	4
2316.0110	11	26	83	12	4
2316.0120	12	26	83	12	4
2316.0140	14	26	83	14	4
2316.0160	16	32	92	16	4
2316.0180	18	32	92	18	4
2316.0200	20	38	104	20	4
2316.0250	25	38	104	25	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	180	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	160	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	70	115	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit



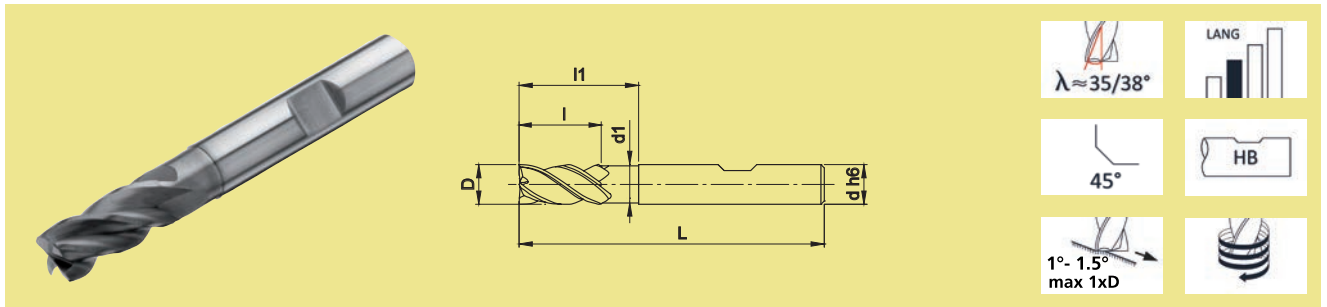
Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.



Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA HPC-Schaftfräser mit Schutzfase abgesetzt lang VHM, beschichtet für Rostfrei

2320



HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	☀
2320.0030	3	8	57	6	18	2.8	4
2320.0040	4	11	57	6	21	3.6	4
2320.0050	5	13	57	6	21	4.6	4
2320.0060	6	13	57	6	21	5.5	4
2320.0070	7	19	63	8	27	6.6	4
2320.0080	8	19	63	8	27	7.5	4
2320.0090	9	22	72	10	32	8.6	4
2320.0100	10	22	72	10	32	9.5	4
2320.0110	11	26	83	12	38	10.6	4
2320.0120	12	26	83	12	38	11.5	4
2320.0130	13	26	83	14	42	12.6	4
2320.0140	14	26	83	14	42	13.5	4
2320.0160	16	32	92	16	44	15.5	4
2320.0180	18	32	102	18	50	17.5	4
2320.0200	20	38	104	20	54	19.5	4
2320.0250	25	42	121	25	65	24.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	180	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	160	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	70	115	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
3a Guss < 200 HB	150	280	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	150	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	110	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	25	55	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	20	35	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	

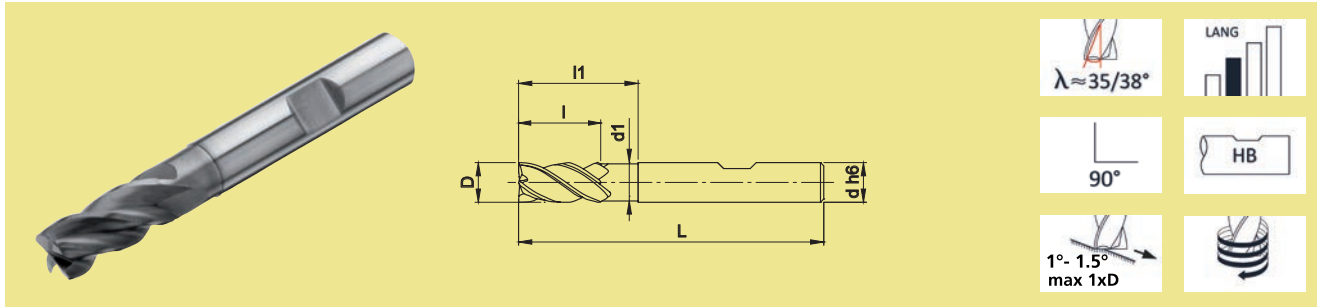
* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD


Info Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.	Info Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit
Info Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.	Info Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA HPC-Schaftfräser scharfkantig abgesetzt lang VHM, beschichtet für Rostfrei

2324

HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2324.0030	3	8	57	6	18	2.8	4
2324.0040	4	11	57	6	21	3.6	4
2324.0050	5	13	57	6	21	4.6	4
2324.0060	6	13	57	6	21	5.5	4
2324.0070	7	19	63	8	27	6.6	4
2324.0080	8	19	63	8	27	7.5	4
2324.0090	9	22	72	10	32	8.6	4
2324.0100	10	22	72	10	32	9.5	4
2324.0110	11	26	83	12	38	10.6	4
2324.0120	12	26	83	12	38	11.5	4
2324.0130	13	26	83	14	42	12.6	4
2324.0140	14	26	83	14	42	13.5	4
2324.0160	16	32	92	16	44	15.5	4
2324.0180	18	32	102	18	50	17.5	4
2324.0200	20	38	104	20	54	19.5	4
2324.0250	25	42	121	25	55	24.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]									
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	180	300	0.006	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	160	0.005	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	72	120	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
3a Guss < 200 HB	150	280	0.006	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.006	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	150	280	0.005	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	110	0.005	0.010	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	25	55	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	20	35	0.005	0.009	0.012	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit



Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.

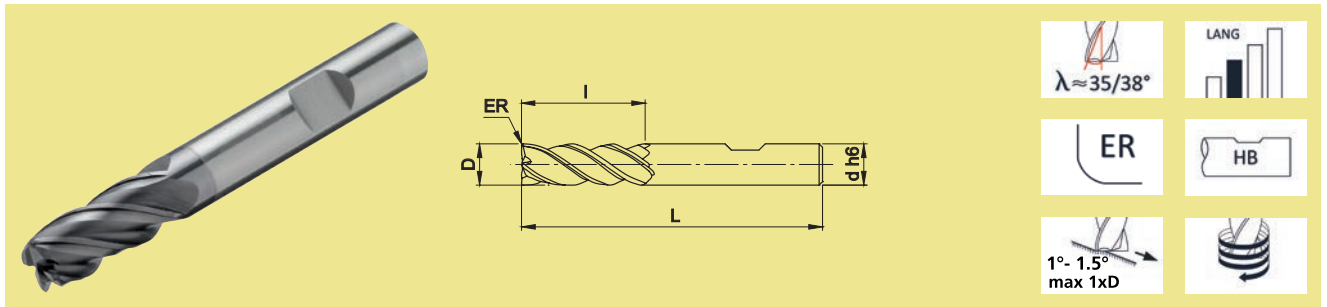


Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl


ALESA HPC-Schaftfräser mit Eckradius lang

VHM, beschichtet für Rostfrei

2328



HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	Eckradius mm	
2328.0040	4	11	57	6	0.25	4
2328.0041	4	11	57	6	0.5	4
2328.0042	4	11	57	6	1	4
2328.0050	5	13	57	6	0.5	4
2328.0051	5	13	57	6	1	4
2328.0052	5	13	57	6	1.5	4
2328.0060	6	13	57	6	0.5	4
2328.0061	6	13	57	6	1	4
2328.0062	6	13	57	6	1.5	4
2328.0063	6	13	57	6	2	4
2328.0080	8	19	63	8	0.5	4
2328.0081	8	19	63	8	1	4
2328.0082	8	19	63	8	1.5	4
2328.0083	8	19	63	8	2	4
2328.0100	10	22	72	10	0.5	4
2328.0101	10	22	72	10	1	4
2328.0102	10	22	72	10	1.5	4
2328.0103	10	22	72	10	2	4
2328.0120	12	26	83	12	0.5	4
2328.0121	12	26	83	12	1	4
2328.0122	12	26	83	12	1.5	4
2328.0123	12	26	83	12	2	4
2328.0140	14	26	83	14	1	4
2328.0141	14	26	83	14	2	4
2328.0160	16	32	92	16	1	4
2328.0161	16	32	92	16	1.5	4
2328.0162	16	32	92	16	2	4
2328.0163	16	32	92	16	2.5	4
2328.0180	18	32	92	18	1.5	4
2328.0181	18	32	92	18	2.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	170	300	0.010	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	180	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.008	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	100	170	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	70	120	0.009	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
3a Guss < 200 HB	150	280	0.010	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.010	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	280	0.009	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	180	0.008	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD

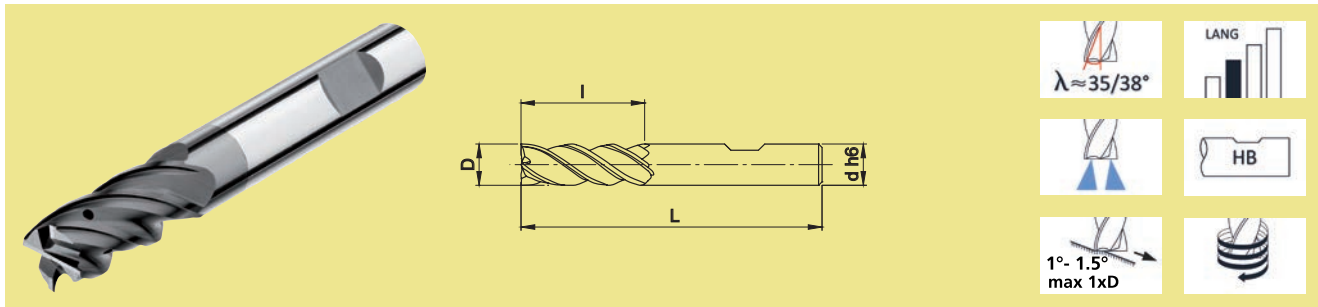
Info Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

Info Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA HPC-Schaftfräser mit Schutzfase lang IK VHM, beschichtet für Rostfrei

2332

HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2332.0060	6	13	58	6	4
2332.0080	8	19	64	8	4
2332.0100	10	22	73	10	4
2332.0120	12	26	84	12	4
2332.0160	16	32	93	16	4
2332.0200	20	38	105	20	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	170	300	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059	
1b Stähle < 800 N/mm ²	135	280	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	100	180	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	125	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	100	170	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	70	120	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
3a Guss < 200 HB	150	280	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063	
3b Guss vergütet < 200 HB	100	180	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	135	280	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	100	180	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	125	0.016	0.021	0.026	0.032	0.044	0.050	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	60	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	45	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.15xD



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Druckempfehlung für Innenkühlung > 30 bar (min. 20 bar)



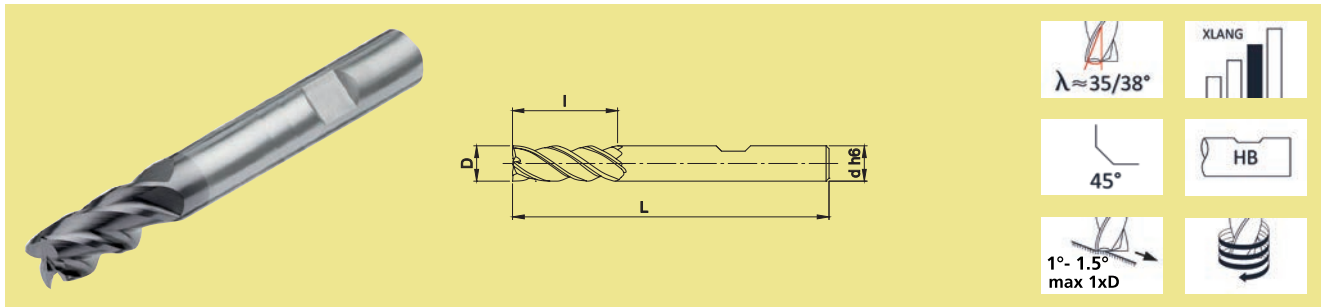
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit




Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA HPC-Schaftfräser mit Schutzfase extra lang VHM, beschichtet für Rostfrei

2336



HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2336.0050	5	21	63	6	4
2336.0060	6	22	63	6	4
2336.0080	8	28	80	8	4
2336.0100	10	33	85	10	4
2336.0120	12	42	100	12	4
2336.0140	14	48	100	14	4
2336.0160	16	53	130	16	4
2336.0200	20	68	150	20	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	140	260	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.041	0.052
1b Stähle < 800 N/mm ²	105	240	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	85	160	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040
1d Stähle > 1200 N/mm ²	70	110	0.009	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.036
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	170	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.043	0.052
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	72	120	0.011	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.048
3a Guss < 200 HB	135	280	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.056
3b Guss vergütet < 200 HB	80	180	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.042	0.052
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	105	240	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	85	160	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

