

HIGH-SPEED ZERSPANUNG

Werkzeug- und Schnittdaten

HIGH-SPEED CUTTING

Tool and Cutting Data



Die DATRON AG ist nicht nur Hersteller und Anbieter von innovativen DATRON High-Speed Fräsmaschinen, sondern auch von universell einsetzbaren High-Speed Fräs Werkzeugen, die genauso mit Maschinen anderer Firmen hervorragende Bearbeitungsergebnisse erzielen.

Um Ihnen umfassende Informationen für den Einsatz unserer High-Speed Fräs Werkzeugen an die Hand zu geben, haben wir für Sie das vorliegende Schnittdatenhandbuch erstellt. Es soll Ihnen bei der unmittelbaren Nutzung unserer DATRON High-Speed Fräsmaschinen und -werkzeuge wertvolle technische Daten, Tipps und Lösungsansätze bieten. Zusätzlich zeigen wir Ihnen in 6 simplen Schritten zu Beginn dieses Dokuments, wie Sie unsere Technologien prozesssicher anwenden und mit ihnen optimale Bearbeitungsergebnisse erzielen.

Alle in diesem Schnittdatenhandbuch aufgeführten Daten wurden auf unseren DATRON High-Speed Fräsmaschinen in Hochleistungstests ermittelt.

Die tatsächlich optimalen Schnittdaten variieren je nach Spannmittel, Maschine und Materialqualität.

Testen Sie selbst: Eine Schneide – viele DATRON Vorteile!

DATRON AG is not only a manufacturer and supplier of innovative DATRON high-speed milling machines but also of universally usable high-speed milling tools which also achieve excellent machining results with machines from other vendors.

In order to provide you with comprehensive information on the use of our high-speed milling tools, we have created for you, as a DATRON user, this cutting data manual. It is designed to provide you with valuable technical data, tips and solutions for the immediate use of our DATRON high-speed milling machines and tools. In addition, we will show you in 6 simple steps at the beginning of this document, how to use our technologies reliably and achieve optimal machining results with them.

All data presented in this cutting data manual were determined on our DATRON high-speed milling machines in high-performance tests.

The actual optimum cutting data vary depending on the clamping device, specific machine and material quality.

Test it yourself: A single flute – Many DATRON advantages!



Versuchsreihe
Test series



Auswertung von Testdaten
Evaluation of test data

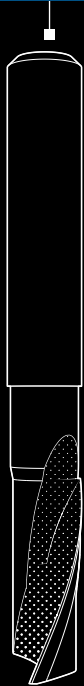


Qualitätssicherung
Quality assurance

Vorteile Einschneider

Advantages Single Flute End Mills

Spankanal/Spanabfuhr
Chip Channel/Chip Removal



Im Gegensatz zu Mehrschneidern bietet der Einschneider nur einen Spankanal. Dieser ermöglicht nicht nur ein hohes Spanvolumen in kürzerer Zeit, sondern auch die schnelle Entfernung von Spänen aus dem Bearbeitungsbereich, was ein Zusetzen des Spankanals durch Späne vermeidet.

In contrast to multi-flute end mills, the single flute end mill only has one chip channel. This not only allows a high chip volume in a shorter time but also the fast removal of chips from the machining area, thus avoiding the clogging of the chip channel by the chips.

Gegenwuchtschliff/Schwingungen
Counter-Balanced Tip/Vibration



Einschneidige Fräswerkzeuge weisen eine asymmetrische Geometrie auf, die den Rundlauf während des Fräsens unwuchtig werden lässt. Der von DATRON exklusiv patentierte Gegenwuchtschliff wirkt einer Unwucht entgegen und stellt den gewünschten Rundlauf sicher. Dies resultiert in einer geringeren Vibration, einer höheren Oberflächenqualität Ihres Werkstücks sowie einer erhöhten Lebensdauer für Ihr Werkzeug und Ihre Maschine. Außerdem ergibt sich ein höheres Zeitspanvolumen aufgrund der Möglichkeit für Sie, eine höhere Drehzahl einzustellen.

Beispiel:

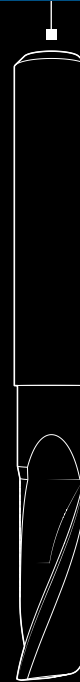
Bei einem gewuchteten Einschneider mit 8mm Durchmesser ist das Zeitspanvolumen (Q) ca. 2–3 mal höher als bei einem ungewuchteten Werkzeug.

Single flute milling tools have an asymmetric geometry that causes concentricity imbalance during the milling process. DATRON's exclusive patented counter-balanced tip acts against this imbalance and ensures the desired concentricity. This results in less vibration, a higher surface quality of your workpiece and longer tool and machine durability. In addition, there is a higher chip removal rate due to the possibility of setting a higher speed.

Example:

With a balanced single flute end mill with a diameter of 8mm, the chip removal rate (Q) is about 2–3 times higher than with an unbalanced tool.

HSC-Fräsen
HSC Milling



Dank moderner HSC- (High Speed Cutting) Strategien, die in den meisten CAM-Systemen mittlerweile zum Einsatz kommen, bieten wir Ihnen als Anwender zahlreiche Vorteile: Der Verschleiß der Werkzeugschneide verläuft gleichmäßig, da die gesamte Schneidenlänge genutzt wird. Somit erzielen unsere gewuchteten High-Speed Einschneider höhere Standzeiten. Zusätzlich erreichen Sie größere Spanvolumina bei einer gleichzeitig höheren Fräsdynamik.

