

Katalog-Nr. Cat.-No.						1521C		1522C	
P						■		■	
M									
K						■		■	
N									
S									
H									
O									
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
kurz short									
3	4	40	6	4	4	9186423	EM-DHC 3x4/6 4EA	-	-
4	5	54	8	6	4	1190000	EM-DHC 4x5/8 4EA	1190010	EM-DHC 4x5/8 4EB
5	6	54	10	6	4	1190001	EM-DHC 5x6/10 4EA	1190011	EM-DHC 5x6/10 4EB
6	7	54	16	6	4	1190002	EM-DHC 6x7/16 4EA	1190012	EM-DHC 6x7/16 4EB
8	9	58	20	8	4	1190003	EM-DHC 8x9/20 4EA	1190013	EM-DHC 8x9/20 4EB
10	11	66	24	10	4	1190004	EM-DHC 10x11/24 4EA	1190014	EM-DHC 10x11/24 4EB
12	12	73	26	12	4	1190005	EM-DHC 12x12/26 4EA	1190015	EM-DHC 12x12/26 4EB
16	16	82	32	16	4	1190007	EM-DHC 16x16/32 4EA	1190017	EM-DHC 16x16/32 4EB
20	20	92	40	20	4	1190009	EM-DHC 20x20/40 4EA	1190019	EM-DHC 20x20/40 4EB

■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

Schnittwertempfehlungen ab Seite 62
 Cutting data recommendations starting page 62

Kantenschutzfase Edge protection chamfer	d ₁	b
	1	0,025
	2	0,05
	3	0,075
	4	0,1
	5	0,15
	6-12	0,2
	14-20	0,3



DHC
Schafffräser mit ungleichem Drallwinkel
End mills with uneven helix angle



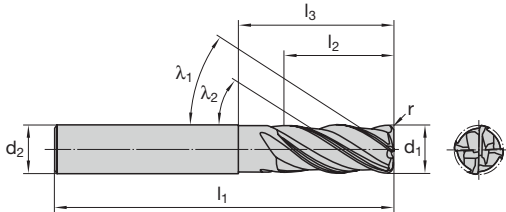
Katalog-Nr. Cat.-No.		1521C				1522C			
P		■				■			
M									
K		■				■			
N									
S									
H									
O									
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
lang long									
2	4	40	6	4	4	9186425	EM-DHC 2x4/6 4EA	-	-
3	6	40	9	4	4	9186426	EM-DHC 3x6/9 4EA	-	-
4	8	54	12	6	4	1110700	EM-DHC 4x8/12 4EA	1110705	EM-DHC 4x8/12 4EB
5	10	54	15	6	4	1110701	EM-DHC 5x10/15 4EA	1110706	EM-DHC 5x10/15 4EB
6	13	57	21	6	4	1110223	EM-DHC 6x13/21 4EA	1110231	EM-DHC 6x13/21 4EB
8	19	63	27	8	4	1110224	EM-DHC 8x19/27 4EA	1110232	EM-DHC 8x19/27 4EB
10	22	72	32	10	4	1110225	EM-DHC 10x22/32 4EA	1110233	EM-DHC 10x22/32 4EB
12	26	83	38	12	4	1110226	EM-DHC 12x26/38 4EA	1110234	EM-DHC 12x26/38 4EB
14	26	83	38	14	4	1110227	EM-DHC 14x26/38 4EA	1110235	EM-DHC 14x26/38 4EB
16	32	92	44	16	4	1110228	EM-DHC 16x32/44 4EA	1110236	EM-DHC 16x32/44 4EB
18	32	92	44	18	4	1110229	EM-DHC 18x34/44 4EA	1110237	EM-DHC 18x34/44 4EB
20	38	104	54	20	4	1110230	EM-DHC 20x38/54 4EA	1110238	EM-DHC 20x38/54 4EB

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Schnittwertempfehlungen ab Seite 62
Cutting data recommendations starting page 62

Kantenschutzfase Edge protection chamfer	d ₁	b
	1	0,025
	2	0,05
	3	0,075
	4	0,1
	5	0,15
	6-12	0,2
	14-20	0,3