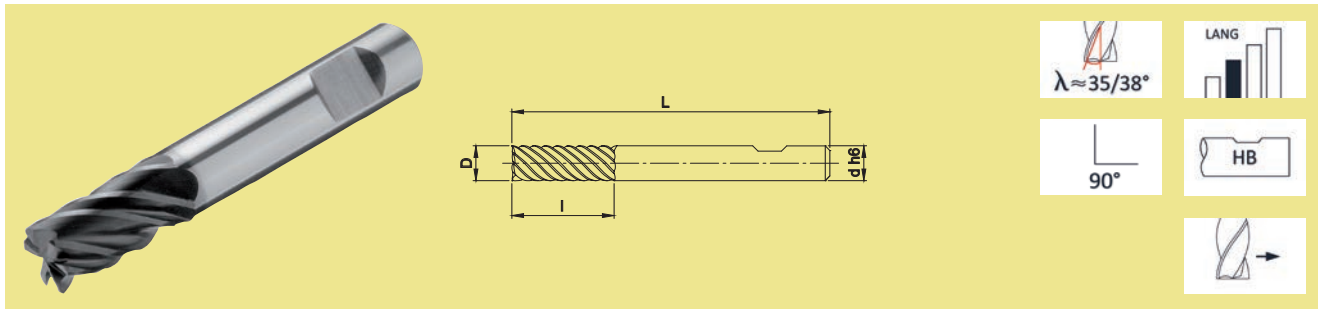



Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA HPC-Schaftfräser Schlichtfräser scharfkantig lang VHM, beschichtet für Rostfrei

2340

HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2340.0060	6	13	57	6	3/6
2340.0080	8	19	63	8	3/6
2340.0100	10	22	72	10	3/6
2340.0120	12	26	83	12	3/6
2340.0160	16	32	92	16	3/6
2340.0200	20	38	104	20	3/6
2340.0250	25	42	110	25	3/6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
1a Stähle < 650 N/mm ²	140	300	0.009	0.012	0.015	0.018	0.026	0.034	
1b Stähle < 800 N/mm ²	105	280	0.008	0.011	0.014	0.017	0.024	0.032	
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	85	180	0.007	0.010	0.012	0.015	0.021	0.026	
1d Stähle > 1200 N/mm ²	70	125	0.007	0.009	0.011	0.014	0.019	0.024	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	90	180	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.034	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	70	125	0.008	0.011	0.013	0.017	0.023	0.032	
3a Guss < 200 HB	135	280	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.037	
3b Guss vergütet < 200 HB	80	180	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.034	
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	105	280	0.008	0.011	0.014	0.017	0.024	0.032	
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	85	180	0.007	0.010	0.012	0.015	0.021	0.026	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	125	0.009	0.011	0.014	0.017	0.024	0.029	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	100	0.008	0.010	0.013	0.016	0.022	0.026	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	35	75	0.008	0.010	0.013	0.016	0.022	0.026	

* Vc 1 für ap = 1.5xD / ae = 0.3xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD



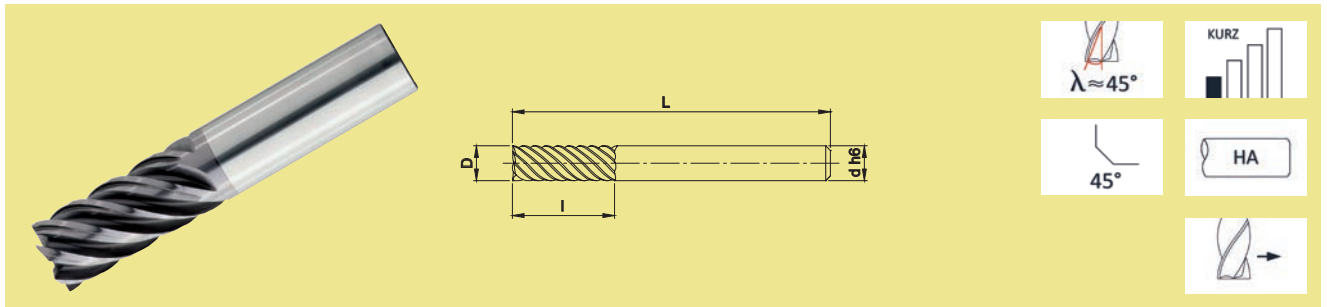
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit




Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA HPC-Schaftfräser Superfinish 45° mit Schutzfase VHM, beschichtet für Rostfrei

2344



HPC Schaftfräser für Rostfrei, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	I mm	L mm	d mm	
2344.0030	3	8	57	6	5
2344.0040	4	8	57	6	6
2344.0050	5	10	57	6	6
2344.0060	6	13	57	6	6
2344.0080	8	19	63	8	6
2344.0100	10	22	72	10	6
2344.0120	12	26	83	12	6
2344.0160	16	32	92	16	6
2344.0200	20	38	104	20	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	210	400	0.005	0.005	0.007	0.009	0.012	0.015	0.018	0.026	0.034
1b Stähle < 800 N/mm ²	200	350	0.005	0.005	0.007	0.008	0.011	0.014	0.017	0.024	0.032
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	135	280	0.004	0.005	0.006	0.007	0.010	0.012	0.015	0.021	0.026
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	200	0.004	0.004	0.005	0.007	0.009	0.011	0.014	0.019	0.024
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	120	240	0.005	0.006	0.008	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.034
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	180	0.004	0.005	0.007	0.008	0.011	0.013	0.017	0.023	0.032
3a Guss < 200 HB	200	280	0.005	0.006	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.037
3b Guss vergütet < 200 HB	120	280	0.005	0.006	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.034
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	200	350	0.005	0.005	0.007	0.008	0.011	0.014	0.017	0.024	0.032
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	135	255	0.004	0.005	0.006	0.007	0.010	0.012	0.015	0.021	0.026

* Vc 1 für ap = 1.5xD / ae = 0.3xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Aufgrund der Zähnezahl und Spanräume ist dieses Werkzeug für ae > 0.3 nicht geeignet.

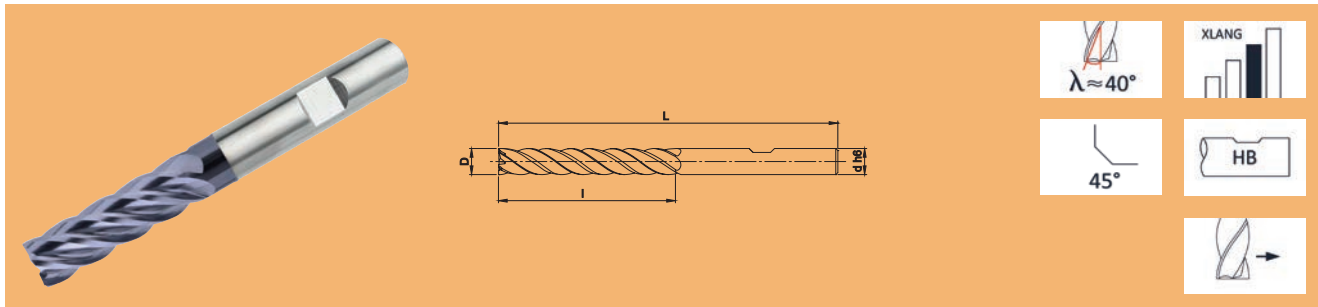



Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA HPC-Schaftfräser 40° mit Schutzfase extra lang VHM, beschichtet für Titan

2348

Schaftfräser für Titanbearbeitung, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	
2348.0060	6	18	62	6	5
2348.0080	8	24	68	8	5
2348.0100	10	30	80	10	5
2348.0120	12	36	93	12	5
2348.0160	16	48	108	16	5
2348.0200	20	60	126	20	5

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	225	330	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	150	300	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	120	200	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	120	150	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	80	120	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045	

* Vc 1 für ap = 2xD / ae = 0.2xD, * Vc 2 für ap = 3xD / ae ≤ 0.1xD



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Maximale Einsatzwerte:
für ap = 2 x D gilt ae = 0.2 x D und für ap = 3 x D gilt ae = 0.1 x D



Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

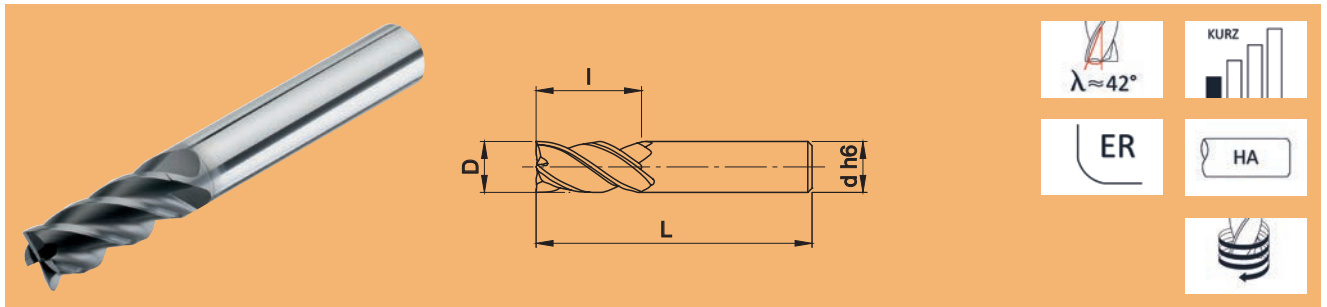


Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2b (Rostfrei) und 5 (Titan) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl


ALESA HPC / HSC Schaftfräser 42° mit Eckradius

VHM, beschichtet für Titan

2352



Schaftfräser für Titanbearbeitung, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	Eckradius mm	
2352.0040	4	11	57	6	0.18	4
2352.0050	5	13	57	6	0.2	4
2352.0060	6	13	57	6	0.2	4
2352.0080	8	19	63	8	0.25	4
2352.0100	10	22	72	10	0.3	4
2352.0120	12	26	83	12	0.3	4
2352.0160	16	32	92	16	0.4	4
2352.0200	20	38	104	20	0.5	4

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]								
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm	
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	150	0.011	0.015	0.018	0.024	0.029	0.037	0.051	0.066	
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	150	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.055	0.061	
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	40	100	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055	
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	30	80	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055	

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.25xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD

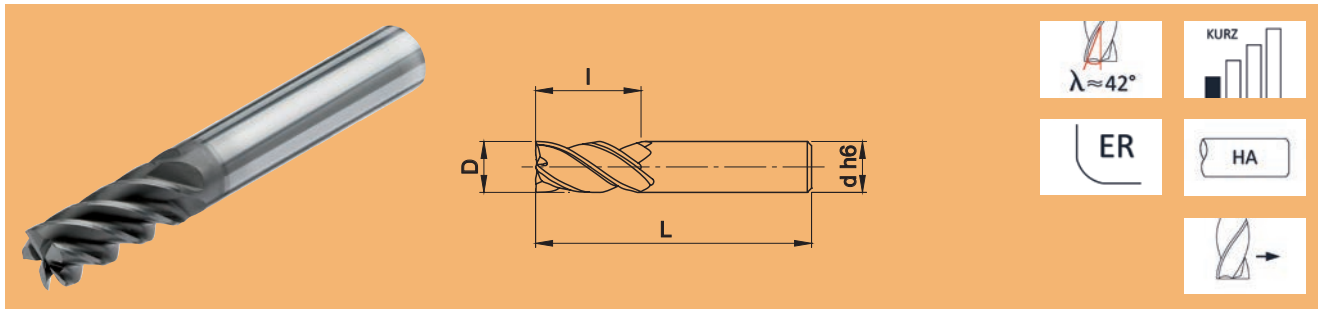
<p>Info Maximale Einsatzwerte: für ap = 1 x D gilt ae = 0.2 x D und für ap = 2 x D gilt ae = 0.3 x D</p> <p>Info Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2b (Rostfrei) und 5 (Titan) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl</p>	<p>Info Zentrumschneidendes Werkzeug. Geeignet für zirkularinterpolierte Bearbeitungen.</p>
--	--


ALESA HPC / HSC Schaftfräser 42° mit Eckradius

VHM, beschichtet für Titan

2356

Schaftfräser für Titanbearbeitung, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	Eckradius mm	
2356.0040	4	11	57	6	0.18	4
2356.0050	5	13	57	6	0.2	4
2356.0060	6	13	57	6	0.2	5
2356.0080	8	19	63	8	0.25	5
2356.0100	10	22	72	10	0.3	5
2356.0120	12	26	83	12	0.3	5
2356.0160	16	32	92	16	0.4	5
2356.0200	20	38	104	20	0.5	5

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]							
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 4 mm	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	100	150	0.011	0.015	0.018	0.024	0.029	0.037	0.051	0.066
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	100	150	0.012	0.016	0.019	0.025	0.031	0.039	0.055	0.061
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	60	100	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	45	80	0.011	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.055

* Vc 1 für ap = 1xD / ae = 0.25xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.1xD



Maximale Einsatzwerte:
für ap = 1 x D gilt ae = 0.2 x D und für ap = 2 x D gilt ae = 0.3 x D



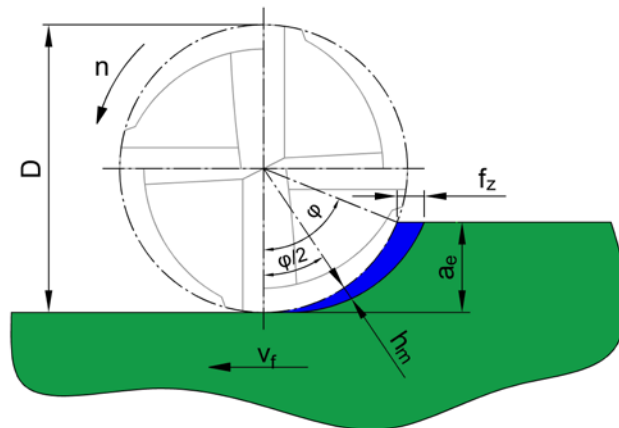
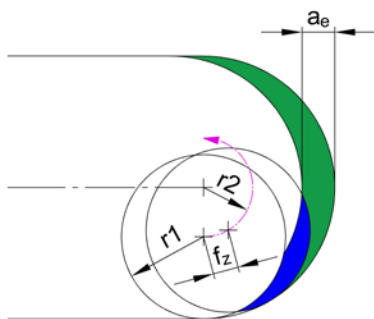
Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2b (Rostfrei) und 5 (Titan) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

Trochoidalfräsen

Das Trochoidalfräsen oder trochoide Fräsen wird eingesetzt um die Prozesskräfte zu senken und gleichzeitig das Zeitspanvolumen zu steigern. Durch eine Überlagerung der Vorschubbewegung mit einer Kreisbewegung des Werkzeugs können die Eingriffsbedingungen in die gewünschte Richtung beeinflusst werden. Es kommt zu einem Materialabtrag mit veränderlichen Eingriffsbedingungen sowie variablen Spannbreiten entlang der Kreisbahn des Werkzeugs. Trochoidalfräsen wird primär zur Fertigung von Nuten eingesetzt.