Für diesen Anwendungsfall stehen Ihnen die Teilschnittdaten auf den nachfolgenden Seiten zur Verfügung.

Thanks to modern HSC (High Speed Cutting) strategies, which are now used in most CAM systems, we offer you numerous benefits as a user:

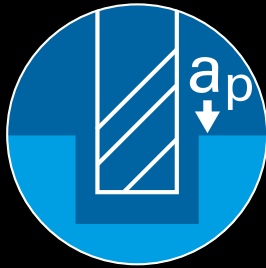
The wear of the tool flute is even, since the entire length of the cutting edge is used. Thus, our balanced high-speed single flute end mills achieve higher durability. In addition, you achieve larger chip removal rates with higher milling dynamics at the same time.

The partial cut parameters on the following pages are available to you for this application case.

DATRON

Auswahl der Zustellungsarten

Selection of the Infeed Types

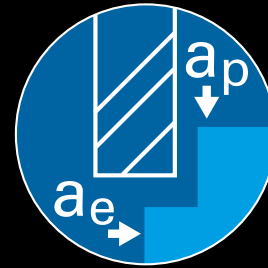


Anwendungsfall

Schruppen von Taschen und Nuten (einfach)

Application

Roughing of pockets and grooves (single)



Anwendungsfall

Schlichten/Schruppen von Konturen und Nuten (Mehrschnitt)

Application

Finishing/roughing of contours and grooves (multi-cut)

Vollschnitt

Vollschnittdaten werden beim konventionellen Fräsen verwendet. Beim Vollschnitt fräst die Maschine in einer geraden oder planparallelen Vorwärtsbewegung.

Eine für den Vollschnitt typische Anwendung ist beispielsweise das Vollnutfräsen. Bei dieser Bearbeitung liegt der Umschlingungswinkel des spanabtragenden Werkzeugs bei 180° bei gleichzeitig konstanter Spanungsdicke, so dass ein optimales Zeitspanvolumen erzielt wird.

Full Cut

Full-cut parameters are used in conventional milling. During a full cut, the machine mills in a straight or parallel-plane forward motion.

An example of a typical full-cut application is full-groove milling. During this machining process, the wrap angle of the chip-removing tool is at 180° with a constant chip thickness, so that an optimal chip removal rate is achieved.

Teilschnitt

Die Teilschnittdaten werden beim trochoidalen Fräsen, das eine CAM-optimierte Frässtrategie voraussetzt, verwendet. Bei der Teilschnittbearbeitung ist der Umschlingungswinkel des spanabtragenden Werkzeugs inkonstant. Dennoch ist ein höheres Spanvolumen möglich, da die gesamte Schneidenlänge des Werkzeugs genutzt wird. Dadurch ergibt sich eine höhere Standzeit für das Fräswerkzeug.

Partial Cut

Partial cut parameters are used in trochoidal milling, which requires a CAM-optimised milling strategy.

With a partial-cut machining process, the wrap angle of the chip-removing tool is not constant. Nevertheless, a higher chip volume is possible because the entire length of the cutting edge of the tool is used. This results in higher durability for the milling tool.

Zeichenerklärung

Symbol Explanation

	Bearbeitbare Materialien Machinable Materials		Bearbeitungsrichtung Feed Direction
	Schneidenanzahl Number of Flutes		Schaftform Shank Form
	Vollhartmetall Solide Carbide		Spiralwinkel Spiral Angle
	Scharfkantige Schneide Sharp-Edged Flute		Zugfestigkeit Tensile Strength

D1	Schneid-Durchmesser Flute Diameter	L1	Gesamtlänge Total Length
D2	Schaft-Durchmesser Shank Diameter	L2	Schneidlänge Flute Length
D3	Schaftfreischliff-Durchmesser Toric Cut Diameter	L3	Nutzlänge Usable Length

6 Schritte zum Erfolg

Im Folgenden zeigen wir Ihnen, wie Sie in sechs Schritten den gewünschten Fräsprozess erfolgreich und prozesssicher aussteuern.

Below, we will show you how to successfully and reliably achieve the desired milling process in six steps.

Checkliste Werkzeugauswahl – Passt Ihr Werkzeug zur Bearbeitung?

- + Haben Sie für die gewünschte Bearbeitung den passenden Fräser-Durchmesser gewählt? Achten Sie beim Helixfräsen immer darauf, dass der Werkzeugdurchmesser mindestens 10% kleiner als der Bohrungsdurchmesser ist.
- + Haben Sie das Werkzeug so kurz wie möglich gewählt? Bedenken Sie, dass lange Werkzeuge zu höheren Vibrationen führen.
- + Wählen Sie die Schneiden-, Freischliff- und Ausspannlänge des Werkzeugs immer so kurz wie möglich und so lang wie nötig.
- + Bitte beachten Sie, dass sich einschneidige Werkzeuge nicht für Passungen o.ä. eignen. Für diese Anwendungen empfehlen wir Ihnen einen DATRON Zweischneider.

Tool Selection Check List – Do you have the right tool for the machining process?

- + Have you chosen the suitable end mill diameter for the desired machining process? When helix milling, always make sure that the tool diameter is at least 10% less than the bore diameter.
- + Have you chosen a tool as short as possible? Keep in mind that long tools lead to higher vibration.
- + Always choose a flute length, toric-cut length and exposed cut length of the tool only as short as possible and as long as necessary.
- + Please note that single flute tools are not appropriate for fitting bushes or similar applications. For these, we recommend a DATRON two flute end mill.

1

Werkzeuglänge so kurz wie möglich?