DHC
Schafffräser mit Eckenradius und ungleichem Drallwinkel
End mills with corner radius and uneven helix angle



Katalog-Nr. Cat.-No.							1520C		
P							■		
M									
K							■		
N									
S									
H									
O									
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	z	r (±0,01)	Ident No.	LMT-Code	
lang long									
6	13	57	21	6	4	0,5	9195608	EM-DHC 6x13/21 4R0.5B	
6	13	57	21	6	4	1	9195609	EM-DHC 6x13/21 4R1B	
8	19	63	27	8	4	2	9195614	EM-DHC 8x19/27 4R2B	
8	19	63	27	8	4	0,5	9195611	EM-DHC 8x19/27 4R0.5B	
8	19	63	27	8	4	1	9195612	EM-DHC 8x19/27 4R1B	
10	22	72	32	10	4	2	9195618	EM-DHC 10x22/32 4R2B	
10	22	72	32	10	4	0,5	9195615	EM-DHC 10x22/32 4R0.5B	
10	22	72	32	10	4	1	9195616	EM-DHC 10x22/32 4R1B	
12	26	83	38	12	4	0,5	9195619	EM-DHC 12x26/38 4R0.5B	
12	26	83	38	12	4	1	9195620	EM-DHC 12x26/38 4R1B	
12	26	83	38	12	4	1,5	9195621	EM-DHC 12x26/38 4R1.5B	
12	26	83	38	12	4	2	9195622	EM-DHC 12x26/38 4R2B	

Schnittwertempfehlungen ab Seite 62
 Cutting data recommendations starting page 62

■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

DHC
Schnittwertempfehlungen für Schafffräser
Cutting data recommendations for end mills

	Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R _m /UTS (N/mm ²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New
P	Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	Plain carbon steel + free cutting steel	1.0570	St52-3	-700	S355J2G3
			1.1730	C45	-800	C45U
			1.0715	9SMn28	-700	11SMn30
			1.1191	Ck45	500-950	C45E
			1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4
			1.8159	51CrV4		51CrV4
	Stahlguss	Cast steel	1.0416	GS40	-950	GS40
	Einsatzstahl	Case hardening steel	1.7131	16MnCr5	-950	16MnCr5
	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13
			1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17
			1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4
			1.6580	30CrNiMo8		30CrNiMo8
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel, heat treated	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6
			1.2344	X40CrMoV5.1	-900	X40CrMoV5-1
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.2343	X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1
			1.2316	X38CrMo16	-1100	X38CrMo16
			1.2379	X155CrVMo12 1	-950	X153CrMoV12-1
1.2358			60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5	
1.2080			X210Cr12	950-1400	X210Cr12	
1.2714			55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7	
1.2311			40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7	
1.2312			40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6	
1.2738			45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4	
K	Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25	100-400 (120-260 HB)	EN-GJ1-250
	Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2
	Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3
			0.7070	GGG70L	(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
Temperguss	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4	

¹⁾ In langer Ausführung und $a_e = d_1$ sollte a_p $0,5 \times d_1$ nicht überschreiten
 In kurzer Ausführung und $a_e = d_1$ ist a_p $1 \times d_1$ realisierbar
 In the long version and $a_e = d_1$ provided a_p should not exceed $0.5 \times d_1$
 In the short version and $a_e = d_1$ provided a_p can be equal to $1 \times d_1$