Die Methode des Trochoidalfräsen basiert auf einer kleinen radialen Schnitttiefe a_e und bieten folgende Vorteile:

- Die Vibrationen nehmen ab, da immer nur eine Schneide im Einsatz ist.
- Trochodiale Fräser eignen sich besonders gut für die Trockenbearbeitung.
- Die radialen Schnittkräfte sind geringer als bei einer konventionellen Bearbeitung. Entsprechend ist die Stabilität des Werkzeugs höher und eine grosse Schnitttiefe a_e wird möglich.
- Infolge kurzer Kontaktzeit zwischen Werkzeug und Werkstück liegen die Schnitt-Temperaturen tiefer als gewohnt. Dies erlaubt eine höhere Schnittgeschwindigkeit.
- Optimal für die Bearbeitung tiefer Kavitäten oder Hinterschnitt-Bearbeitungen
- Der mögliche hohe Zahnvorschub f_z erzeugt eine geringere Spandicke.



a_e Eingriffsbreite [mm]
 v_f Vorschubgeschwindigkeit [mm / min]
 v_c Schnittgeschwindigkeit [m / min]

D Fräserdurchmesser [mm]
 f_z Zahnvorschub [mm / Zahn]
 h_m mittlere Spandicke [mm]

v_c ist beim trochodialen Fräsen ein Mehrfaches wie bei konventionellem Fräsen

Wahl der Werkzeuge

Es gilt die Formel **maximaler Fräserdurchmesser [mm] = Nutbreite [mm] / 1.6**

Beispiel: Für eine Nut mit Breite 20 mm: 20 mm / 1.6 = 12.5 --> Fräser 12.0 mm

Speziell geeignet zum Trochoidalfräsen sind unsere Artikel 2360 bis 2374.



ALESA Schaftfräser Trochoid mit Spanbrecher VHM, beschichtet, Z = 5

Artikel 2360, Ø 5 - 20 mm



ALESA HPC Schaftfräser Trochoid mit Spanbrecher VHM, beschichtet, Z = 6

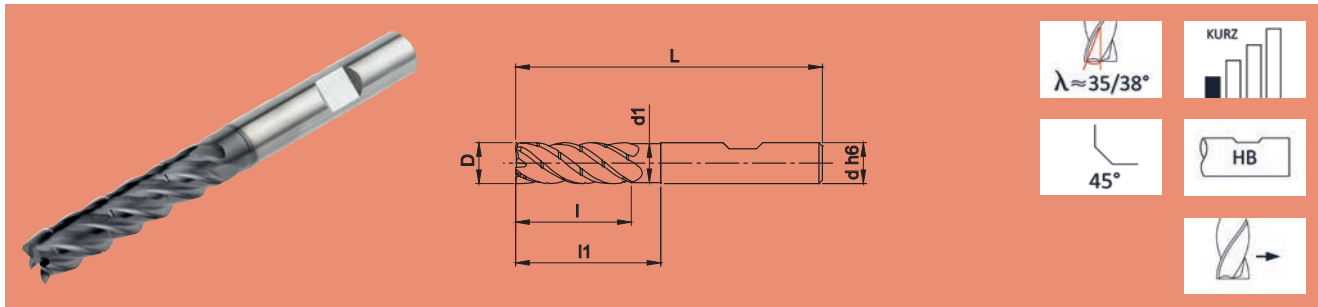
Artikel 2368, Ø 6 - 20 mm

ALESA Schaftfräser Trochoid abgesetzt

VHM, beschichtet, mit Spanbrecher

2360

Fräser für Trochoidalbearbeitung, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2360.0050	5	13	57	6	20	4.6	5
2360.0060	6	13	57	6	20	5.5	5
2360.0080	8	19	63	8	25	7.5	5
2360.0100	10	22	72	10	32	9.5	5
2360.0120	12	26	83	12	36	11.5	5
2360.0160	16	32	92	16	42	15.5	5
2360.0200	20	40	104	20	52	19.5	5

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	285	340	0.013	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm ²	240	315	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	140	255	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	180	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	120	200	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	180	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054
3a Guss < 200 HB	215	280	0.013	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	150	250	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	240	315	0.013	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	145	255	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
3e Aluminium-Guss > 6% Si	180	360	0.021	0.025	0.033	0.041	0.051	0.072	0.072
4a NE-Metalle 1 Messing	300	400	0.016	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054
4b NE-Metalle 2 Bronze	300	400	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	450	500	0.017	0.021	0.028	0.034	0.043	0.060	0.072
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	450	500	0.019	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081
4e Aluminium-Guss < 6% Si	600	750	0.021	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	130	0.013	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050

* Vc 1 für $ap = 2xD / ae = 0.2xD$, * Vc 2 für $ap = 1.5xD / ae \leq 0.1xD$



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Maximale Einsatzwerte: $ap = 2 \times D / ae = 0.2 \times D$



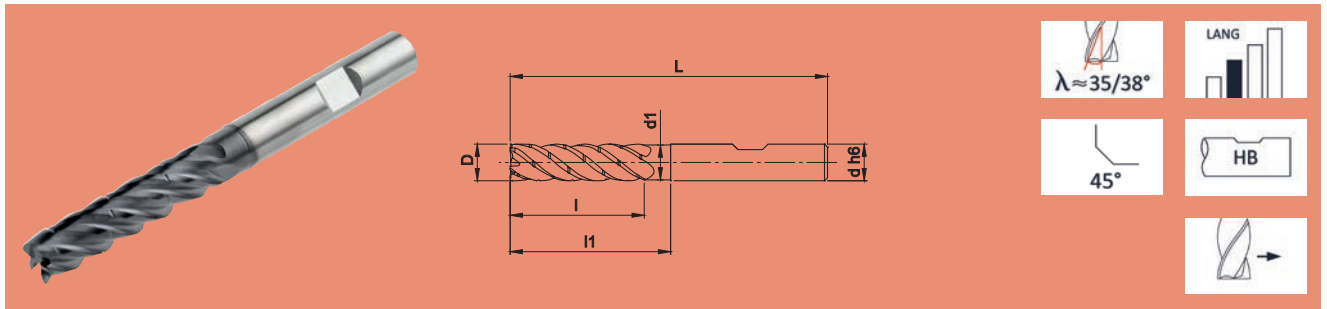
Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit




Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA Schafffräser Trochoid abgesetzt lang VHM, beschichtet, mit Spanbrecher

2364



Fräser für Trochoidalbearbeitung, beschichtet




Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2364.0050	5	18	62	6	25	4.6	5
2364.0060	6	18	62	6	25	5.5	5
2364.0080	8	24	68	8	30	7.5	5
2364.0100	10	30	80	10	40	9.5	5
2364.0120	12	36	93	12	46	11.5	5
2364.0160	16	48	110	16	58	15.5	5
2364.0200	20	60	126	20	72	19.5	5

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	285	340	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.041	0.052
1b Stähle < 800 N/mm2	240	315	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
1c Stähle 800 - 1200 Nmm2	140	255	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040
1d Stähle > 1200 N/mm2	100	180	0.009	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.036
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	120	200	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.043	0.052
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	90	180	0.011	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.048
3a Guss < 200 HB	215	280	0.012	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.056
3b Guss vergütet < 200 HB	150	250	0.012	0.015	0.020	0.024	0.030	0.042	0.052
3c Stahlguss < 800 N/mm2	240	315	0.011	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
3d Stahlguss > 800 N/mm2	145	255	0.010	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040
3e Aluminium-Guss > 6% Si	180	360	0.018	0.022	0.030	0.036	0.046	0.064	0.064
4a NE-Metalle 1 Messing	300	400	0.014	0.018	0.023	0.029	0.036	0.050	0.048
4b NE-Metalle 2 Bronze	300	400	0.012	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.052
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	450	500	0.015	0.019	0.025	0.031	0.038	0.054	0.064
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	450	500	0.017	0.021	0.027	0.034	0.042	0.059	0.072
4e Aluminium-Guss < 6% Si	600	750	0.019	0.023	0.031	0.038	0.047	0.066	0.068
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	80	130	0.011	0.014	0.018	0.023	0.028	0.040	0.044

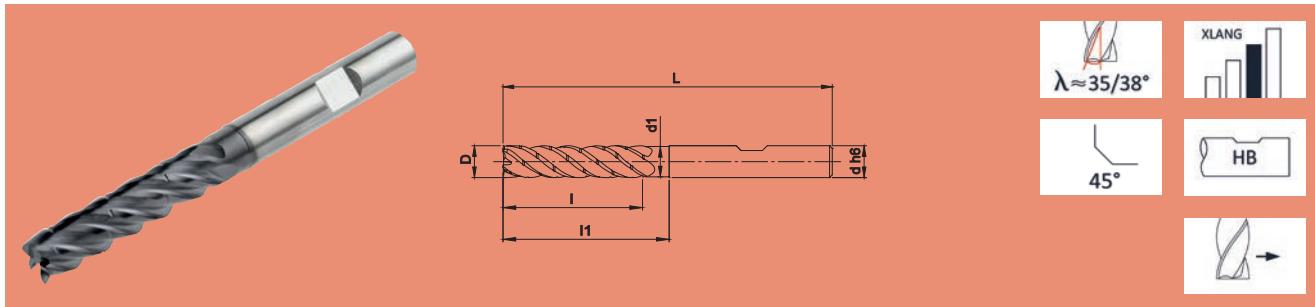
* Vc 1 für ap = 3xD / ae = 0.1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.05xD

 Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.	 Maximale Einsatzwerte: ap = 3 x D / ae = 0.1 x D
 Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit	 Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA Schaftfräser Trochoid abgesetzt extra lang VHM, beschichtet, mit Spanbrecher

2366

Fräser für Trochoidalbearbeitung, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2366.0050	5	24	68	6	31	4.6	5
2366.0060	6	24	68	6	31	5.5	5
2366.0080	8	32	80	8	40	7.5	5
2366.0100	10	40	95	10	50	9.5	5
2366.0120	12	48	110	12	60	11.5	5
2366.0160	16	64	130	16	76	15.5	5
2366.0200	20	80	150	20	92	19.5	5

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]						
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 5 mm	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	255	300	0.009	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.039
1b Stähle < 800 N/mm ²	215	280	0.008	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.036
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	130	225	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.030
1d Stähle > 1200 N/mm ²	90	160	0.007	0.008	0.011	0.013	0.017	0.023	0.027
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	105	170	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.032	0.039
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	80	160	0.008	0.010	0.013	0.016	0.020	0.028	0.036
3a Guss < 200 HB	190	245	0.009	0.011	0.015	0.018	0.022	0.031	0.042
3b Guss vergütet < 200 HB	135	225	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.032	0.039
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	215	280	0.008	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.036
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	130	225	0.007	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.030
3e Aluminium-Guss > 6% Si	160	320	0.014	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.048
4a NE-Metalle 1 Messing	300	400	0.011	0.013	0.017	0.022	0.027	0.038	0.036
4b NE-Metalle 2 Bronze	300	400	0.009	0.011	0.015	0.019	0.023	0.033	0.039
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	450	500	0.011	0.014	0.019	0.023	0.029	0.040	0.048
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	450	500	0.013	0.016	0.021	0.025	0.032	0.044	0.054
4e Aluminium-Guss < 6% Si	600	750	0.014	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.051
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	70	110	0.009	0.010	0.014	0.017	0.021	0.030	0.033

* Vc 1 für $ap = 4xD / ae = 0.05xD$, * Vc 2 für $ap = 3xD / ae \leq 0.025xD$



Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.



