



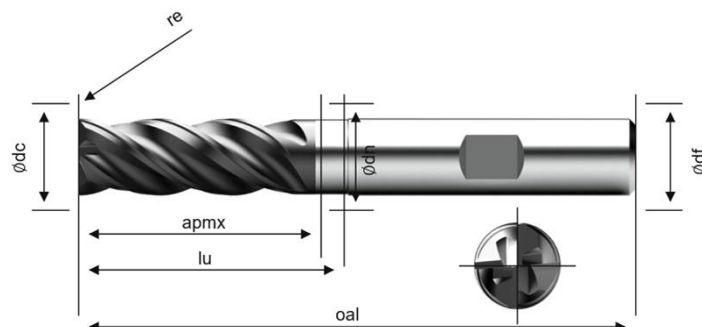
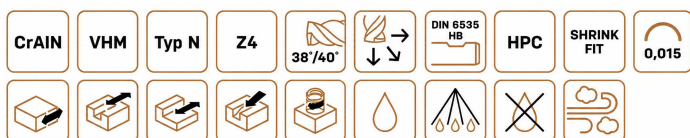
SIMPLY CLEVER
BASIC EDITION

CUT MORE,
EARN MORE!

THE TOOL
MANAGEMENT
COMPANY



FRÄSER MIT ECKENRADIUS



FRÄSER MIT ECKENRADIUS SIMPLY CLEVER BASIC EDITION

Artikel-Nr.	SAP-Nr.	dc	apmx	lu	dn	oal	df	re ± 0,01	Preis je Stück*
SCBE2026-030R025HB	675006	3	8	11	-	57	6	0,25	€ 17,90
SCBE2026-030R050HB	675008	3	8	11	-	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-040R050HB	675009	4	11	13	-	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-040R100HB	675010	4	11	13	-	57	6	1,00	€ 17,90
SCBE2026-050R025HB	675011	5	13	15	-	57	6	0,25	€ 17,90
SCBE2026-050R050HB	675012	5	13	15	-	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-060R025HB	675013	6	13	20	5,8	57	6	0,25	€ 17,90
SCBE2026-060R050HB	675014	6	13	20	5,8	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-060R100HB	675015	6	13	20	5,8	57	6	1,00	€ 17,90
SCBE2026-080R025HB	675016	8	19	25	7,8	63	8	0,25	€ 23,90
SCBE2026-080R050HB	675017	8	19	25	7,8	63	8	0,50	€ 23,90
SCBE2026-080R100HB	675018	8	19	25	7,8	63	8	1,00	€ 23,90
SCBE2026-080R150HB	675019	8	19	25	7,8	63	8	1,50	€ 23,90
SCBE2026-100R100HB	675020	10	22	30	9,8	72	10	1,00	€ 39,50
SCBE2026-100R150HB	675021	10	22	30	9,8	72	10	1,50	€ 39,50
SCBE2026-100R200HB	675022	10	22	30	9,8	72	10	2,00	€ 39,50
SCBE2026-120R025HB	675023	12	26	38	11,8	82	12	0,25	€ 56,50
SCBE2026-120R050HB	675024	12	26	38	11,8	82	12	0,50	€ 56,50
SCBE2026-120R100HB	675025	12	26	38	11,8	82	12	1,00	€ 56,50
SCBE2026-120R200HB	675026	12	26	38	11,8	82	12	2,00	€ 56,50
SCBE2026-160R100HB	675027	16	32	44	15,8	92	16	1,00	€ 98,80
SCBE2026-160R200HB	675028	16	32	44	15,8	92	16	2,00	€ 98,80
SCBE2026-200R200HB	675030	20	38	54	19,8	104	20	2,00	€ 149,50
SCBE2026-200R400HB	675031	20	38	54	19,8	104	20	4,00	€ 149,50

Die angegebenen Preise gelten ab dem 01.09.2026, sind freibleibend, gelten bis auf Widerruf und verstehen sich zzgl. gesetzlicher MwSt.