Vorschub-Korrektur-Faktoren f_1
Feed correction factor f_1

$v_f = n \cdot z \cdot f_z \cdot f_1$					
a_e	a_p	DHC lang long		DHC kurz short	
		f_1	f_1	f_1	f_1
$0,1 \cdot d_1$	$1 \times d_1$	2,2	2,4	-	-
	$1,5 \times d_1$	2	-	-	-
	$2 \times d_1$ ¹⁾	1,6	-	-	-
$0,25 \cdot d_1$	$1 \times d_1$	1,6	2	-	-
	$1,5 \times d_1$	1,4	-	-	-
	$2 \times d_1$ ¹⁾	1,2	-	-	-
$0,5 \cdot d_1$	$1 \times d_1$	1,1	1,5	-	-
	$1,5 \times d_1$	1	-	-	-
	$2 \times d_1$ ¹⁾	0,8	-	-	-
$0,75 \cdot d_1$	$1 \times d_1$	0,8	1	-	-
	$1,5 \times d_1$	0,7	-	-	-
	$2 \times d_1$ ¹⁾	0,6	0,7	-	-
$1 \cdot d_1$ ²⁾	$1 \times d_1$	0,5	-	-	-
	$2 \times d_1$	0,4	-	-	-

¹⁾ $1,8 \times d_1$ für Durchmesser 14, 18, 20
 $1,8 \times d_1$ for diameter 14, 18, 20

²⁾ Beim Nutenfräsen Schnittgeschwindigkeit v_c
 um 15 % reduzieren
 When slot milling reduce the cutting speed v_c
 by 15 %

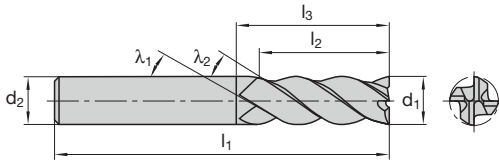
a_e = Schnittbreite in mm
 Width of cut in mm
 a_p = Schnitttiefe in mm
 Depth of cut in mm
 d_1 = Durchmesser in mm
 Cutter diameter in mm
 f_1 = Korrekturfaktor für v_f
 Correction factor for v_f
 f_z = Vorschub pro Zahn in mm
 Feed per tooth in mm
 n = Drehzahl in min^{-1}
 Speed in min^{-1}
 v_f = Vorschubgeschwindigkeit in mm/min
 Feed rate in mm/min
 z = Anzahl der Schneiden
 No. of teeth

Schnitt- geschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)	Kühlung Coolant	Fräserdurchmesser Cutting diameter (mm)											
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth f_z (mm/z.)											
		1 ¹⁾	2 ¹⁾	3 ¹⁾	4	5	6	8	10	12	14–16	18–20	
230		0,008	0,016	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	
230		0,008	0,016	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	
200		0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20	
160		0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20	
130		0,007	0,014	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,10	0,14	0,17	
160		0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20	
140		0,007	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,12	0,16	0,20	
120		0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15	
110		0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15	
100		0,005	0,01	0,015	0,03	0,04	0,04	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	
180			0,01	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,11	0,14	0,17	0,22	0,28
160			0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24
150	0,009		0,018	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	
120	0,009		0,018	0,025	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22	

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
 The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

Trockenbearbeitung, Pressluftkühlung ist vorteilhaft
 Dry machining, air-blast cooling is advantageous

Nassbearbeitung, auf ausreichende Emulsionszuführung achten
 Wet machining, sufficient emulsion volume required



Katalog-Nr. Cat.-No.						1820C		1821C	
P						■		■	
M									
K						■		■	
N									
S									
H									
O									
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
kurz short									
1	1,5	40	2	4	4	7083436	EM-DHCP 1x1.5/2 4EA	-	-
2	3	40	4	4	4	7083437	EM-DHCP 2x3/4 4EA	-	-
3	4	40	6	4	4	7083438	EM-DHCP 3x4/6 4EA	-	-
4	5	54	8	6	4	7106927	EM-DHCP 4x5/8 4EA	7083439	EM-DHCP 4x5/8 4EB
5	6	54	10	6	4	7106928	EM-DHCP 5x6/10 4EA	7083440	EM-DHCP 5x6/10 4EB
6	7	54	16	6	4	7106929	EM-DHCP 6x7/16 4EA	7083441	EM-DHCP 6x7/16 4EB
8	9	58	20	8	4	7106930	EM-DHCP 8x9/20 4EA	7083442	EM-DHCP 8x9/20 4EB
10	11	66	24	10	4	7106931	EM-DHCP 10x11/24 4EA	7083443	EM-DHCP 10x11/24 4EB
12	12	73	26	12	4	7106932	EM-DHCP 12x12/26 4EA	7083444	EM-DHCP 12x12/26 4EB
14	14	75	28	14	4	7106933	EM-DHCP 14x14/28 4EA	7083445	EM-DHCP 14x14/28 4EB
16	16	82	32	16	4	7106934	EM-DHCP 16x16/32 4EA	7083446	EM-DHCP 16x16/32 4EB
18	18	84	34	18	4	7106935	EM-DHCP 18x18/34 4EA	7083447	EM-DHCP 18x18/34 4EB
20	20	92	40	20	4	7106936	EM-DHCP 20x20/40 4EA	7083448	EM-DHCP 20x20/40 4EB