Maximale Einsatzwerte: $ap = 4 \times D / ae = 0.05 \times D$



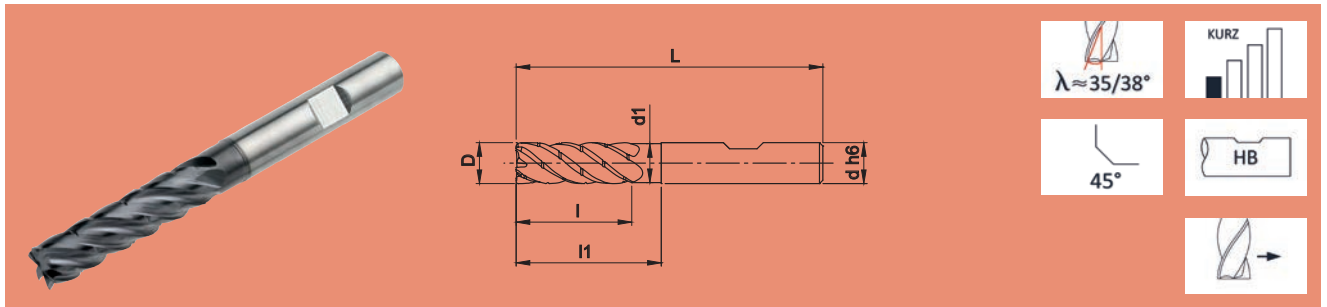
Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit



Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALES A HPC-Schaftfräser Trochoid abgesetzt VHM, beschichtet, mit Spanbrecher

2368



Fräser für Trochoidalbearbeitung, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2368.0060	6	13	57	6	20	5.5	6
2368.0080	8	19	63	8	25	7.5	6
2368.0100	10	22	72	10	32	9.5	6
2368.0120	12	26	83	12	36	11.5	6
2368.0160	16	32	92	16	42	15.5	6
2368.0200	20	40	104	20	52	19.5	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	285	340	0.016	0.022	0.027	0.033	0.047	0.059
1b Stähle < 800 N/mm2	240	315	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	145	250	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
1d Stähle > 1200 N/mm2	100	180	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.041
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	120	200	0.017	0.022	0.027	0.034	0.048	0.059
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	90	180	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.054
3a Guss < 200 HB	215	280	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.063
3b Guss vergütet < 200 HB	150	250	0.017	0.022	0.027	0.034	0.047	0.059
3c Stahlguss < 800 N/mm2	240	315	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.054
3d Stahlguss > 800 N/mm2	145	250	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.045
4a NE-Metalle 1 Messing	300	400	0.020	0.026	0.032	0.040	0.056	0.054
4b NE-Metalle 2 Bronze	300	400	0.017	0.023	0.028	0.035	0.049	0.059
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	450	500	0.023	0.031	0.038	0.048	0.067	0.081
4e Aluminium-Guss < 6% Si	600	750	0.026	0.034	0.042	0.053	0.074	0.077
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	80	130	0.016	0.021	0.026	0.032	0.045	0.050
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	70	90	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	35	70	0.014	0.019	0.023	0.029	0.041	0.045

* Vc 1 für ap = 2xD / ae = 0.2xD, * Vc 2 für ap = 1.5xD / ae ≤ 0.1xD

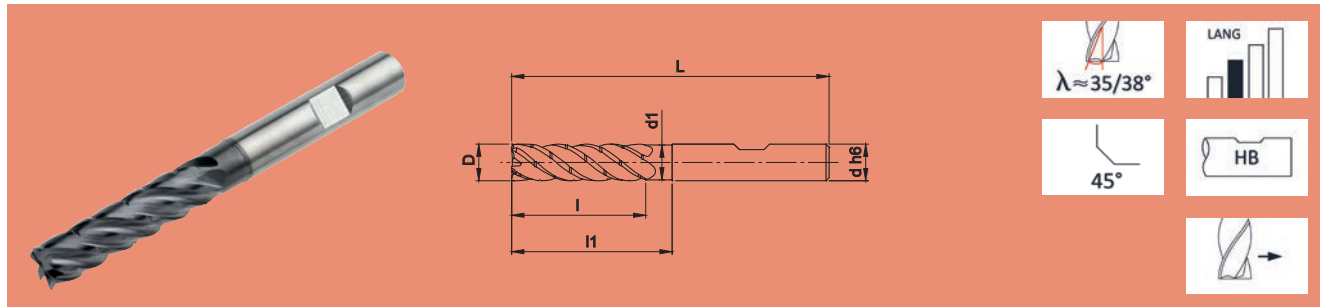
	Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.		Maximale Einsatzwerte: ap = 2 x D / ae = 0.2 x D
	Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit		Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl


ALESA HPC-Schaftfräser Trochoid abgesetzt lang

VHM, beschichtet, mit Spanbrecher

2372

Fräser für Trochoidalbearbeitung, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2372.0060	6	18	62	6	25	5.5	6
2372.0080	8	24	68	8	30	7.5	6
2372.0100	10	30	80	10	40	9.5	6
2372.0120	12	36	93	12	46	11.5	6
2372.0160	16	48	110	16	58	15.5	6
2372.0200	20	60	126	20	72	19.5	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

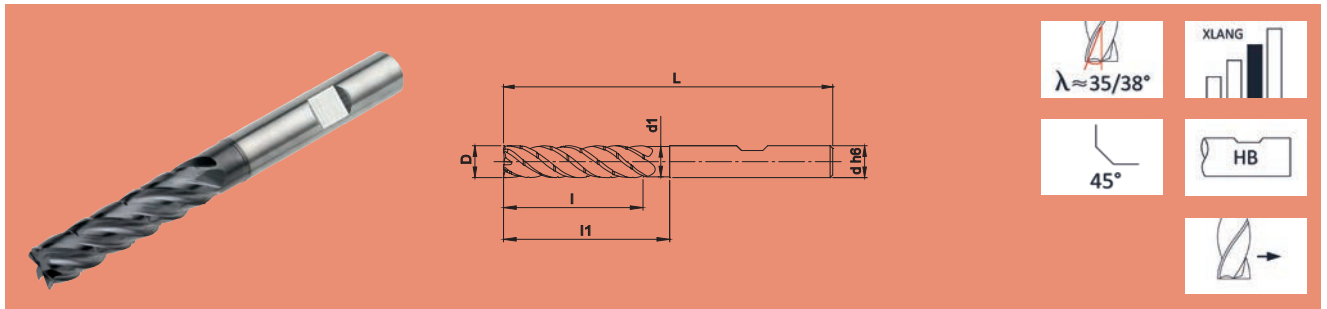
Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	285	340	0.015	0.019	0.024	0.030	0.041	0.052
1b Stähle < 800 N/mm ²	240	315	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	145	250	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040
1d Stähle > 1200 N/mm ²	100	180	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.036
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	120	200	0.015	0.020	0.024	0.030	0.043	0.052
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	90	180	0.013	0.017	0.021	0.027	0.037	0.048
3a Guss < 200 HB	215	280	0.015	0.019	0.024	0.030	0.042	0.056
3b Guss vergütet < 200 HB	150	250	0.015	0.020	0.024	0.030	0.042	0.052
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	240	315	0.014	0.018	0.022	0.028	0.039	0.048
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	145	250	0.012	0.016	0.020	0.025	0.035	0.040
4a NE-Metalle 1 Messing	300	400	0.018	0.023	0.029	0.036	0.050	0.048
4b NE-Metalle 2 Bronze	300	400	0.015	0.020	0.025	0.031	0.044	0.052
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	450	500	0.021	0.027	0.034	0.042	0.059	0.072
4e Aluminium-Guss < 6% Si	600	750	0.023	0.031	0.038	0.047	0.066	0.068
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	80	130	0.014	0.018	0.023	0.028	0.040	0.044
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	70	90	0.013	0.017	0.021	0.026	0.036	0.040
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	35	70	0.013	0.017	0.021	0.026	0.036	0.040

* Vc 1 für ap = 3xD / ae = 0.1xD, * Vc 2 für ap = 2xD / ae ≤ 0.05xD


<p>Info Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.</p>	<p>Info Maximale Einsatzwerte: ap = 3 x D / ae = 0.1 x D</p>
<p>Info Für Werkzeuge mit Weldonspannfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit</p>	<p>Info Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl</p>

ALES A HPC-Schaftfräser Trochoid abgesetzt extra lang VHM, beschichtet, mit Spanbrecher

2374



Fräser für Trochoidalbearbeitung, beschichtet





Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2374.0060	6	24	68	6	31	5.5	6
2374.0080	8	32	80	8	40	7.5	6
2374.0100	10	40	95	10	50	9.5	6
2374.0120	12	48	110	12	60	11.5	6
2374.0160	16	64	130	16	76	15.5	6
2374.0200	20	80	150	20	92	19.5	6

Schnittdaten - maximale mittlere Spandicke hm

Tabelle hm - fz (Zahnvorschub) siehe Klappdeckel vorne im Katalog

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		maximale mittlere Spandicke hm [mm]					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 6 mm	Ø 8 mm	Ø 10 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	255	300	0.011	0.014	0.018	0.022	0.031	0.039
1b Stähle < 800 N/mm2	215	280	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.036
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	130	225	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.030
1d Stähle > 1200 N/mm2	90	160	0.008	0.011	0.013	0.017	0.023	0.027
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	105	170	0.011	0.015	0.018	0.023	0.032	0.039
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	80	160	0.010	0.013	0.016	0.020	0.028	0.036
3a Guss < 200 HB	190	245	0.011	0.015	0.018	0.022	0.031	0.042
3b Guss vergütet < 200 HB	135	225	0.011	0.015	0.018	0.023	0.032	0.039
3c Stahlguss < 800 N/mm2	215	280	0.010	0.014	0.017	0.021	0.029	0.036
3d Stahlguss > 800 N/mm2	130	225	0.009	0.012	0.015	0.019	0.026	0.030
4a NE-Metalle 1 Messing	300	400	0.013	0.017	0.022	0.027	0.038	0.036
4b NE-Metalle 2 Bronze	300	400	0.011	0.015	0.019	0.023	0.033	0.039
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	450	500	0.016	0.021	0.025	0.032	0.044	0.054
4e Aluminium-Guss < 6% Si	600	750	0.017	0.023	0.028	0.035	0.050	0.051
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	70	110	0.010	0.014	0.017	0.021	0.030	0.033
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	70	90	0.009	0.013	0.015	0.019	0.027	0.030
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	35	70	0.009	0.013	0.015	0.019	0.027	0.030

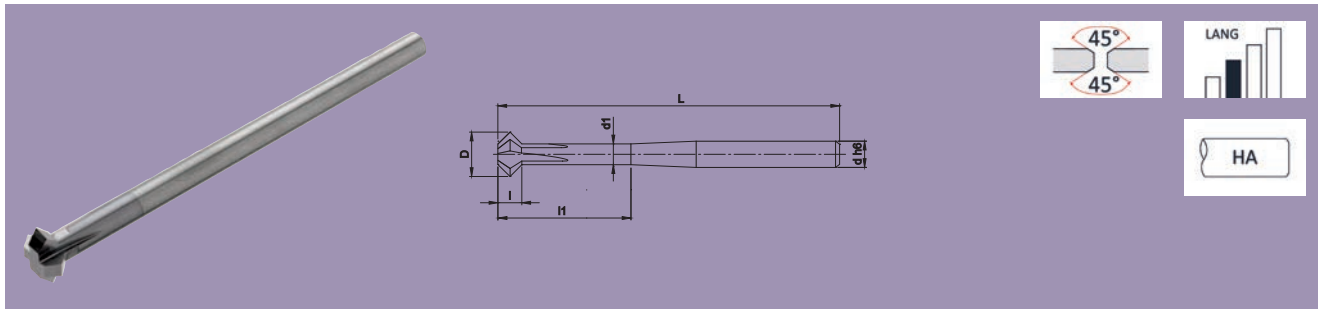
* Vc 1 für ap = 4xD / ae = 0.05xD, * Vc 2 für ap = 3xD / ae ≤ 0.025xD


 Die definierte Schutzfase erhöht die Prozesssicherheit und Standzeit des Werkzeugs.	 Maximale Einsatzwerte: ap = 4 x D / ae = 0.05 x D
 Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit	 Für die Bearbeitung von Werkstoffen der Materialgruppe 2 (Rostfrei) empfehlen wir eine Emulsion > 8% oder Schneidöl

ALESA Vor- und Rückwärtsentgrater 45° VHM, beschichtet

2900

Entgrater, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	l mm	L mm	d mm	l1 mm	d1 mm	
2900.0018	1.8	1.2	100	6	9.9	1.2	3
2900.0028	2.8	1.8	100	6	11.4	2	3
2900.0040	4	3	100	6	15	2	4
2900.0060	6	4	100	6	18	4	4
2900.0080	8	3	100	6			4
2900.0100	10	4	100	6			4
2900.0120	12	6	100	6			4
2900.0160	16	8	100	10			4