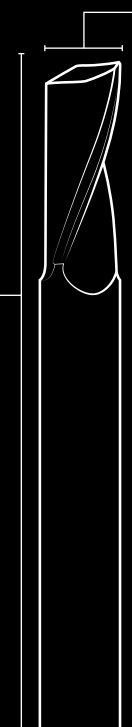
Tool length as short as possible?

Durchmesser richtig?

Correct diameter?

Schneidenlänge korrekt?

Correct flute length?

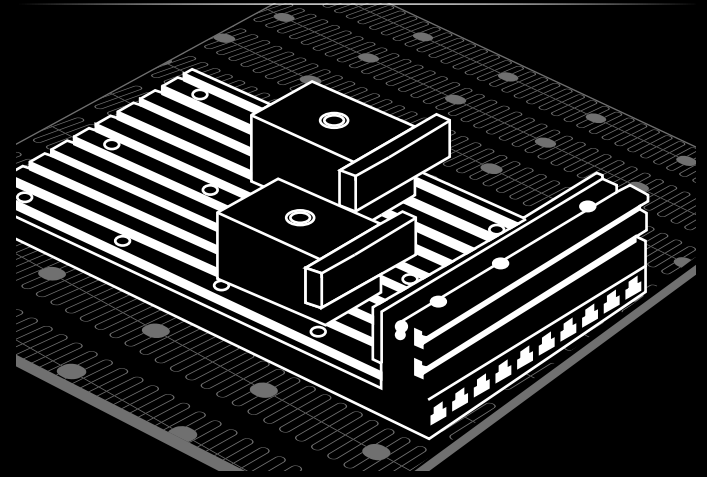


Checkliste Spannsituation von Werkzeug und Werkstück

- + Achten Sie auf eine möglichst kurze Ausspannlänge!
- + HSK-E25/HSK-E32 Aufnahmen
 - + Beachten Sie bitte immer die Herstellerangaben (z.B. Druckkraft zum Öffnen der Spannzange).
 - + Wenn Ihre Spannzange defekt ist oder nicht ordnungsgemäß eingesetzt wurde, kann es während der Bearbeitung zum Herauslösen des Werkzeugs kommen.
- + Direktschaftspannsystem mit Messingring oder Adapterspannzange
 - + Bitte beachten Sie, dass der Messingring keinesfalls öfter als 1 x verwendet wird.
 - + Bitte achten Sie darauf, dass die Adapterspannzange nicht überdrückt wird.
- + Spannen Sie das Werkstück fest ein, um Vibrationen beim Fräsen zu vermeiden.
- + Bei einem Unterdruck von $<0,8$ bar sollten Sie die Parameter für die Zustellung und/oder Vorschubgeschwindigkeit reduzieren.

Tool and workpiece clamping situation check list

- + Consider an exposed length as short as possible!
- + HSK E25 / HSK E32 inserts
 - + Please always observe the manufacturer's instructions (e.g., compression force to open the collet chuck).
 - + If your collet chuck is defective or improperly inserted, the tool may pull out during machining.
- + Direct shank clamping system with brass ring or adapter collet chuck.
 - + Please note that the brass ring is never used more than once.
 - + Please make sure that the adapter collet chuck is not overpressed.
- + Clamp the workpiece firmly to avoid vibrations during milling.
- + In case of a low pressure <0.8 bar, you should reduce the infeed parameters and/or the feed speed.



Bitte klären Sie vorab, ob der Parameter zur Art Ihrer Anwendung passt (Vollschnitt oder Teilschnitt?).

Grafiken von links nach rechts:

- ① Rampenbearbeitung:
Vollschnitt, Eintauchwinkel 3–5°
Bitte beachten Sie die maximale Tiefenzustellung.
- ② Helixbearbeitung:
Vollschnitt, Eintauchwinkel 3–5°
Bitte beachten Sie die maximale Tiefenzustellung bei einem Helixdurchmesser von ca. 1,4x Schneidendurchmesser.
- ③ Tasche Fräsen:
Vollschnitt, Querstellung ca. 60–70%.
- ④ Trochoidalfräsen:
Teilschnitt

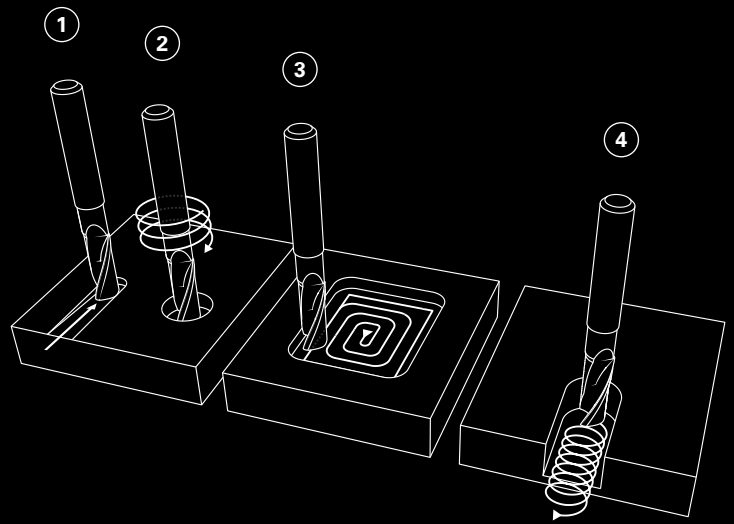
Generell gilt das Aufmaß für das Schlichten von ca. 0,05–0,1 mm.

Please clarify in advance whether the parameter fits your application (full cut or partial cut?).