■ = Hauptanwendung First choice
 □ = Nebenanwendung Second choice

Schnittwertempfehlungen ab Seite 66
 Cutting data recommendations starting page 66

Kantenschutzfase Edge protection chamfer	d ₁	b
	1	0,025
	2	0,05
	3	0,075
	4	0,1
	5	0,15
	6-12	0,2
	14-20	0,3





Katalog-Nr. Cat.-No.						1820C		1821C	
P						■		■	
M									
K						■		■	
N									
S									
H									
O									
d ₁	l ₂	l ₁	l ₃	d ₂	z	Ident No.	LMT-Code	Ident No.	LMT-Code
lang long									
1	2,5	40	3	4	4	7083449	EM-DHCP 1x2.5/3 4EA	-	-
2	4	40	6	4	4	7083450	EM-DHCP 2x4/6 4EA	-	-
3	6	40	9	4	4	7083451	EM-DHCP 3x6/9 4EA	-	-
4	8	54	12	6	4	7106937	EM-DHCP 4x8/12 4EA	7083452	EM-DHCP 4x8/12 4EB
5	10	54	15	6	4	7106938	EM-DHCP 5x10/15 4EA	7083453	EM-DHCP 5x10/15 4EB
6	13	57	21	6	4	7106939	EM-DHCP 6x13/21 4EA	7083454	EM-DHCP 6x13/21 4EB
8	19	63	27	8	4	7106940	EM-DHCP 8x19/27 4EA	7083455	EM-DHCP 8x19/27 4EB
10	22	72	32	10	4	7106941	EM-DHCP 10x22/32 4EA	7083456	EM-DHCP 10x22/32 4EB
12	26	83	38	12	4	7106942	EM-DHCP 12x26/38 4EA	7083457	EM-DHCP 12x26/38 4EB
14	26	83	38	14	4	7106943	EM-DHCP 14x26/38 4EA	7083458	EM-DHCP 14x26/38 4EB
16	32	92	44	16	4	7106944	EM-DHCP 16x32/44 4EA	7083459	EM-DHCP 16x32/44 4EB
18	32	92	44	18	4	7106945	EM-DHCP 18x32/44 4EA	7083460	EM-DHCP 18x32/44 4EB
20	38	104	54	20	4	7106946	EM-DHCP 20x38/54 4EA	7083461	EM-DHCP 20x38/54 4EB
extra lang extra long									
6	9	65	29	6	4	7106947	EM-DHCP 6x9/29 4EA	7083462	EM-DHCP 6x9/29 4EB
8	12	75	39	8	4	7106948	EM-DHCP 8x12/39 4EA	7083463	EM-DHCP 8x12/39 4EB
10	15	80	40	10	4	7106949	EM-DHCP 10x15/40 4EA	7083464	EM-DHCP 10x15/40 4EB
12	18	93	48	12	4	7106950	EM-DHCP 12x18/48 4EA	7083465	EM-DHCP 12x18/48 4EB
16	24	108	60	16	4	7106951	EM-DHCP 16x24/60 4EA	7083466	EM-DHCP 16x24/60 4EB
20	30	126	76	20	4	7106952	EM-DHCP 20x30/76 4EA	7083467	EM-DHCP 20x30/76 4EB

■ = Hauptanwendung First choice
□ = Nebenanwendung Second choice

Schnittwertempfehlungen ab Seite 66
Cutting data recommendations starting page 66