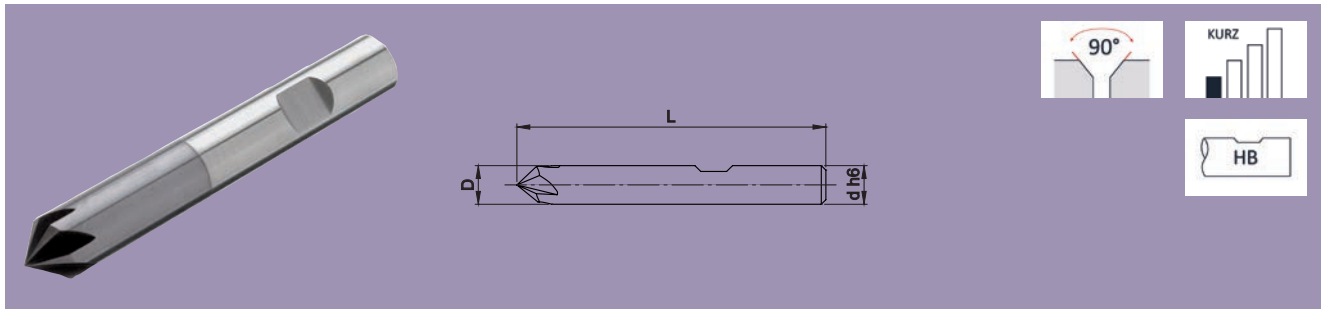
Schnittdaten - Zahnvorschub fz pro Umdrehung

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		Vorschub / Umdrehung				
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 8 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	50	90	0.004	0.007	0.014	0.018	0.022
1b Stähle < 800 N/mm ²	50	80	0.004	0.007	0.014	0.018	0.022
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	50	70	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
1d Stähle > 1200 N/mm ²	20	30	0.004	0.006	0.009	0.012	0.014
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	20	40	0.004	0.006	0.009	0.012	0.014
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	20	35	0.002	0.006	0.009	0.012	0.014
3a Guss < 200 HB	40	80	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
3b Guss vergütet < 200 HB	40	70	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	50	80	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	50	70	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
3e Aluminium-Guss > 6% Si	50	100	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
4a NE-Metalle 1 Messing	90	180	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.004	0.006	0.015	0.019	0.022
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	300	600	0.006	0.009	0.016	0.020	0.025
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	200	500	0.006	0.009	0.016	0.020	0.025
4e Aluminium-Guss < 6% Si	120	240	0.006	0.009	0.016	0.020	0.025
6a Kunststoffe Thermoplaste	400	600	0.006	0.009	0.013	0.016	0.022
6b Kunststoffe Duroplaste	40	120	0.004	0.007	0.014	0.018	0.022

* Vc 1 = min, * Vc 2 = max

ALES A Entgrater 90° VHM, beschichtet

2904



Entgrater, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	L mm	d mm	
2904.0010	1	39	3	3
2904.0020	2	39	3	3
2904.0030	3	39	3	3
2904.0040	4	54	4	4
2904.0060	6	57	6	4
2904.0080	8	63	8	5
2904.0081	8	63	8	4
2904.0100	10	72	10	6
2904.0101	10	72	10	4
2904.0120	12	83	12	6
2904.0121	12	83	12	4
2904.0160	16	92	16	6
2904.0161	16	92	16	4
2904.0200	20	104	20	6
2904.0201	20	104	20	4

Schnittdaten - Zahnvorschub fz pro Umdrehung

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		Vorschub / Umdrehung					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 8 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	100	240	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
1b Stähle < 800 N/mm2	80	180	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	80	160	0.010	0.040	0.068	0.085	0.100	0.150
1d Stähle > 1200 N/mm2	80	100	0.010	0.040	0.050	0.062	0.090	0.120
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	80	130	0.008	0.025	0.046	0.058	0.060	0.100
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	65	100	0.008	0.020	0.037	0.046	0.050	0.080
3a Guss < 200 HB	100	160	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
3b Guss vergütet < 200 HB	65	120	0.010	0.040	0.080	0.100	0.100	0.170
3c Stahlguss < 800 N/mm2	80	180	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
3d Stahlguss > 800 N/mm2	80	160	0.010	0.040	0.068	0.085	0.090	0.150
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	200	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4a NE-Metalle 1 Messing	160	300	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	360	720	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	240	600	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4e Aluminium-Guss < 6% Si	140	280	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	40	70	0.009	0.040	0.043	0.054	0.080	0.110
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	30	55	0.007	0.030	0.043	0.054	0.070	0.100
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	25	40	0.005	0.020	0.043	0.054	0.060	0.090

* Vc 1 = min, * Vc 2 = max

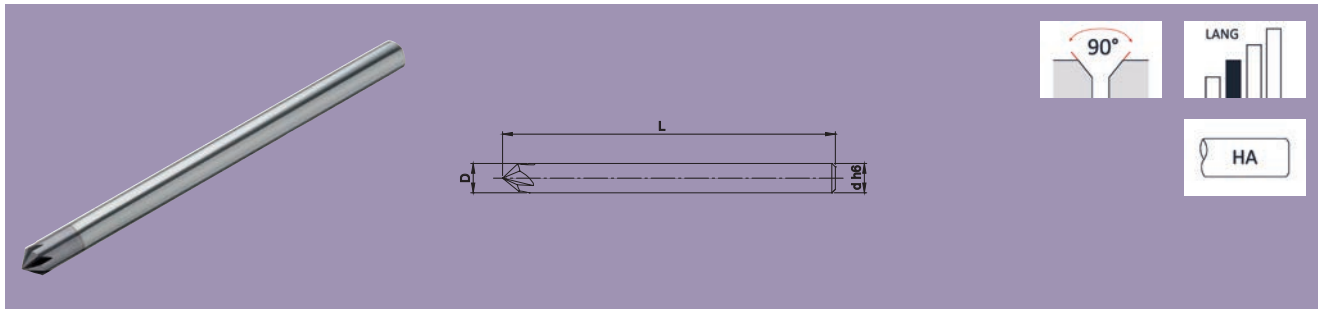



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Entgrater 90° lang VHM, beschichtet

2908

Entgrater, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	L mm	d mm	
2908.0040	4	100	4	4
2908.0060	6	110	6	4
2908.0080	8	150	8	5
2908.0100	10	150	10	6
2908.0120	12	150	12	6

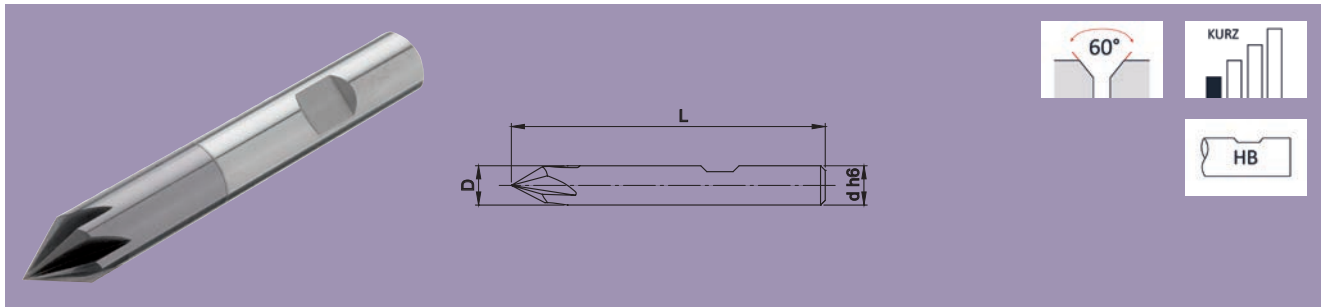
Schnittdaten - Zahnvorschub fz pro Umdrehung

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		Vorschub / Umdrehung		
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 4 mm	Ø 8 mm	Ø 12 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	100	240	0.040	0.080	0.100
1b Stähle < 800 N/mm ²	80	180	0.040	0.080	0.100
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	80	160	0.040	0.068	0.085
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	100	0.040	0.050	0.062
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	80	130	0.025	0.046	0.058
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	65	100	0.020	0.037	0.046
3a Guss < 200 HB	100	160	0.040	0.080	0.100
3b Guss vergütet < 200 HB	65	120	0.040	0.080	0.100
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	80	180	0.040	0.080	0.100
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	80	160	0.040	0.068	0.085
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	200	0.040	0.080	0.100
4a NE-Metalle 1 Messing	160	300	0.040	0.080	0.100
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.040	0.080	0.100
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	360	720	0.040	0.080	0.100
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	240	600	0.040	0.080	0.100
4e Aluminium-Guss < 6% Si	140	280	0.040	0.080	0.100
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	40	70	0.040	0.043	0.054
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	30	55	0.030	0.043	0.054
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	25	40	0.020	0.043	0.054

* Vc 1 = min, * Vc 2 = max

ALES A Entgrater 60° VHM, beschichtet

2912



Entgrater, beschichtet

Artikel Nr.	D mm	L mm	d mm	
2912.0040	4	54	4	4
2912.0060	6	57	6	4
2912.0080	8	63	8	5
2912.0081	8	63	8	4
2912.0100	10	72	10	6
2912.0101	10	72	10	4
2912.0120	12	83	12	6
2912.0121	12	83	12	4
2912.0160	16	92	16	6
2912.0161	16	92	16	4
2912.0200	20	104	20	6
2912.0201	20	104	20	4

Schnittdaten - Zahnvorschub fz pro Umdrehung

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		Vorschub / Umdrehung					
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	≤ Ø 3 mm	Ø 4 mm	Ø 8 mm	Ø 12 mm	Ø 16 mm	≥ Ø 20 mm
1a Stähle < 650 N/mm2	100	240	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
1b Stähle < 800 N/mm2	80	180	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
1c Stähle 800 - 1200 N/mm2	80	160	0.010	0.040	0.068	0.085	0.100	0.150
1d Stähle > 1200 N/mm2	80	100	0.010	0.040	0.050	0.062	0.090	0.120
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm2	80	130	0.008	0.025	0.046	0.058	0.060	0.100
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm2	65	100	0.008	0.020	0.037	0.046	0.050	0.080
3a Guss < 200 HB	100	160	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
3b Guss vergütet < 200 HB	65	120	0.010	0.040	0.080	0.100	0.100	0.170
3c Stahlguss < 800 N/mm2	80	180	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
3d Stahlguss > 800 N/mm2	80	160	0.010	0.040	0.068	0.085	0.090	0.150
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	200	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4a NE-Metalle 1 Messing	160	300	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	360	720	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	240	600	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
4e Aluminium-Guss < 6% Si	140	280	0.010	0.040	0.080	0.100	0.120	0.170
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm2	40	70	0.009	0.040	0.043	0.054	0.080	0.110
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm2, Duplex	30	55	0.007	0.030	0.043	0.054	0.070	0.100
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm2	25	40	0.005	0.020	0.043	0.054	0.060	0.090

* Vc 1 = min, * Vc 2 = max

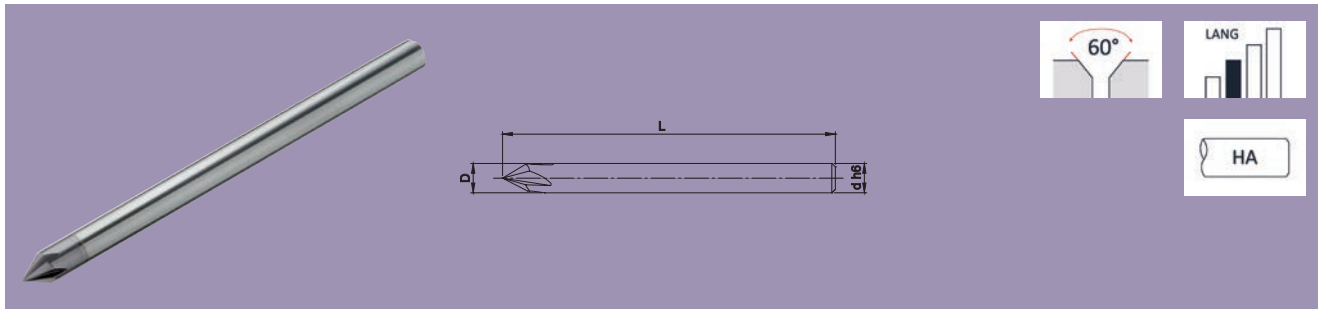



Für Werkzeuge mit Weldonspanfläche gilt: Bitte Rundlauf im eingespannten Zustand kontrollieren. Empfehlung < 0.015 mm Rundlaufgenauigkeit

ALESA Entgrater 60° lang VHM, beschichtet

2916

Entgrater, beschichtet



Artikel Nr.	D mm	L mm	d mm	
2916.0060	6	110	6	4
2916.0080	8	150	8	5
2916.0100	10	150	10	6
2916.0120	12	150	12	6

Schnittdaten - Zahnvorschub fz pro Umdrehung

Alesa Materialklasse	Schnittgeschwindigkeit		Vorschub / Umdrehung		
	Vc 1 * m/min	Vc 2 * m/min	Ø 4 mm	Ø 8 mm	Ø 12 mm
1a Stähle < 650 N/mm ²	100	240	0.040	0.080	0.100
1b Stähle < 800 N/mm ²	80	180	0.040	0.080	0.100
1c Stähle 800 - 1200 N/mm ²	80	160	0.040	0.068	0.085
1d Stähle > 1200 N/mm ²	80	100	0.040	0.050	0.062
2a Rostfreie Stähle < 800 N/mm ²	80	130	0.025	0.046	0.058
2b Rostfreie Stähle > 800 N/mm ²	65	100	0.020	0.037	0.046
3a Guss < 200 HB	100	160	0.040	0.080	0.100
3b Guss vergütet < 200 HB	65	120	0.040	0.080	0.100
3c Stahlguss < 800 N/mm ²	80	180	0.040	0.080	0.100
3d Stahlguss > 800 N/mm ²	80	160	0.040	0.068	0.085
3e Aluminium-Guss > 6% Si	100	200	0.040	0.080	0.100
4a NE-Metalle 1 Messing	160	300	0.040	0.080	0.100
4b NE-Metalle 2 Bronze	100	220	0.040	0.080	0.100
4c NE-Metalle 3 Reinaluminium	360	720	0.040	0.080	0.100
4d NE-Metalle 4 Aushärtend. Alu	240	600	0.040	0.080	0.100
4e Aluminium-Guss < 6% Si	140	280	0.040	0.080	0.100
5a Ni / Ti unlegiert < 650 N/mm ²	40	70	0.040	0.043	0.054
5b Ni-/Ti-BL < 900 N/mm ² , Duplex	30	55	0.030	0.043	0.054
5c Ni-/Ti-BL 900 - 1200 N/mm ²	25	40	0.020	0.043	0.054