Graphics from left to right:

- ① Ramp Machining: Full cut, plunge angle 3–5°
Please note the maximum depth in feed.
- ② Helix Machining: Full cut, plunge angle 3–5°
Please note the maximum depth in feed with a helix diameter of approx. 1.4 x flute diameter.
- ③ Pocket Milling: Full cut, stepover approx 60–70%.
- ④ Trochoidal Milling: Partial cut

In general, the allowance for finishing is approx. 0.05–0.1 mm.

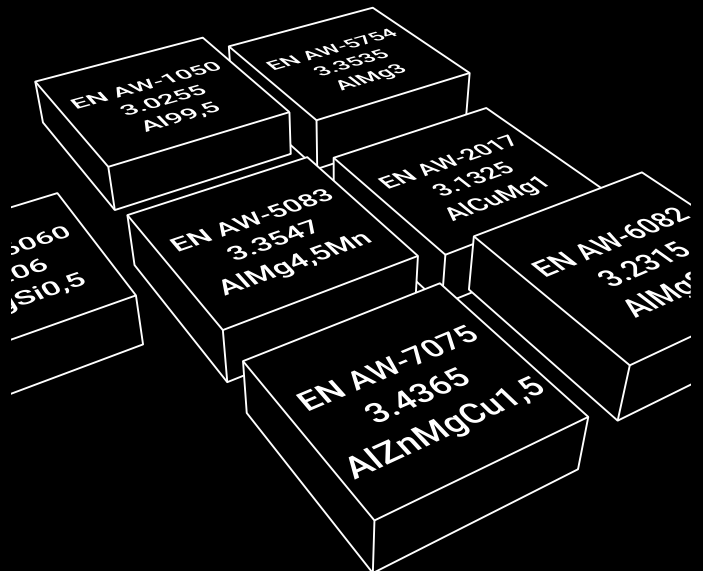


Materialeigenschaften

- + Die angegebenen Parameter beziehen sich auf Aluminium mit einer Zugfestigkeit von 200–400 N/mm². Bitte beachten Sie für die Fräsqualität den Si-Anteil.
- + Bei Materialien mit einer Zugfestigkeit <200 N/mm² empfehlen wir Ihnen, im Voll- und Teilschnitt bei gleicher Schnitttiefe und -breite und entsprechendem Vorschub die Drehzahl um ca. 20% zu verringern.
- + Bei Materialien mit Zugfestigkeit >400 N/mm² sollten im Vollschnitt und im Teilschnitt die Parameter für Schnitttiefe und Schnittbreite bei gleicher Drehzahl und gleichem Vorschub um ca. 10%–20% verringert werden.

Material properties

- + The specified parameters refer to aluminium with a tensile strength of 200–400 N/mm². Please take into account the Si content for the milling quality.
- + For materials with a tensile strength <200 N/mm², we recommend reducing the speed by approx. 20% in full and partial cuts with the same cutting depth and width and the corresponding feed rate.
- + For materials with a tensile strength >400 N/mm², the parameters for cutting depth and cutting width should be reduced by approx. 10%–20% in full cuts and partial cuts with the same speed and the same feed rate.



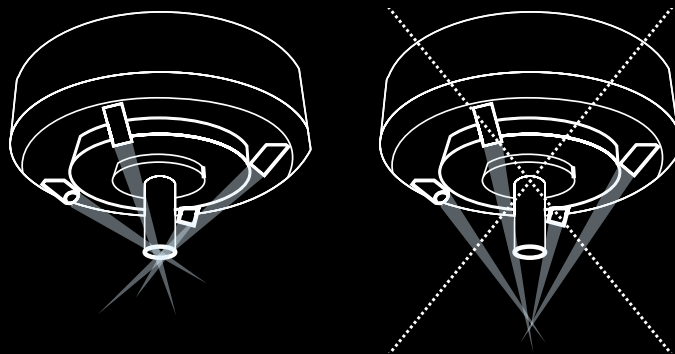
5

Kühlung

- + Bitte stellen Sie die Sprüheinheit vorab korrekt ein, um die Kühlung der Fräuserschneide zu ermöglichen. Eine mangelhafte Kühlung des Werkzeugs führt zu höherem Verschleiß und geringerer Haltbarkeit (Standzeit) des Fräasers.
- + Wir empfehlen Ihnen, beim Microjetsystem die Standardeinstellung von 3 bar beim Kühlmedium und 2 bar für die Druckluft zu wählen.

Cooling

- + Please adjust the spray unit correctly from the start to allow cooling the end mill's flute. Inadequate tool cooling leads to higher wear and lower durability (service life) of the end mill.
- + We recommend that you select the standard setting of 3 bar for the cooling medium and 2 bar for compressed air for the microjet system.



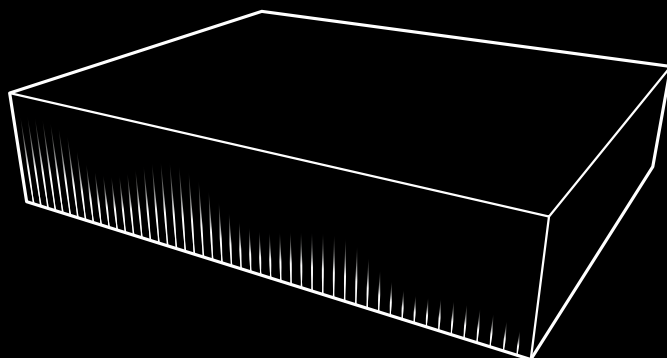
6

Unwucht, Vibrationen, Schwingungen

- + Selbst wenn Sie alle Schritte befolgt haben, kann es unter Nicht-Laborbedingungen bei Werkzeugen ab einem Durchmesser von Ø 5 und Schneid-längen/Freischliff >4xØ dennoch zu Unwucht, Vibrationen oder Schwingungen kommen. In diesem Fall empfehlen wir Ihnen, alle Parameter um ca. 20% zu reduzieren – oder für einen besseren Rundlauf einen gewuchteten Einschneider zu wählen.