Kantenschutzfase Edge protection chamfer	d ₁	b
	1	0,025
	2	0,05
	3	0,075
	4	0,1
	5	0,15
	6-12	0,2
	14-20	0,3

DHC Premium
Schnittwertempfehlungen für Schafffräser
Cutting data recommendations for end mills

	Werkstoff	Material	Werkstoff-Nr. Material No.	DIN Bezeichnung Alt DIN Description Old	R_m/UTS (N/mm²)	DIN Bezeichnung Neu DIN Description New
P	Unlegierter Baustahl + Automatenstahl	Plain carbon steel + free cutting steel	1.0570	St52-3	-700	S355J2G3
			1.1730	C45	-800	C45U
			1.0715	9SMn28	-700	11SMn30
			1.1191	Ck45	500-950	C45E
			1.7219	26CrMo4		26CrMo4-2
	Vergütungsstahl, mittelfest	Heat-treatment steel, medium strength	1.7225	42CrMo4	500-950	42CrMo4
			1.8159	51CrV4		51CrV4
	Stahlguss	Cast steel	1.0416	GS40	-950	GS40
	Einsatzstahl	Case hardening steel	1.7131	16MnCr5	-950	16MnCr5
	Rost- und säurebe- ständiger Stahl, ferritisch, martensitisch	Stainless steel, ferritic, martensitic	1.4006	X10Cr13	500-950	X12Cr13
			1.4104	X12CrMoS17		X14CrMoS17
			1.4122	X35CrMo17		X39CrMo17-1
	Vergütungsstahl, hochfest	Heat-treatment steel, high strength	1.7225	42CrMo4	950-1400	42CrMo4
	1.6580	30CrNiMo8	30CrNiMo8			
	Nitrierstahl, vergütet	Nitriding steel, heat treated	1.8504	34CrAl6	950-1400	34CrAl6
			1.2344	X40CrMoV5.1		X40CrMoV5-1
	Werkzeugstahl	Tool steel	1.2379	X155CrVMo12 1	240-350 HB	X153CrMoV12-1
			1.2080	X210Cr12		X210Cr12
1.2343			X38CrMoV5 1	950-1400	X37CrMoV5-1	
1.2358			60CrMoV18-5	850-1000	60CrMoV18-5	
1.2714			55NiCrMoV7	1100-1350	55NiCrMoV7	
1.2311			40CrMnMo7	-1100	40CrMnMo7	
1.2312			40CrMnNiMoS8.6	-1150	40CrMnNiMoS8-6	
1.2316			X38CrMo16	-1100	X38CrMo16	
1.2738			45CrMnNiMo8.6.4	950-1150	45CrMnNiMo8-6-4	
K			Grauguss	Grey cast iron	0.6025	GG25
	Legierter Grauguss	Alloyed grey cast iron	0.6678	GGL-NiCr35 2	150-250 (160-230 HB)	EN-GJLA-XNiCr35-2
	Sphäroguss	Nodular cast iron	0.7060	GGG60	400-800	EN-GJS-600-3
			0.7070	GGG70L	(120-310 HB)	EN-GJS-700-2U
Temperguss	Malleable cast iron	0.8155	GTS55	350-700 (150-280 HB)	EN-GJMB-550-4	

Die angegebenen Schnittwerte sind Startwerte und müssen auf die vorhandenen Bedingungen abgestimmt werden.
 The cutting data indicated are starting values and must be adjusted to the prevailing conditions.

Vorschub-Korrektur-Faktoren f₁
Feed correction factor f₁

v_f = n · z · f_z · f₁				
a_e	a_p	DHC Premium kurz short f₁	DHC Premium lang long f₁	DHC Premium extra lang extra long³⁾ f₁
0,1 · d ₁	1 x d ₁	2,4	2,2	1,6
	1,5 x d ₁	-	2	1,5
	2 x d ₁ ²⁾	-	1,6	-
0,25 · d ₁	1 x d ₁	2,1	1,6	1,1
	1,5 x d ₁	-	1,4	1
	2 x d ₁ ²⁾	-	1,2	-
0,5 · d ₁	1 x d ₁	1,6	1,2	0,7
	1,5 x d ₁	-	1	0,6
	2 x d ₁ ²⁾	-	0,8	-
0,75 · d ₁	1 x d ₁	1,1	0,8	0,5
	1,5 x d ₁	-	0,7	0,4
	2 x d ₁ ²⁾	-	0,6	-
1 · d ₁ ¹⁾	0,5 x d ₁	0,8	0,6	0,5
	1 x d ₁	-	0,5	0,4
	2 x d ₁ ²⁾	-	0,4	-

