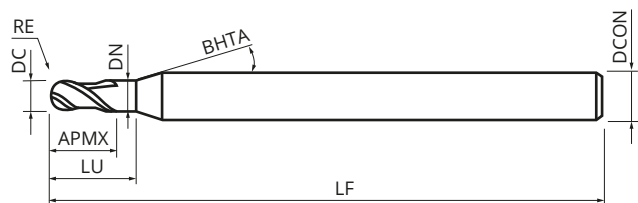
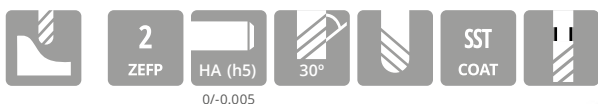


USLB 2000 VHM-Kugelfräser



- Zum Schrappen und Vorschlichten in vorgehärtetem und gehärtetem Stahl von 30 bis 70 HRC

DC	Toleranzen	
1 - 6	0/-0.015 DC-TOL	±0.01 RE
8 - 12	0/-0.02 DC-TOL	±0.01 RE

ABMESSUNGEN

Artikelnummer (WGR. 9810)	DC mm	RE mm	APMX mm	LU mm	DN mm	BHTA °	LF mm	DCON mm	ZEFP
USLB 2010-025-4	1	0.5	0.8	2.5	0.95	16	50	4	2
USLB 2010-025-6	1	0.5	0.8	2.5	0.95	16	50	6	2
USLB 2015-040-6	1.5	0.75	1.2	4	1.45	16	50	6	2
USLB 2020-050-6	2	1	1.6	5	1.95	16	50	6	2
USLB 2025-060-6	2.5	1.25	2	6	2.4	16	50	6	2
USLB 2030-080-6	3	1.5	2.4	8	2.9	16	70	6	2
USLB 2040-100-6	4	2	3.2	10	3.9	16	70	6	2
USLB 2050-100-6	5	2.5	4	10	4.9	16	80	6	2
USLB 2060-150-6	6	3	4.8	15	5.9	-	80	6	2
USLB 2080-200-8	8	4	8	20	7.9	-	80	8	2
USLB 2100-200-10	10	5	10	20	9.9	-	100	10	2
USLB 2120-250-12	12	6	12	25	11.9	-	100	12	2

SCHNITTDATEN – SCHRUPPEN

Material	Legierter Stahl				(Vor-)gehärteter Stahl			
	HRC 25 - 34				HRC 35 - 44			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm
1	40570	1390	0.10	0.40	41400	1180	0.10	0.40
1.5	39530	1650	0.14	0.50	40340	1380	0.12	0.45
2	32770	2240	0.22	0.96	29460	1680	0.20	0.09
2.5	26220	2190	0.26	1.10	26750	1780	0.23	1.10
3	21850	2280	0.32	1.44	19640	1720	0.30	1.32
4	16390	2330	0.43	1.91	14730	1740	0.40	1.76
5	13110	2340	0.54	2.40	11780	1750	0.05	2.20
6	10920	2300	0.65	2.88	9820	1680	0.59	2.64
8	8190	2320	0.86	3.84	7360	1740	0.79	3.51
10	6550	2240	1.08	4.80	5890	1680	0.99	4.40
12	5460	2180	1.30	5.76	4910	1630	1.19	5.28

Material	Gehärteter Stahl											
	HRC 45 - 54				HRC 55 - 64				HRC 65 - 70			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm
1	41400	940	0.09	0.35	39810	760	0.07	0.32	23890	360	0.07	0.32
1.5	32910	1130	0.12	0.40	26540	760	0.09	0.42	15920	360	0.09	0.42
2	24680	1130	0.18	0.80	19900	760	0.14	0.64	11940	360	0.14	0.64
2.5	19750	1090	0.23	1.10	15920	760	0.18	0.75	9550	450	0.18	0.75
3	16450	1160	0.27	1.20	13270	780	0.22	0.96	7960	360	0.22	0.96
4	12340	1170	0.36	1.60	9950	790	0.29	1.25	5970	370	0.29	1.25
5	9870	1160	0.45	2.00	7960	790	0.36	1.60	4780	380	0.36	1.60
6	8230	1160	0.54	2.40	6630	780	0.43	1.90	3980	370	0.43	1.90
8	6170	1160	0.72	3.20	4980	780	0.56	2.55	2990	370	0.56	2.55
10	4940	1130	0.90	4.00	3980	760	0.72	3.20	2390	360	0.72	3.20
12	4110	1090	1.08	4.80	3320	730	0.86	3.80	1990	350	0.86	3.80

SCHNITTDATEN – SCHLICHTEN

Material	Legierter Stahl				(Vor-)gehärteter Stahl			
	HRC 25 - 34				HRC 35 - 44			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm
1	40570	1310	0.06	0.07	41400	1100	0.06	0.07
1.5	39530	1500	0.08	0.09	40340	1300	0.08	0.09
2	39790	2570	0.09	0.10	31850	1690	0.09	0.10
2.5	28710	2180	0.10	0.11	25480	1600	0.10	0.11
3	23930	2230	0.11	0.12	21230	1730	0.11	0.12
4	17950	22850	0.13	0.14	15920	1750	0.13	0.14
5	14360	2260	0.14	0.16	12740	1770	0.14	0.16
6	11960	2250	0.16	0.18	10620	1750	0.16	0.18
8	8970	2220	0.18	0.20	7960	1660	0.18	0.20
10	7180	2180	0.21	0.23	6370	1690	0.21	0.23
12	5980	2050	0.23	0.25	5310	1820	0.23	0.25

Material	Gehärteter Stahl											
	HRC 45 - 54				HRC 55 - 64				HRC 65 - 70			
DC mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm	n min ⁻¹	Vf mm/min	a _p mm	a _e mm
1	41400	1100	0.06	0.07	41400	870	0.06	0.07	35030	600	0.06	0.07
1.5	36090	1170	0.08	0.09	29720	960	0.08	0.09	23350	670	0.08	0.09
2	27070	1440	0.09	0.10	22290	1100	0.09	0.10	17520	800	0.09	0.10
2.5	21660	1360	0.10	0.11	17830	1080	0.10	0.11	14010	800	0.10	0.11
3	18050	1470	0.11	0.12	14860	1130	0.11	0.12	11680	820	0.11	0.12
4	13540	1490	0.13	0.14	11150	1140	0.13	0.14	8760	830	0.13	0.14
5	10830	1500	0.14	0.16	8920	1150	0.14	0.16	7010	830	0.14	0.16
6	9020	1490	0.16	0.18	7430	1130	0.16	0.18	5840	820	0.16	0.18
8	6770	1410	0.18	0.20	5570	1060	0.18	0.20	4380	820	0.18	0.20
10	5410	1440	0.21	0.23	4460	1100	0.21	0.23	3500	800	0.21	0.23
12	4510	1380	0.23	0.25	3720	1060	0.23	0.25	2920	780	0.23	0.25