Imbalance, vibrations, oscillations

- + Even if you have followed all the steps, non-laboratory conditions may result in imbalances, vibration or oscillation for tools with a diameter of Ø 5 and longer and flute length/toric cut > 4xØ. In this case we recommend reducing all parameters by approx. 20% – or to select a balanced single flute end mill for better concentricity.



Sollten Sie trotz der Einhaltung der Hinweise in unserem Schnittdatenhandbuch und der angegebenen 6 Schritte noch Fragen haben, helfen wir Ihnen natürlich gerne persönlich weiter.

Sie erreichen uns unter folgender Hotline:

Bestellhotline: +49 (0)6151-1419-111
Werkzeugberatung: +49 (0)6151-1419-480

Should you still have questions when following the instructions in our cutting data manual and the specified 6 steps, we will of course be happy to assist you personally.

You can reach us at the following hotline:

Order hotline: +49 (0) 6151-1419-111
Tool consulting: +49 (0) 6151-1419-480



WERKZEUGDATEN

Tool Data

Einschneider Single Flute End Mill	12
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	14
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	15
Einschneider mit polierter Schneide Single Flute End Mill, with Polished Cutting Edge	16
Einschneider mit Freischliff Single Flute End Mill with Toric Cut	17
Einschneider, linksspiralisiert, rechtsschneidend Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting	18

1,8 kW Spindel Schnittdaten

1,8 kW Spindle Parameters

Vollschnitt

Full Cut

Einschneider Single Flute End Mill	20
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	21
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	22
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	23
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	24
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	25

2 kW Spindel Schnittdaten

2 kW neo Spindle Parameters

Vollschnitt

Full Cut

Einschneider Single Flute End Mill	28
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	29
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	30
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	31
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	32
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	33

2 kW neo Spindel Schnittdaten

2 kW neo Spindle Parameters

Vollschnitt

Full Cut

Einschneider Single Flute End Mill	36
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	37
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	38
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	39
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	40
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	41

3 kW Spindel Schnittdaten

3 kW Spindle Parameters

Vollschnitt

Full Cut

Einschneider Single Flute End Mill	44
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	45
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	46
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	47
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	48
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	49

4 kW Spindel Schnittdaten

4 kW Spindle Parameters

Vollschnitt

Full Cut

Einschneider Single Flute End Mill	52
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	53
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	54
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	55
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	56
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	57

8 kW Spindel Schnittdaten

8 kW Spindle Parameters

Vollschnitt

Full Cut

Einschneider Single Flute End Mill	60
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	61
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	62
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	63
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	64
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	65

SPINDELUNABHÄNGIG

Independent from the Spindle

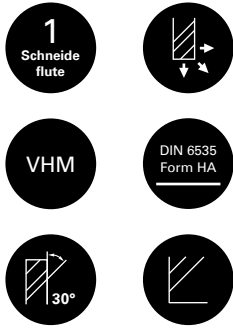
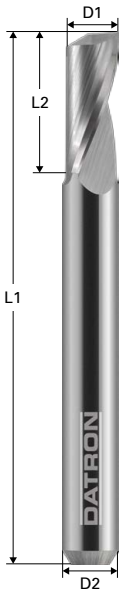
Einschneider mit polierter Schneide Single Flute End Mill, with Polished Cutting Edge	68
Einschneider mit Freischliff Single Flute End Mill with Toric Cut	69
Einschneider, linksspiralisiert, rechtsschneidend Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting	70

Einschneider Single Flute End Mill	12
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	14
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	15
Einschneider mit polierter Schneide Single Flute End Mill, with Polished Cutting Edge	16
Einschneider mit Freischliff Single Flute End Mill with Toric Cut	17
Einschneider, linksspiralisiert, rechtsschneidend Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting	18



Einschneider

DATRON Single Flute End Mill



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



3mm Schaft							3mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068003E	0.3	3.0		38.0	1.0		
0068004E	0.4	3.0		38.0	1.0		
0068005E	0.5	3.0		38.0	1.5		
0068006E	0.6	3.0		38.0	2.5		
0068008E	0.8	3.0		38.0	3.0		
0068010E	1.0	3.0		38.0	4.0		
0068015E	1.5	3.0		38.0	5.0		
0068016E	1.6	3.0		38.0	5.0		
0068020G	2.0	3.0		40.0	6.0		
0068020E	2.0	3.0		40.0	8.0		
0068020L	2.0	3.0		40.0	10.0		
0068020W	2.0	3.0		65.0	15.0		
0068024A	2.4	3.0		40.0	5.5		
0068024E	2.4	3.0		40.0	8.0		
0068024L	2.4	3.0		40.0	10.0		
0068030E	3.0	3.0		40.0	10.0		
0068030Y	3.0	3.0		65.0	10.0		
0068030Z	3.0	3.0		40.0	10.5		
0068030W	3.0	3.0		65.0	15.0		

1/8" Schaft							1/8" Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068606E	0.6	3.175		38.0	3.0		
0068608E	0.8	3.175		38.0	3.0		
0068610E	1.0	3.175		38.0	3.0		
0068612E	1.2	3.175		38.0	4.0		
0068615E	1.5	3.175		38.0	4.0		
0068620G	2.0	3.175		40.0	5.0		
0068620E	2.0	3.175		38.0	8.0		
0068620F	2.0	3.175		40.0	11.5		
0068624E	2.4	3.175		38.0	8.0		
0068630E	3.0	3.175		38.0	9.0		
0068630F	3.0	3.175		40.0	11.5		