* Vc 1 = min, * Vc 2 = max



Nutex Plus Mono Hartmetall, Standardverzahnung

Das Mono-Werkzeug ohne Schnittstelle - AlCrN-beschichtet

6336



Entgrater, beschichtet

Artikel Nr.	d1 mm	b mm	d2 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm			Nuttiefe max mm
6336.0329	25	2.00	10	8.8	62	17.0	✓	16	6.5
6336.0331	25	2.50	10	8.8	62	16.5	✓	16	6.5
6336.0389	32	2.00	10	9.8	62	18.0	✓	14	10
6336.0391	32	2.50	10	9.8	62	17.5	✓	14	10
6336.0393	32	3.00	10	9.8	62	17.0	✓	14	10
6336.0479	40	2.00	12	10.8	74	24.0	✓	14	13
6336.0481	40	2.50	12	10.8	74	23.5	✓	14	13
6336.0483	40	3.00	12	10.8	74	23.0	✓	14	13
6336.0485	40	4.00	12	10.8	74	22.0	✓	14	13
6336.0569	50	2.00	16	13.8	90	36.5	✓	14	16
6336.0571	50	2.50	16	13.8	90	36.0	✓	14	16
6336.0573	50	3.00	16	13.8	90	35.5	✓	14	16
6336.0575	50	4.00	16	13.8	90	34.5	✓	14	16

Die gesinterte Verbindung zwischen Nutex Plus Hartmetall und Hartmetall-Schaft reduziert eine Schnittstelle in der Aufspannung.

Zudem lässt das Werkzeug Nutex Plus Mono Hartmetall durch den kleineren Schaft tiefere Schlitz- und Bearbeitungen zu.

Merkmale

für Nutex Plus Mono und Nutex Mono

- Reduktion einer Schnittstelle
- Kühlmittelbohrung für optimale Kühlung

Ihre Vorteile

- Bewährte Vorteile des Nutex Plus Systems, wie 3-seitigem Schnitt
- tiefere Schlitz- und Bearbeitungen dank kleinerem Schaft



Download via QR Code

Finden Sie alle Informationen zum Nutex Plus Mono in unserem Sägen-Katalog.



Formeln und Berechnungen

Symbole und Variablen

a_e	Schnittbreite	[mm]
a_p	Schnitttiefe	[mm]
D	Fräserdurchmesser	[mm]
R	Fräserradius	[mm]
m	freier Fräserdurchmesser	[mm]
f_z	Vorschub pro Zahn	[mm]
h_m	mittlere Spandicke	[mm]
n	Drehzahl	[U/min]
Q	Zeitspanvolumen	[cm ³ /min]
v_c	Schnittgeschwindigkeit	[m/min]
v_f	Vorschubgeschwindigkeit	[mm/min]
Z	Zähnezahl	

Allgemeine Formeln

Schnittgeschwindigkeit [m/min]	$v_c = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{1000}$
Drehzahl [U/min]	$n = \frac{v_c \cdot 1000}{D \cdot \pi}$
Vorschubgeschwindigkeit [mm/min]	$v_f = f_z \cdot n \cdot Z$
Vorschub pro Zahn [mm]	$f_z = \frac{v_f}{n \cdot Z}$
Zeitspanvolumen [cm ³ /min]	$Q = \frac{a_p \cdot a_e \cdot v_f}{1000}$

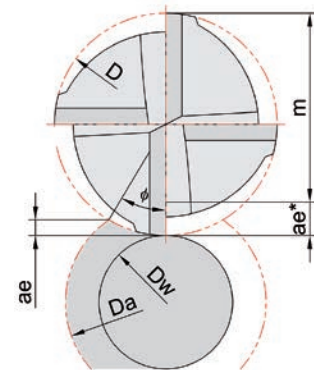
Zirkulares Aussenfräsen

Vorschubgeschwindigkeit
(Bahngeschwindigkeit Fräsermittelpunkt)

$$v_f = \left(1 + \frac{D}{D_w}\right) \cdot n \cdot f_z \cdot Z$$

Tatsächliche Schnittbreite

$$a_e = \frac{D_a^2 - D_w^2}{4 \cdot (D_w + D)}$$



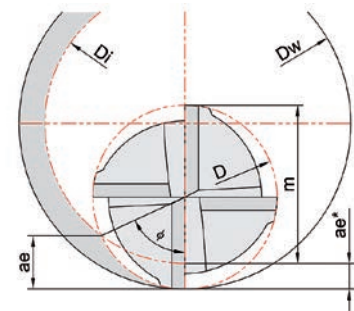
Zirkulares Innenfräsen

Vorschubgeschwindigkeit
(Bahngeschwindigkeit Fräsermittelpunkt)

$$v_f = \left(1 - \frac{D}{D_w}\right) \cdot n \cdot f_z \cdot Z$$

Tatsächliche Schnittbreite

$$a_e = \frac{D_w^2 - D_i^2}{4 \cdot (D_w - D)}$$

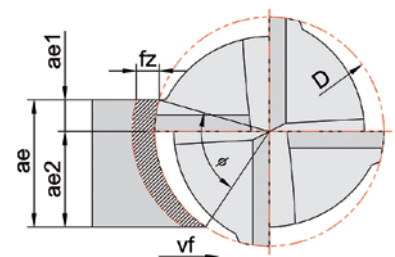


Mittlere Spandicke

$$h_m = \frac{f_z \cdot a_e \cdot 360^\circ}{\pi \cdot D \cdot \left(\arcsin\left(\frac{2 \cdot a_{e1}}{D}\right) + \arcsin\left(\frac{2 \cdot a_{e2}}{D}\right) \right)}$$

Zahnvorschub

$$f_z = \frac{h_m \cdot \pi \cdot D \cdot \left(\arcsin\left(\frac{2 \cdot a_{e1}}{D}\right) + \arcsin\left(\frac{2 \cdot a_{e2}}{D}\right) \right)}{\sin(K) \cdot 360^\circ \cdot a_e}$$



Problemlösungen

Problem	Ursache	Lösung
Vibrationen am Fräser	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit zu niedrig • hm zu niedrig • Werkzeugspannung nicht stabil • Werkzeug zu lang • Werkzeug zu labil • ae zu hoch 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit erhöhen • fz erhöhen oder ae anpassen • Spannmittel überprüfen ggf. austauschen • falls möglich kürzeste Ausführung wählen • Stärkeren Schaft anwenden • ae & fz anpassen, hm gemäss Schnittdaten
Vibrationen am Werkstück	<ul style="list-style-type: none"> • Spannung nicht stabil genug 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugspannung überprüfen ggf. optimieren
Schneidenbruch	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugverschleiss • hm zu hoch • Vibrationen beim Fräser-Anschnitt • Gegenlaufräsen 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug rechtzeitig austauschen bzw. nachschärfen • fz reduzieren oder ae reduzieren • Frässtrategie anpassen (einfahren mit Radius), Drehzahl reduzieren • im Gleichlauf fräsen
Schneidkantenausbrüche	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugstabilität • Werkstückstabilität • Schneidstoff zu spröde • falsches Werkzeug 	<ul style="list-style-type: none"> • falls möglich kürzeste Ausführung wählen & kurz spannen • Spannmittel überprüfen ggf. optimieren • Werkzeug aus höherwertigerem Schneidstoff einsetzen, HPC • Werkzeug entsprechend der Bearbeitung wählen
gefräste Nut zu klein	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugverschleiss zu hoch 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug rechtzeitig austauschen bzw. nachschärfen
gefräste Nut zu gross	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugrundlauffehler 	<ul style="list-style-type: none"> • Rundlauffehler minimieren
Werkzeugbruch	<ul style="list-style-type: none"> • zu hohe Belastung am Werkzeug • Werkzeuglänge zu lang 	<ul style="list-style-type: none"> • ae reduzieren, hm reduzieren, ap reduzieren • falls möglich kürzeste Ausführung wählen
zu kurze Standzeit	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit zu hoch • falsche Werkzeugwahl • Spanwinkel nicht korrekt • Fehler am Werkzeug 	<ul style="list-style-type: none"> • beschichtetes Werkzeug einsetzen, Schnittgeschwindigkeit reduzieren • Werkzeug an Bearbeitung anpassen • Werkzeug mit richtigem Spanwinkel wählen • Werkzeug nicht richtig nachgeschärft
schlechte Oberflächenqualität	<ul style="list-style-type: none"> • falsche Werkzeugwahl • Kühlschmiermittelzufuhr nicht korrekt • Zahnvorschub zu hoch • Drehzahl zu gering • Bildung einer Aufbauschneide • Eingeklemmte Späne • Werkzeugverschleiss 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug an Bearbeitung anpassen • Kühlschmiermittelzufuhr, Emulsion-% Mischung prüfen & anpassen • Vorschub reduzieren • Drehzahl erhöhen • Werkzeug mit höherem Drallwinkel einsetzen • Kühlschmiermittelzufuhr optimieren, IKZ - Werkzeug verwenden • Werkzeug rechtzeitig austauschen bzw. nachschärfen
Rattermarken an der Oberfläche	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugrundlauffehler • Werkzeug nicht stabil • Werkzeugspannung labil 	<ul style="list-style-type: none"> • Rundlauffehler reduzieren • Werkzeug mit grösserem Schaft anwenden • Spannmittel überprüfen ggf. austauschen
extremer Freiflächenverschleiss	<ul style="list-style-type: none"> • Zerspanungstemperatur zu hoch • falsche Werkzeugwahl 	<ul style="list-style-type: none"> • Schnittgeschwindigkeit reduzieren • geeignetes Werkzeug für Werkstoff wählen, ev. andere Beschichtung
Längsmarkierungen an der Oberfläche	<ul style="list-style-type: none"> • Ausbrüche an Mantelschneiden 	<ul style="list-style-type: none"> • Werkzeug austauschen

Härtevergleichstabelle

Technische Informationen

Zugfestigkeit	Vickers	Brinell	Rockwell	
			HRC	HR45N
N/mm ²	HV10	HB		
720	225	214		
740	230	219		
755	235	223		
770	240	228	20.3	19.9
785	245	233	21.3	21.1
800	250	238	22.2	22.2
820	255	242	23.1	23.2
835	260	247	24	24.3
850	265	252	24.8	25.2
865	270	257	25.6	26.2
880	275	261	26.4	27.1
900	280	266	27.1	27.9
915	285	271	27.8	28.7
930	290	276	28.5	29.5
950	295	280	29.2	30.4
965	300	285	29.8	31.1
995	310	295	31	32.5
1030	320	304	32.2	33.9
1060	330	314	33.3	35.2
1095	340	323	34.4	36.5
1125	350	333	35.5	37.8
1155	360	342	36.6	39.1
1190	370	352	37.7	40.4
1220	380	361	38.8	41.7
1255	390	371	39.8	42.9
1290	400	380	40.8	44.1
1320	410	390	41.8	45.3
1350	420	399	42.7	46.4
1385	430	409	43.6	47.4
1420	440	418	44.5	48.4
1455	450	428	45.3	49.4
1485	460	437	46.1	50.4
1520	470	447	46.9	51.3
1555	480	456	47.7	52.2

Zugfestigkeit	Vickers	Brinell	Rockwell	
			HRC	HR45N
N/mm ²	HV	HB		
1595	490	466	48.4	53.1
1630	500	475	49.1	53.9
1665	510	485	49.8	54.7
1700	520	494	50.5	55.6
1740	530	504	51.1	56.2
1775	540	513	51.7	57
1810	550	523	52.3	57.8
1845	560	532	53	58.6
1880	570	542	53.6	59.3
1920	580	551	54.1	59.9
1955	590	561	54.7	60.5
1995	600	570	55.2	61.2
2030	610	580	55.7	61.7
2070	620	589	56.3	62.4
2105	630	599	56.8	63
2145	640	608	57.3	63.5
2180	650	618	57.8	64.1
	660		58.3	64.7
	670		58.8	65.3
	680		59.2	65.7
	690		59.7	66.2
	700		60.1	66.7
	720		61	67.7
	740		61.8	68.6
	760		62.5	69.4
	780		63.3	70.2
	800		64	71
	820		64.7	71.8
	840		65.3	72.2
	860		65.9	73.1
	880		66.4	73.6
	900		67	74.2
	920		67.5	74.8
	940		68	75.4