- a_e = Schnittbreite in mm
Width of cut in mm
- a_p = Schnitttiefe in mm
Depth of cut in mm
- d₁ = Durchmesser in mm
Cutter diameter in mm
- f₁ = Korrekturfaktor für v_f
Correction factor for v_f
- f_z = Vorschub pro Zahn in mm
Feed per tooth in mm
- n = Drehzahl in min⁻¹
Speed in min⁻¹
- v_f = Vorschubgeschwindigkeit in mm/min
Feed rate in mm/min
- z = Anzahl der Schneiden
No. of teeth

¹⁾ Für Durchmesser 1 bis 3: In langer Ausführung und a_e = d₁ sollte a_p 0,5 x d₁ nicht überschreiten
 For diameter 1 to 3: long version and a_e = d₁ should not cross over a_p 0.5 x d₁

²⁾ 1,8 x d₁ für Durchmesser 14, 18, 20
 1.8 x d₁ for diameter 14, 18, 20

³⁾ Für extra lange Werkzeuge v_c ggf. um 20 % reduzieren
 Reduce extra long tools cutting speed by 20 % if necessary

Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)	Kühlung Coolant	Fräserdurchmesser Cutting diameter (mm)										
		Vorschub pro Zahn Feed per tooth f_z (mm/z.)										
		1 ¹⁾	2 ¹⁾	3 ¹⁾	4	5	6	8	10	12	14–16	18–20
230–275		0,008	0,016	0,025	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24
230–275		0,008	0,016	0,025	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24
200–240		0,008	0,014	0,02	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
200–240		0,008	0,014	0,02	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
160–200		0,008	0,014	0,02	0,04	0,06	0,07	0,09	0,11	0,13	0,18	0,22
120–150		0,008	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,15	0,19
140–180		0,008	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,15	0,19
140–180		0,008	0,014	0,02	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,11	0,15	0,19
110–140		0,005	0,013	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,10	0,14	0,17
100–120		0,005	0,013	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,09	0,10	0,14	0,17
100–120		0,005	0,013	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,13	0,16
180–220		0,012	0,025	0,04	0,06	0,08	0,09	0,12	0,15	0,18	0,22	0,28
160–180		0,011	0,021	0,03	0,06	0,07	0,08	0,11	0,13	0,16	0,20	0,26
150–180		0,01	0,02	0,03	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24
120–150		0,01	0,018	0,025	0,05	0,06	0,07	0,10	0,12	0,14	0,19	0,24

Trockenbearbeitung, Pressluftkühlung ist vorteilhaft
 Dry machining, air-blast cooling is advantageous

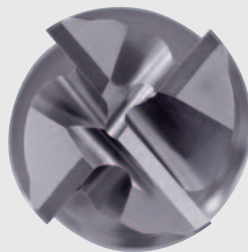
Nassbearbeitung, auf ausreichende Emulsionszuführung achten
 Wet machining, sufficient emulsion volume required

Merkmale des DHC Premium Features of the DHC Premium

Stabile Schneidkante mit Mikro-schneidkantenpräparation für gesteigerte Prozesssicherheit
 Stable cutting edge with micro cutting edge preparation for increased process reliability



Stirnlückenausführung in Radiusform für verbesserte Spanabfuhr
 Front cutting edge cavity design in radius form for improved chip removal



Kontinuierlich veränderte Schneidenteilung für schwingungsarmes Fräsen bei hohen Vorschüben
 Continuously variable cutting edge pitch for low-vibration milling with high feeds