4 mm Schaft							4 mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068415Y	1.5	4.0		40.0	5.0		
0068432Y	2.0	4.0		40.0	8.0		
0068430Y	3.0	4.0		40.0	10.0		
0068434Y	4.0	4.0		40.0	10.0		

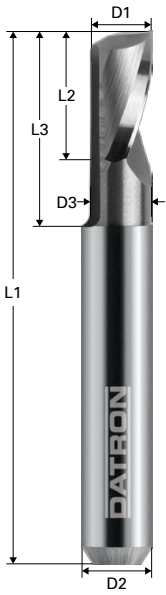
6 mm Schaft							6 mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068410E	1.0	6.0		50.0	4.0		
0068415A	1.5	6.0		50.0	3.0		
0068415E	1.5	6.0		50.0	7.0		
0078415E	1.5	6.0		58.0	7.0		
0068432A	2.0	6.0		50.0	5.0		
0068432E	2.0	6.0		50.0	7.0		
0078420E	2.0	6.0		58.0	7.0		
0068432L	2.0	6.0		50.0	11.0		
0078424E	2.4	6.0		50.0	8.0		
0068425A	2.5	6.0		50.0	5.0		
0078425E	2.5	6.0		58.0	8.0		
0068430A	3.0	6.0		50.0	5.0		
0068430E	3.0	6.0		50.0	8.0		
0078430E	3.0	6.0		58.0	8.0		
0068430S	3.0	6.0		50.0	10.0		
0078430S	3.0	6.0		58.0	10.0		
0068430L	3.0	6.0		50.0	12.0		
0078435E	3.5	6.0		58.0	10.0		
0068434A	4.0	6.0		50.0	5.0		
0068434B	4.0	6.0		50.0	7.0		
0068434E	4.0	6.0		50.0	10.0		
0078440E	4.0	6.0		58.0	10.0		
0068434L	4.0	6.0		50.0	12.0		
0068434Z	4.0	6.0		45.0	14.0		
0068434S	4.0	6.0		60.0	14.0		
0078440L	4.0	6.0		58.0	18.0		
0068434F	4.0	6.0		58.0	20.0		
0068435B	5.0	6.0		50.0	8.0		
0068435E	5.0	6.0		50.0	12.0		
0068435L	5.0	6.0		58.0	22.0		
0068460C	6.0	6.0		50.0	8.0		
0068460E	6.0	6.0		50.0	14.0		
0068460L	6.0	6.0		60.0	20.0		
0068460A	6.0	6.0		58.0	25.0		
0068460B	6.0	6.0		65.0	30.0		

8 mm Schaft							8 mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068079E	7.0	8.0		60.0	14.0		
0068080E	8.0	8.0		60.0	14.0		
0068080L	8.0	8.0		60.0	20.0		
0068080A	8.0	8.0		60.0	25.0		
0068080B	8.0	8.0		80.0	32.0		

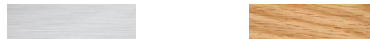
10 mm Schaft							10 mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068470E	10.0	10.0		60.0	20.0		
0068470L	10.0	10.0		100.0	40.0		

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



6mm Schaft							6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068085E	5.0	6.0	4.8	50.0	8.75	13.5	
0068086E	6.0	6.0	5.5	50.0	10.5	16.5	
0068086L	6.0	6.0	5.5	50.0	16.0	23.5	
0068086X	6.0	6.0	5.5	55.0	21.0	27.0	

8mm Schaft							6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068085S	5.0	8.0	4.8	50.0	8.75	13.5	
0068086S	6.0	8.0	5.5	50.0	10.5	16.5	
0068088K	8.0	8.0	7.4	50.0	8.0	12.5	
0068088E	8.0	8.0	7.4	60.0	14.0	26.0	
0068088S	8.0	8.0	7.4	60.0	21.0	31.0	
0068088L	8.0	8.0	7.4	60.0	26.0	34.0	
0068080D	8.0	8.0	7.4	70.0	14.0	43.0	
0068088X	8.0	8.0	7.4	70.0	31.0	42.0	

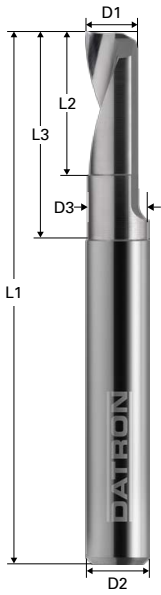
10mm Schaft							10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068090K	10.0	10.0	9.2	50.0	10.0	15.6	
0068090E	10.0	10.0	9.2	60.0	17.5	27.5	
0068090L	10.0	10.0	9.2	60.0	26.0	34.0	
0068090M	10.0	10.0	9.2	85.0	26.0	34.0	
0068090X	10.0	10.0	9.2	70.0	32.5	42.5	
0068090S	10.0	10.0	9.2	80.0	17.5	52.0	

12mm Schaft							12mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068092K	12.0	12.0	11.0	60.0	12.0	19.0	
0068092E	12.0	12.0	11.0	70.0	21.0	33.0	
0068092L	12.0	12.0	11.0	70.0	31.5	42.0	

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-in-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished

WERKZEUGDATEN
Tool Data



- 1 Schneide flute
- VHM
- 30°
- DIN 6535 Form HA



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



6mm Schaft			6mm Shank			
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0068803A	3.0	6.0		40.0	5.0	
0068803K	3.0	6.0		45.0	9.0	
0068803E	3.0	6.0	2.8	50.0	9.0	13.0
0068803L	3.0	6.0	2.8	50.0	9.0	16.0
0068803X	3.0	6.0		50.0	13.0	
0068804A	4.0	6.0		40.0	5.0	
0068804K	4.0	6.0		45.0	9.0	
0068804E	4.0	6.0	3.7	50.0	9.0	16.0
0068804L	4.0	6.0	3.7	55.0	9.0	21.0
0068804X	4.0	6.0		55.0	16.0	
0068805A	5.0	6.0		45.0	7.0	
0068805K	5.0	6.0		50.0	11.0	
0068805E	5.0	6.0	4.6	60.0	11.0	21.0
0068805L	5.0	6.0	4.6	60.0	11.0	26.0
0068805X	5.0	6.0		55.0	16.0	
0068806A	6.0	6.0		45.0	7.0	
0068806K	6.0	6.0		50.0	13.0	
0068806E	6.0	6.0	5.5	60.0	13.0	26.0
0068806L	6.0	6.0	5.5	65.0	13.0	31.0
0068806X	6.0	6.0		55.0	21.0	

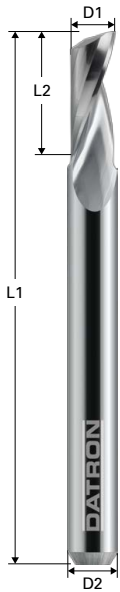
10mm Schaft			10mm Shank			
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0068810A	10.0	10.0		50.0	11.0	
0068810K	10.0	10.0		60.0	21.0	
0068810E	10.0	10.0	9.2	75.0	21.0	41.0
0068810L	10.0	10.0	9.2	85.0	21.0	51.0
0068810X	10.0	10.0		70.0	32.0	

12mm Schaft			12mm Shank			
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0068812A	12.0	12.0		55.0	14.0	
0068812K	12.0	12.0		65.0	26.0	
0068812E	12.0	12.0	11.0	85.0	26.0	51.0
0068812L	12.0	12.0	11.0	95.0	26.0	61.0
0068812X	12.0	12.0		75.0	36.0	

8mm Schaft			8mm Shank			
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0068808A	8.0	8.0		45.0	9.0	
0068808K	8.0	8.0		55.0	17.0	
0068808E	8.0	8.0	7.4	65.0	17.0	31.0
0068808L	8.0	8.0	7.4	75.0	17.0	41.0
0068808X	8.0	8.0		65.0	26.0	

Einschneider mit polierter Schneide für Acrylglas

DATRON Single Flute End Mill with Polished Cutting Edge for Acrylic Glass



Acrylglas/Acrylic Glass



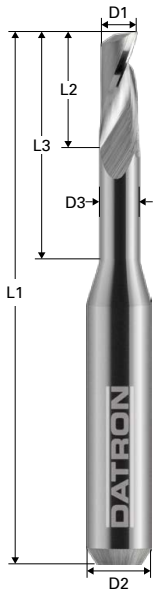
Kunststoff/Plastic



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0078310E	1.0	6.0		50.0	4.0	
0078320E	2.0	6.0		50.0	7.0	
0078320L	2.0	6.0		50.0	11.0	
0078330E	3.0	6.0		50.0	8.0	
0078330L	3.0	6.0		50.0	12.0	
0078334E	4.0	6.0		50.0	10.0	
0078334L	4.0	6.0		60.0	22.0	
0078335E	5.0	6.0		50.0	12.0	
0078335L	5.0	6.0		60.0	22.0	
0078360E	6.0	6.0		50.0	14.0	
0078360L	6.0	6.0		60.0	22.0	
0078338E	8.0	8.0		60.0	22.0	
0078338L	8.0	8.0		70.0	32.0	
0078339E	10.0	10.0		75.0	32.0	

Einschneider mit Freischliff

DATRON Single Flute End Mill with Toric Cut



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



6mm Schaft							6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
00684910	1.0	6.0	0.9	50.0	4.0	7.0	
00684915	1.5	6.0	1.4	50.0	7.0	11.0	
0068492K	2.0	6.0	1.8	50.0	4.0	12.0	
0068492E	2.0	6.0	1.8	50.0	7.0	14.0	
0068493K	3.0	6.0	2.7	50.0	4.0	14.0	
0068493E	3.0	6.0	2.7	50.0	8.0	14.0	
0068493D	3.0	6.0	2.7	50.0	4.0	17.0	
0068493S	3.0	6.0	2.7	50.0	8.0	17.0	
0068493F	3.0	6.0	2.7	50.0	4.0	21.0	
0068493L	3.0	6.0	2.7	50.0	8.0	21.0	
0068494K	4.0	6.0	3.6	50.0	5.0	18.0	
0068494E	4.0	6.0	3.6	50.0	10.0	18.0	
0068494D	4.0	6.0	3.6	50.0	5.0	21.0	
0068494S	4.0	6.0	3.6	50.0	10.0	21.0	
0068495K	5.0	6.0	4.4	60.0	5.0	22.0	
0068495E	5.0	6.0	4.4	50.0	12.0	22.0	
0068496K	6.0	6.0	5.3	60.0	5.0	24.0	
0068496E	6.0	6.0	5.3	50.0	14.0	24.0	
0068496F	6.0	6.0	5.3	60.0	5.0	30.0	
0068496L	6.0	6.0	5.3	60.0	14.0	30.0	