Auszug aus DIN 50150 Tabelle A.1 / ISO 18265 Tabelle A.1
 Werte entsprechen unlegiertem Stahl

Zuordnung der Werkstoffe in Materialklassen

Material	Zugfestigkeit	DIN-Nr.	DIN-Code	Euronorm EN	AFNOR	B.S.	AISI SAE	Material-klasse
Maschinenbaustähle	< 650 N/mm ²	1.0032 1.0035 1.0037 1.0044 1.0570	St34-2 St33 St37-2 St44-2 St52-3	S25GT S185 S 235 JR S 275 JR S 355 J2 G3	A 33 E 24-2 E 28-2	Fe 310-0 Fe 360 B Fe 430 B FN	A283 Gr.A A283 Gr.C, 1015 A570 Gr.40, 1020	1a
	< 800 N/mm ²	1.0050 1.0060	St50-2 St60-2	E 295 E 335	A 50-2 A 60-2	Fe 490-2, 50C Fe 590-2 FN	A570 Gr.50 A572 Gr.65	1b
Feinkornbaustähle	< 650 N/mm ²	1.0970 1.0974 1.0978 1.0980	QStE 260 N QStE 340 TM QStE 380 TM QStE 420 TM	S 260 MC S 340 MC S 380 MC S 420 MC				1a
	< 800 N/mm ²	1.0982 1.0984 1.0986	QStE 460 TM QStE 500 TM QStE 550 TM	S 460 MC S 500 MC S 550 MC				1b
Automatenstähle	< 800 N/mm ²	1.0711 1.0715 1.0718 1.0722 1.0726 1.0737	9S20 9SMn28 9SMnPb28 10SPb20 3S520 9SMnPb36	10S20 9SMn28 11SMnPb30 10SPb20 3S520 11SMnPb37	S 250 S 250 Pb 10 PbF 2 35 MF 6 S 300 Pb	220M07 230M07 212M36	1112 1213 12L13 11L08 1140 12L14	1b
	< 650 N/mm ²	1.0301 1.0302 1.0401 1.1121 1.1141 1.7131	C10 C10Pb C15 Ck10 Ck15 16MnCr5	C10 C10 S15R 2C10 E C15E , 32C EN 10084:2008-06	C 10; XC 10 AF34C10 XC18, AF37C12 XC10 XC12 16MC4; 16MnCr5	045M10 045M10 080M15 040A10 080M15 527M20	1010 1010 1015 1010 1015 5115	1a
Einsatzstähle	< 800 N/mm ²	1.5752 1.5919 1.5920 1.6587	14NiCr14 15CrNi6 18CrNi8 17CrNiMo6	ECN 35, 36A 15CrNi6 18CrNi8 18CrNiMo7-6	12NC15; 14NC12 16NC6 20NC6 18NCD6	655M13,655A12	3415; 3310 3115	1b
	< 650 N/mm ²	1.1151 1.1181 1.1191 1.1221 1.7218 1.7220 1.7225 1.7228	Ck22 Ck35 Ck45 Ck60 25CrMo4 34CrMo4 42CrMo4 50CrMo4	C22E C35E C45E C60E, 43D 25CrMo4 19B, 34CrMo4 19A, 42CrMo4 50CrMo4	XC25 XC38H2 XC42H1, XC45 C60; XC60 25CD4 35CD4 42CD4 50CrMo4	055M15 080A35 080M46 060A62 708A25 708A37 709M40 708A47	1023 C1034 1045 1060 4130 4137; 4135 4140, 4142 4150	1b
Vergütungsstähle	800-1200 N/mm ²	1.0601 1.0966 1.7218 1.7220 1.7225 1.7228 1.5864 1.6580 1.6582 1.7361 1.7707 1.8161	C 60 QStE 690 TM 25CrMo4 34CrMo4 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr8 30CrNiMo8 34CrNiMo6 32CrMo12 30CrMoV9 58CrV4	C60 S 700 MC 25CrMo4 19B, 34CrMo4 19A, 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr18 30CrNiMo8 EN24T, 34CrNiMo6 40B 30CrMoV9 58CrV4	CC55	080A62	1060	1c
	> 1200 N/mm ²	1.7218 1.7220 1.7225 1.7228 1.5864 1.6580 1.6582 1.7361 1.7707 1.8161	25CrMo4 34CrMo4 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr8 30CrNiMo8 34CrNiMo6 32CrMo12 30CrMoV9 58CrV4	25CrMo4 19B, 34CrMo4 19A, 42CrMo4 50CrMo4 35NiCr18 30CrNiMo8 EN24T, 34CrNiMo6 40B 30CrMoV9 58CrV4	25CD4 35CD4 42CD4 50 CrMo 4 40NC17 30CND8 35NCD6 30CD12	708A25 708A37 709M40 708A47	4130 4135; 4137 4140; 4142 4150	1d
Warmfeste Baustähle	< 800 N/mm ²	1.0482 1.4922 1.5406 1.6513 1.8070	19Mn5 X20CrMoV12-1 17MoV8 4 28NiCrMo4 21CrMoV5 11	P 310 GH SEW310 17MoV8-4 110 21CrMoV5-11		762 816M40	416C 9840	1b
	> 800 N/mm ²	1.0482 1.4922 1.5406 1.6513 1.8070	19Mn5 X20CrMoV12-1 17MoV8 4 28NiCrMo4 21CrMoV5 11	P 310 GH SEW310 17MoV8-4 110 21CrMoV5-11	40NCD3	762 816M40	416C 9840	1c
Kaltzähle Baustähle	< 800 N/mm ²	1.6900 1.7219	X12CrNi189 26CrMo4	26CrMo4			4130, 4130H	1b
	> 800 N/mm ²	1.6900 1.7219	X12CrNi189 26CrMo4	26CrMo4			4130, 4130H	1c
Nitrierstähle	< 800 N/mm ²	1.8504 1.8506	34CrAl6 31CrAlSi5					1b
	800-1200 N/mm ²	1.8507 1.8515 1.8519 1.8523 1.8550	34CrAlMo5 31CrMo12 31CrMoV9 39CrMoV13-9 34CrAlNi7	34CrAlMo5-10 31CrMo12 31CrMoV9 39CrMoV13-9 34CrAlNi7	30CAD6-12 30CD12 40CDV12	722M24 897M39, 3S132	A355Cl-D	1c
Werkzeugstähle	< 800 N/mm ²	1.8523 1.8550	39CrMoV139 34CrAlNi7	39CrMoV13-9 34CrAlNi7	40CDV12	897M39, 3S132		1d
	800-1200 N/mm ²	1.2056 1.2162 1.2363 1.2519 1.2823	90Cr3 21MnCr5 X100CrMoV5-1 110WCrV5 70Si7	90Cr3 21MnCr5 X100CrMoV5-1 110WCrV5 70Si7	Z100CDV5	BA2	A2	1b
Werkzeugstähle	< 800 N/mm ²	1.2080 1.2311 1.2312 1.2344	X210Cr12 40CrMnMo7 40CrMnMoS86 X40CrMoV5-1	X210Cr12 40CrMnNiMo8-6 40CrMnNiMoS8-6-4 X40CrMoV5-1	Z200C12 40CMD8 40CMD8S Z40CDV5	BD3	D3	1c

Zuordnung der Werkstoffe in Materialklassen

Technische Informationen

Material	Zugfestigkeit	DIN-Nr.	DIN-Code	Euronorm EN	AFNOR	B.S.	AISI SAE	Material-klasse	
		1.2379 1.2436 1.2567 1.2678 1.2713 1.2714 1.2743 1.2766	X155CrVMo12-1 X210CrW12 X30WCrV5 3 X45CoCrWV555 55NiCrMoV6 56NiCrMoV7 60NiCrMo124 35NiCrMo16	X155CrVMo12-1 X210CrW12 X30WCrV5-3 X45CoCrWV5-5-5 55NiCrMoV6 55NiCrMoV7 60NiCrMoV12-4 35NiCrMo16	32CDV12-28 X210CW12-01 X32WCRV5 55NCD7 35NCD16	BD2 BH224/5 BP30	D2 D6 L6 6F3	1c	
	> 1200 N/mm²	1.2080 1.2311 1.2312 1.2344 1.2379 1.2436 1.2567 1.2678 1.2713 1.2714 1.2743 1.2766	X210Cr12 40CrMnMo7 40CrMnMoS86 X40CrMoV5-1 X155CrVMo12-1 X210CrW12 X30WCrV5 3 X45CoCrWV555 55NiCrMoV6 56NiCrMoV7 60NiCrMo124 35NiCrMo16	X210Cr12 40CrMnNiMo8-6 40CrMnNiMoS8-6-4 X40CrMoV5-1 X155CrVMo12-1 X210CrW12 X30WCrV5-3 X45CoCrWV5-5-5 55NiCrMoV6 55NiCrMoV7 60NiCrMoV12-4 35NiCrMo16	Z200C12 40CMD8 40CMD8S Z40CDV5 32CDV12-28 Z210CW12-01 X32WCRV5 55NCDV7; 35NCD16	BD3 BH13 BD2 BH224/5 BP30	D3 H13 D2 D6 L6 6F3		1d
Schnellarbeitsstähle	800-1200 N/mm²	1.3207 1.3243 1.3247 1.3343	S10-4-3-10 S6-5-2-5 S2-10-1-8 S6-5-2	HS 10-4-3-10 HS 6-5-2-5 HS 2-10-1-8 HS 6-5-2	Z130WKCDV Z85WDKCV Z110DKCWW Z85WDCV	BT42 BM35 BM42 BM2	M42	1c	
	> 1200 N/mm²	1.3207 1.3243 1.3247 1.3343	S10-4-3-10 S6-5-2-5 S2-10-1-8 S6-5-2	HS 10-4-3-10 HS 6-5-2-5 HS 2-10-1-8 HS 6-5-2	Z130WKCDV Z85WDKCV Z110DKCWW Z85WDCV	BT42 BM35 BM42 BM2	M42	1d	
Stahlguss	< 700 N/mm²	1.0416 1.0446 1.0552	GS-38 GS-45 GS-52	EN 10016-2:1995-04 GE 240 S355 JRC	230-400 M E23-45 M	A1 A2		1a	
	< 800 N/mm²	1.5919 1.7218 1.7220 1.7379	GS-15CrNi6 GS-25CrMo4 GS-34CrMo4 GS-18CrMo910	15CrNi6 25CrMo4 19B, 34CrMo4 G17CrMo9-10	16NC6 25CD4 35CD4	708A25 708A37 622	3115 4130 4137; 4135	3c	
	800-1200 N/mm²	1.0416 1.0446 1.0552 1.5919 1.7218 1.7220 1.7379	GS-38 GS-45 GS-52 GS-15CrNi6 GS-25CrMo4 GS-34CrMo4 GS-18CrMo910	EN 10016-2:1995-04 GE 240 S355 JRC 15CrNi6 25CrMo4 19B, 34CrMo4 G17CrMo9-10	230-400 M E23-45M 16NC6 25CD4 35CD4	A1 A2 708A25 708A37 622	3115 4130 4137; 4135	3d	
Grauguss	< 150 HB	0.6015 0.6020 0.6025 0.6030	GG-15 GG-20 GG-25 GG-30	EN-GJL-150 EN-GJL-200 EN-GJL-250 EN-GJL-300	Ft 15 D Ft 20 D Ft 25 D Ft 30 D	Grade 150 Grade 220 Grade 260 Grade 300	No 25B No 30B No 35B No 45B	3a	
Grauguss vergütet	> 150 HB	0.6015 0.6020 0.6025 0.6030	GG-15 GG-20 GG-25 GG-30	EN-GJL-150 EN-GJL-200 EN-GJL-250 EN-GJL-300	Ft 15 D Ft 20 D Ft 25 D Ft 30 D	Grade 150 Grade 220 Grade 260 Grade 300	No 25B No 30B No 35B No 45B	3b	
Gusseisen mit Kugelgraphit	< 200 HB	0.7040 0.7050 0.7060	GGG-40 GGG-50 GGG-60	EN-GJS-400-15 EN-GJS-500-7 EN-GJS-600-3	FCS 400-12 FGS 500-7 FGS 600-3	SNG 420/12 SNG 500/7 SNG 600/3	60-40-18 65-54-12 80-55-06	3a	
Temperguss	< 200 HB	0.8035 0.8040 0.8045 0.8135 0.8145 0.8155 0.8165	GTW-35-04 GTW-40-05 GTW-45-07 GTS-35-10 GTS-45-06 GTS-55-04 GTS-65-02	EN-GJS-800-2 EN-GJS-800-2 EN-GJS-800-2 EN-JM1010 EN-JM1040 EN-JM1050 GJMB 650-2	MN 35-10 MN 450 MP 50-5 MP 60-3	B 340/12 P 440/7 P 510/4 P 570/3	32510 40010 50005 70003	3a	
	> 200 HB	0.7040 0.7050 0.7060 0.7070 0.7080	GGG-40 GGG-50 GGG-60 GGG-70 GGG-80	EN-GJS-400-15 EN-GJS-500-7 EN-GJS-600-3 EN-GJS-700-2 EN-GJS-800-2	FCS 400-12 FGS 500-7 FGS 600-3 FGS 700-2	SNG 420/12 SNG 500/7 SNG 600/3 SNG 700/2	60-40-18 65-54-12 80-55-06 100-70-03	3b	
Temperguss vergütet	> 200 HB	0.8035 0.8040 0.8045 0.8135 0.8145 0.8155 0.8165	GTW-35-04 GTW-40-05 GTW-45-07 GTS-35-10 GTS-45-06 GTS-55-04 GTS-65-02	EN-GJS-800-2 EN-GJS-800-2 EN-GJS-800-2 EN-JM1010 EN-JM1040 EN-JM1050 GJMB 650-2	MN 35-10 MN 450 MP 50-5 MP 60-3	B 340/12 P 440/7 P 510/4 P 570/3	32510 40010 50005 70003	3b	
Rostfreier Stahl	< 850 N/mm²	1.4104 1.4113 1.4301 1.4305 1.4305 1.4306 1.4401 1.4404 1.4406 1.4435 1.4436 1.4539 1.4541 1.4573	14CrMoS17 X 6 CrMo 17 X5CrNi1810 X8CrNiS18-9 X2CrNi19-11 X5CrNiMo17 12 2 X2CrNiMo17-12-2 X2CrNiMoN17-11-2 X2CrNiMo18-14-3 X3CrNiMo17-13-3 X1NiCrMoCuN25-20-5 X6CrNiTi18-10 X10CrNiMoTi18-12	X14CrMoS17-2 X6CrMo17-1 58E, X5CrNi18-10 58M; X10CrNiS18-9 X2CrNi19-11 G-X6CrNiMo17-12-2 X3CrNiMo17122 X2CrNiMoN17-12-2 X2CrNiMo18-14-3 X3CrNiMo17-13-3 X1NiCrMoCu25-20-5 58B; X6CrNiTi18-10 X6CrNiMoTi18-12	Z 3CF17 Z8CD17.01 Z4CN18-10FF Z8CNF18-09 Z2CN18-10 Z6CND17-17-11 Z3CND18-12-02 Z2CND17-12-Az Z2CND18-14-03 Z7CND18-12-03; Z2NCDU25-20-5 Z6CNT18-10	441S29 434S17 304S15 303S21 304S12 316S16 316S12 316S16 316S11 316S33 904S13 321S31 320S33	430F 434 304 303 304L 316 316L 316LN 316L 316 904L, N08904 321 316Ti	2a	
	< 1000 N/mm²	1.4002 1.4006 1.4016 1.4021 1.4028 1.4034 1.4057	X6CrAl13 X10Cr13 X6Cr17 X20Cr13 X30Cr13 X46Cr13 X17CrNi16-2	X6CrAl13 56A; X12Cr13 60; X6Cr17 X20Cr13 X30Cr13 X60Cr13 57; X17CrNi16-2	Z6CA13 Z10C14 Z8C17 Z20C13 Z30C13 Z38C13M Z15CN16-02	405S17 410S21 430S17 420S37 420S45 420S45 431S29	405 410, AMS 5613 430/1 420 420F 420C/4 431		2b