DIGITALE WERKZEUGDATEN INKLUSIVE

DIN 4000 und ISO 13399
2D- und 3D-Daten
sowie Bildmaterial

SHOP ↓



THE TOOL
MANAGEMENT
COMPANY

TCM Austria
Tool Consulting &
Management GmbH

Technologiepark 3, 8510 Stainz,
+43 3463 600 90
office@tcm-international.com

TCM-INTERNATIONAL.COM

FRÄSER: Empfohlene Schnittdaten



Fräserdurchmesser d_c									
Werkstoffgruppe		3 - 4	5	6	8	10	12	16	20
Stahl < 800 N/mm ²	vc [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120
	fz [mm]	0,026	0,031	0,035	0,049	0,062	0,079	0,114	0,158
	n [U/min]	9,554	7,643	6,369	4,777	3,822	3,185	2,389	1,911
	vf [mm/min]	1,009	954	897	932	942	1,009	1,093	1,211
Stahl < 1200 N/mm ²	vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100
	fz [mm]	0,024	0,028	0,032	0,044	0,056	0,072	0,104	0,144
	n [U/min]	7,962	6,369	5,308	3,981	3,185	2,654	1,990	1,592
	vf [mm/min]	764	713	679	701	713	764	828	917
Stahl < 1600 N/mm ²	vc [m/min]	80	80	80	80	80	80	80	80
	fz [mm]	0,021	0,024	0,027	0,038	0,048	0,062	0,089	0,122
	n [U/min]	6,369	5,096	4,246	3,185	2,548	2,123	1,592	1,274
	vf [mm/min]	530	489	462	479	489	523	566	624
Stahl rostfrei < 800 N/mm ²	vc [m/min]	70	70	70	70	70	70	70	70
	fz [mm]	0,019	0,022	0,026	0,035	0,045	0,058	0,083	0,115
	n [U/min]	5,573	4,459	3,715	2,787	2,229	1,858	1,393	1,115
	vf [mm/min]	428	399	380	392	399	428	464	514
Stahl rostfrei > 800 N/mm ²	vc [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
	fz [mm]	0,016	0,018	0,022	0,030	0,038	0,048	0,070	0,097
	n [U/min]	4,777	3,822	3,185	2,389	1,911	1,592	1,194	955
	vf [mm/min]	306	281	275	283	287	306	332	370
Grauguß GJL	vc [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120
	fz [mm]	0,026	0,031	0,035	0,049	0,062	0,079	0,114	0,158
	n [U/min]	9,554	7,643	6,369	4,777	3,822	3,185	2,389	1,911
	vf [mm/min]	1,009	954	897	932	942	1,009	1,093	1,211
Kugelgraphitguß GJS	vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100
	fz [mm]	0,024	0,028	0,032	0,044	0,056	0,072	0,104	0,144
	n [U/min]	7,962	6,369	5,308	3,981	3,185	2,654	1,990	1,592
	vf [mm/min]	764	713	679	701	713	764	828	917
Aluminium- legierungen < 8% Si	vc [m/min]	320	320	320	320	320	320	320	320
	fz [mm]	0,048	0,056	0,064	0,088	0,112	0,144	0,208	0,288
	n [U/min]	25,478	20,382	16,985	12,739	10,191	8,493	6,369	5,096
	vf [mm/min]	4,892	4,566	4,348	4,484	4,566	4,892	5,299	5,870
Aluminium- legierungen > 8% Si	vc [m/min]	250	250	250	250	250	250	250	250
	fz [mm]	0,041	0,048	0,054	0,075	0,095	0,122	0,177	0,245
	n [U/min]	19,904	15,924	13,270	9,952	7,962	6,635	4,976	3,981
	vf [mm/min]	3,248	3,057	2,887	2,994	3,032	3,248	3,519	3,898
Cu-Legierungen	vc [m/min]	220	220	220	220	220	220	220	220
	fz [mm]	0,048	0,056	0,064	0,088	0,112	0,144	0,208	0,288
	n [U/min]	17,516	14,013	11,677	8,758	7,006	5,839	4,379	3,503
	vf [mm/min]	3,363	3,139	2,989	3,083	3,139	3,363	3,643	4,036
Titan-Legierungen	vc [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
	fz [mm]	0,016	0,018	0,022	0,030	0,038	0,048	0,070	0,097
	n [U/min]	3,981	3,185	2,654	1,990	1,592	1,327	995	796
	vf [mm/min]	255	234	229	236	239	255	277	308
Warmfeste Legierungen	vc [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35
	fz [mm]	0,016	0,018	0,021	0,029	0,037	0,047	0,068	0,094
	n [U/min]	2,787	2,229	1,858	1,393	1,115	929	697	557
	vf [mm/min]	178	164	155	161	164	175	189	209

Seitliches Fräsen / Umsäumen				Vollnutfräsen			
			vc	fz			
	ap = 1xd		x 1	x 1		ap = 0,5xd	x 1
	ae = 0,2xd					ae = 1xd	
	ap = 1,5xd		x 0,8	x 0,5		ap = 1xd	x 0,5
ae = 0,5xd		ae = 1xd					