

**Ø-Bereich:** 0,30 - 1,00 mm

**Formgenauigkeit:**

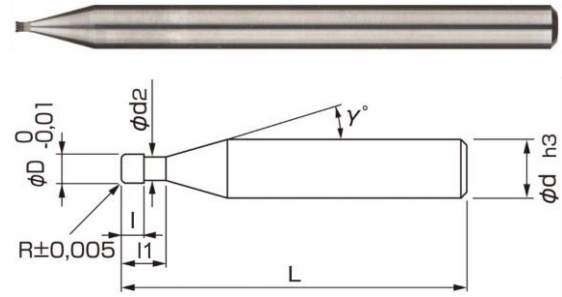
$R \leq 0,100$  mm: +/- 0,005 mm

**Durchmessertoleranz:**

$\varnothing \leq 1,00$  mm: 0/-0,010 mm

**Eigenschaften:**

- + hervorragende Nano-Oberflächengüten auf Konturen und ebenen Flächen
- + 0° Helix
- + 2/4/6 Schneiden



Anwendungen						
Kohlenstoffstähle	legierte Stähle / Werkzeugstähle	vorvergütete Stähle	gehärtete Stähle		rostfreie Stähle	hitzebeständige Stähle
			≤ HRC55	> HRC55		
Titanium	Aluminium	Kupfer	spröde Materialien / Hartmetall		Kunststoff	Graphit
			XX			

XXX sehr gut geeignet    XX gut geeignet    X geeignet

Abmessungen										
Artikel-Nr.	Artikeltyp	D	R	I	I1	L	d	Winkel (γ)	Schneiden	Helix
8000005303	PCDRS	0,300	0,050	0,09	0,30	48	4	15°	2	0°
8000005304	PCDRS	0,400	0,050	0,12	0,40	48	4	15°	4	0°
8000005305	PCDRS	0,500	0,050	0,15	0,50	48	4	15°	4	0°
8000005306	PCDRS	0,500	0,100	0,15	0,50	48	4	15°	4	0°
8000005307	PCDRS	0,600	0,050	0,18	0,60	48	4	15°	6	0°
8000005308	PCDRS	0,600	0,100	0,18	0,60	48	4	15°	6	0°
8000005309	PCDRS	0,800	0,050	0,24	0,80	48	4	15°	6	0°
8000005310	PCDRS	0,800	0,100	0,24	0,80	48	4	15°	6	0°
8000000612	PCDRS	1,000	0,050	0,30	1,00	48	4	15°	6	0°
8000000613	PCDRS	1,000	0,100	0,30	1,00	48	4	15°	6	0°

Bearbeitungsbeispiel			
<p><b>Arbeitsgröße:</b> Ø15mm <b>Bearbeitungstiefe:</b> 0,924mm</p>	<b>Material:</b> Vollhartmetall 92.5HRA <b>Werkzeuggröße:</b> Ø0,3 x R0,05 x 0,3		
	<b>Bearbeitungsprozess</b>	<b>Schichten</b>	
		<b>Konturschichten</b>	<b>Planschichten</b>
	<b>Drehzahl (min<sup>-1</sup>)</b>	40.000	
	<b>Vorschub (mm/min)</b>	70	
	<b>Schnitttiefe</b> Ap x Ae (mm)	0,002~0,006 x 0,002	0,001 x 0,005~0,01
	<b>Aufmaß (mm)</b>	0,002	0,001
	<b>Schnittlänge (m)</b>	28	12
	<b>Bearbeitungszeit</b>	6Std. 23Min.	3Std. 25Min.
	<b>Kühlmittel</b>	wasserunlösliches Öl	
	<b>Oberflächengüte</b>	<b>Rz 0,0192µm</b>	