Zuordnung der Werkstoffe in Materialklassen

Material	Zugfestigkeit	DIN-Nr.	DIN-Code	Euronorm EN	AFNOR	B.S.	AISI SAE	Material-klasse	
		1.4112 1.4116 1.4125 1.4460 1.4510 1.4512 1.4582	X90CrMoV18 X45CrMoV15 X105CrMo17 X3CrNiMoN27-5-2 X3CrTi17 X6CrTi12 X4CrNiMoNb257	X90CrMoV18 X50CrMoV15 X105CrMo17 X3CrNiMoN27-5-2 X6CrTi17 X5CrTi12 X4CrNiMoNb25-7	A35-572 Z100CD17 Z3CND27-07 AZ Z4CT17, X3CrTi17 Z3CT12, Z6CT12	X105CrMo17 X3CrNiMoN27-5-2 X3CrTi17 409S19	440B UNE 36016-1 440C 329 430Ti 409	2b	
Rostfreier Stahlguss	< 850 N/mm ²	1.4308 1.4340	GX6CrNi18 9 G-X40CrNi274	G-X6CrNi18-9 GX40CrNi27-4	Z6CN18-10M	304C15	304H, CF-8 J92615, A781-05	2a	
	< 1000 N/mm ²	1.4086 1.4106 1.4138	G-X120Cr29 G-X10CrMo13 G-X120CrMo292	57; X17CrNi16-2 X2CrMoSiS18-2-1	15CN16-02 X2CrMoSiS18-2-1	431S29	431	2b	
Hitzebeständige Stähle	< 1000 N/mm ²	1.4722 1.4724 1.4741 1.4742 1.4762 1.4821	X10CrSi13 X10CrAl13; X10CrAlSi13 X10CrSi18 X10CrAl18 X10CrAl24 X20CrNiSi254	X10CrAl11-3 60; X10CrAl(Si)18 X10CrAlSi25	Z13C13 Z10CAS18 Z210CAS24 Z20CNS25-4	403S17 430S15 X10CrAlSi25	405 430 446	1c	
		1.3964 1.4429 1.4462 1.4529 1.4547	X 2 CrNiMnMoNNb 21 16 5 3 X 2 CrNiMoN 17 13 3 X 2 CrNiMoN 22 5 3 X 1 NiCrMoCuN 25 20 7 X 1 CrNiMoCuN 20 18 7	X2CrNiMoN17-13-3 X2CrNiMoN22-5-3 10088-3 10088-3	NF 05-159 Z2CND17-13-Az Z2CNDU21-08-Az X1CrNiMoCuN25-20-7 X1CrNiMoCuN20-18-7	316S63 318S13 X1CrNiMoCuN25-20-7 X1CrNiMoCuN20-18-7	XM-19 316LN 329A, UNS31803 B649, N08926 S31254	5b	
		3.7024 3.7034 3.7055 3.7064	Ti 99.5 Ti 99.7 Ti 99.4 Ti 99.2						5a
		3.7164 3.7114 3.7124 3.7174	TiAl6V4 TiAl5Sn2 TiCu2 TiAl6V6Sn2						5b
		3.7164 3.7124 3.7144 3.7154 3.7174 3.7184	TiAl6V4 TiCu2 TiAl6Sn2Zr4Mo2 TiAl6Zr5 TiAl6V6Sn2 TiAl4Mo4Sn2						5c
		2.4060	Nickel 200						5a
Hochwarmfeste Nickel-Basislegierungen	< 500 N/mm ²	2.4360	Monel 400					5b	
	< 900 N/mm ²	2.4375 2.4812 2.4816 2.4617 2.4665 2.4983 1.4876	Monel K 500 Hastelloy C Inconel 600 Hastelloy B-2 Hastelloy X Udimet 500 Incoloy 800	Alloy K500	Ni-Mo28	3072 3076 (NA18) ANC15 HR208 HR204	N05500 N10665		
	900-1200 N/mm ²	2.4631 2.4632 2.4634 2.4662 2.4668 2.4670 2.4674 2.4856 2.6554	Nimonic 80A Nimonic 90 Nimonic 105 Nimonic 901 Inconel 718 Nimocast 713 Nimocast PK24 Inconel 625 Waspaloy	499	Z8NC42 NC19FeNb	HR 53 HR 8 NA21	2HR201 2HR2 B564/446, 5599, 5666		
	2.0060 2.0070 2.0090 2.1356	E-Cu57 SE-Cu SF-Cu CuMn3		CW107C					C19400
	2.0250 2.0265 2.0321 2.0360 2.0380 2.0410 2.0561 2.0580 2.0771	CuZn20 CuZn30 CuZn37 CuZn40 CuZn39Pb2 CuZn44Pb2 CuZn40Al1 CuZn40Mn1Pb CuNi7Zn39Mn5Pb3		CW713R CW713R			CZ135, CZ114 CZ135, CZ114		C67400 C67400
	2.1245 2.1247 2.1293 2.1525	CuBe1.7 CuBe2 CuCrZr CuSi3Mn		CW107C					C19400
	2.1201 2.1366 2.1522 2.1525	CuAgo.03 CuMn5 CuSi2Mn CuSi3Mn		CC491K CW107C CW107C CW107C		CuSn5Pb5Zn5	LG2		C83600 C19400 C19400 C19400
	2.1016 2.1020 2.1030 2.1050 2.1052 2.1060 2.1061 2.1076 2.1080 2.1086 2.1090 2.1093 2.1096	CuSn4 CuSn6 CuSn8 G-CuSn10-C G-CuSn12-C G-CuSn12Ni2-C G-CuSn11Pb2-C CuSn4Pb4Zn4 CuSn6Zn6 G-CuSn10Zn G-CuSn7Zn4Pb7-C G-CuSn6ZnNi G-CuSn5ZnPb		CW450K CW452K CW453K CC480K CC483K CC484K CC482K CW456K CW456K CW456K CC493K CC492K CC491K		CuSn4P CuSn6P CuSn8P, CuSn9 CuSn10P CuSn12P / UE12P CuSn12Ni2 CuSn12Pb CuSn4Pb4Zn4 CuSn4Pb4Zn4 CuSn4Pb4Zn4 CuSn7Pb6Zn4 CuSn7Zn2Pb3 CuSn5Pb5Zn5	PB101 PB103 PB104 CT1/PB4 PB2 CT2 PB4 LG4 LG2		C51100 C51900 C52100 C90700 C90800 C91700 C92500 C54400 C54400 C54400 C93200 C91410 C83600

Zuordnung der Werkstoffe in Materialklassen

Technische Informationen

Material	Zugfestigkeit	DIN-Nr.	DIN-Code	Euronorm EN	AFNOR	B.S.	AISI SAE	Material-klasse
Reinaluminium Nicht ausgehärtetes Aluminium	< 150 N/mm ² < 400 N/mm ²	3.0255	Al99.5	EN AW-1050A	A-5	1B	1050A	4c
		3.0515	AlMn1	EN AW-3003/3103	A-M1/-	N3		
		3.2315	AlMgSi1	EN AW-6082	A-SGM0.7	H30	6082	
		3.3315	AlMg1	EN AW-5005A	A-G0,6	N41	5005A	
		3.3535	AlMg3	EN AW-5754	A-G3M		5754	
		3.3547	AlMg4.5Mn	EN AW-5083	A-G4,5MC	N8	5083	
Ausgehärtetes Aluminium	< 650 N/mm ²	3.4365	AlZnMgCu1.5	EN AW-7075	A-Z5GU	2L95/96	7075	4d
		3.0615	AlMgSiPb	EN AW-6012	A-SGPb		6012	
		3.1325	AlCuMg1	EN AW-2017A	A-U4G	H14	2017A	
		3.1355	AlCuMg2	EN AW-2024	A-U4G1	2L97/98	2024	
		3.1655	AlCuBiPb	EN AW-2011	A-U5PbBi	FC1	2011	
		3.4335	AlZn4.5Mg1	EN AW-7020	A-Z5G	H17	7020	
Aluminium-Gusswerkstoff < 6% Si	< 400 N/mm ²	3.1841	G-AlCu4Ti	EN AC-AlCu4Ti				4e
		3.2134	G-AlSi5Cu1Mg	EN AC-AlCu4Ti				
		3.3241	G-AlMg3Si	EN AW-6061	A-GSUC	H20	6061	
		3.3292	GD-AlMg9					
Aluminium-Gusswerkstoff > 6% Si	< 400 N/mm ²	3.2152	GD-AlSi6Cu4	EN AC-AlSi6Cu4				3e
		3.2162	GD-AlSi8Cu3	EN AC-AlSi6Cu4				
		3.2373	G-AlSi9Mg	EN AC-AlSi9Mg				
		3.2381	G-AlSi10Mg	EN AC-AlSi10Mg				
		3.2383	G-AlSi10Mg (Cu)					
		3.2581	G-AlSi12	EN AC-AlSi12(a)				
Magnesium-Gusslegierungen	< 400 N/mm ²	3.2583	G-AlSi12 (12)	EN AC-AlSi12(Cu)				3e
		3.2982	GD-AlSi12 (Cu)	EN AC-AlSi12Cu1(Fe)				
		3.5106	G-MgAg3SE2Zr1					
		3.5662	G-MgAl6					
Thermoplast		3.5812	G-MgAl8Zn1					6a
		3.5912	G-MgAl9Zn1					
		PTFE	Teflon, Hostaflon, Lubriflon					
		PVDF	Kynar, Solef					
		PA	Ertalon, Ultramid, Nylon					
Duroplast ungeschichtet		POM	Delrin, Hostaform					6b
		PETP	Arnite, Ertalyte					
		PVC-hart	Hostalit, Vinoflex, Trovidur					
		PETP	Hostalen, Ertalene, Lupolen					
		PP	Hostalen, Ertalen					
Duroplast geschichtet		PC	Makralon, Lexan					6b
		PF	Bakelit, Resalit, Luphen					
Duroplast ungeschichtet		MF	Albamin, Keramin, Resopal					6b
		UF	Resopal, Basapor					
		PF	Ferrozell, Resofil, Canevasit					
Duroplast geschichtet		MF	Resopal, Resamin, Textolit					6b
		UF	Resamin, Basapor					

Kontaktieren Sie uns ohne zu zögern, wenn eine DIN Werkstoff-Nr. hier nicht aufgeführt ist.