Einschneider linksspiralisiert, rechtsschneidend

DATRON Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



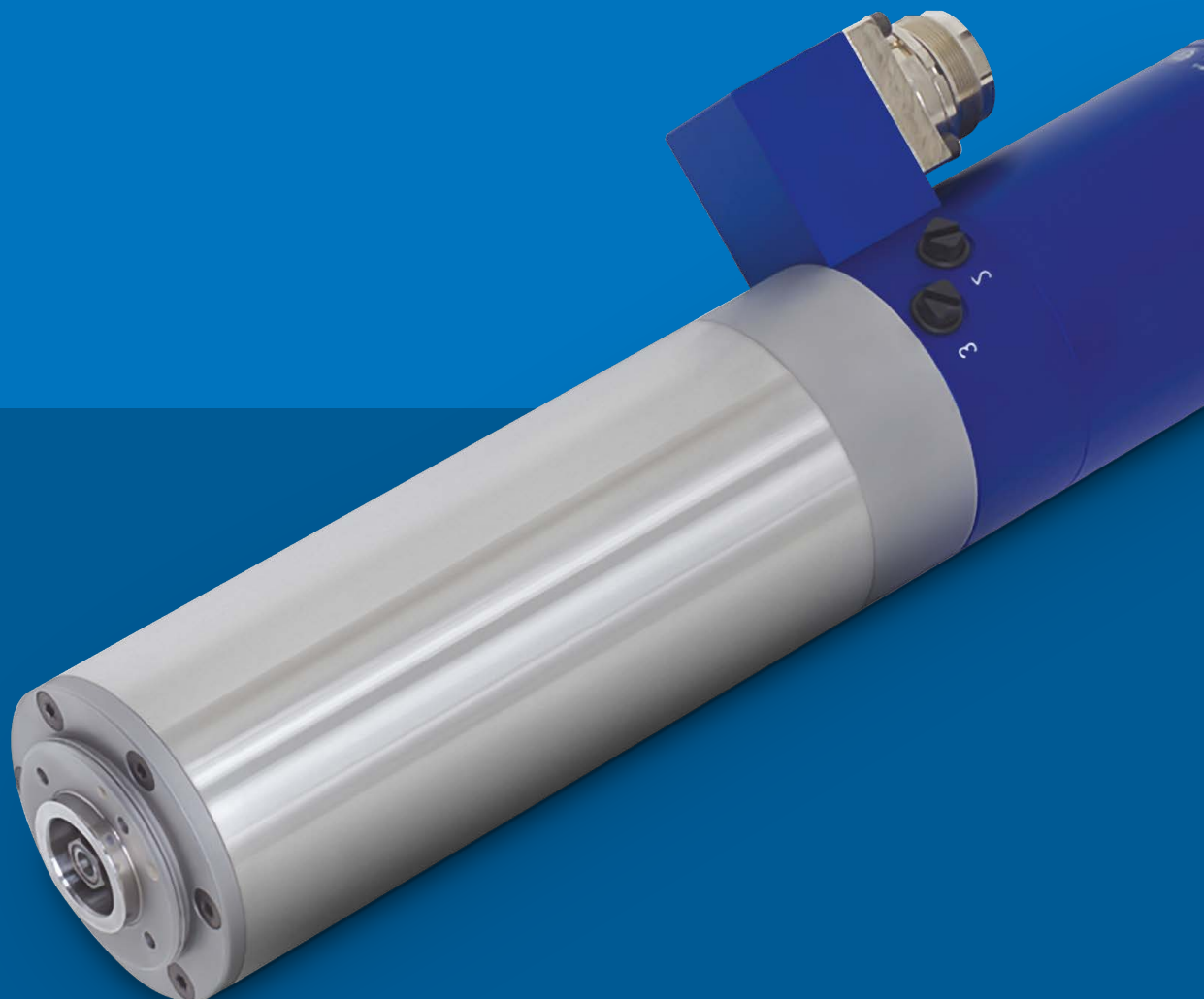
6mm Schaft							6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068471E	1.5	6.0		50.0	7.0		
0068472E	2.0	6.0		50.0	7.0		
0068473E	3.0	6.0		50.0	8.0		
0068474E	4.0	6.0		50.0	10.0		
0068475E	5.0	6.0		50.0	12.0		
0068476E	6.0	6.0		50.0	14.0		
0068476L	6.0	6.0		60.0	20.0		

DATRON

1,8kW Spindel HSK-E 25 Spanntechnik

1.8kW Spindle, HSK-E 25 Clamping Technology

Vollschnitt	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	20
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	21
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	22
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	23
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	24
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-in-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	25



DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



1,8 kW

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085E	5	1	565	36000	0,12	4320	1,0	5,0	21,6
0068086E	6	1	660	35000	0,14	4900	1,0	6,0	29,4
0068086L	6	1	660	35000	0,12	4200	0,5	6,0	12,6
0068086X	6	1	660	35000	0,10	3500	0,3	6,0	6,3

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085S	5	1	565	36000	0,13	4680	1,0	5,0	23,4
0068086S	6	1	660	35000	0,14	4900	1,2	6,0	35,3
0068088K	8	1	855	34000	0,16	5440	1,4	8,0	60,9
0068088E	8	1	855	34000	0,16	5440	1,0	8,0	43,5
0068088S	8	1	855	34000	0,14	4760	0,8	8,0	30,5
0068088L	8	1	855	34000	0,14	4760	0,8	8,0	30,5
0068080D	8	1	855	34000	0,12	4080	0,5	8,0	16,3
0068088X	8	1	855	34000	0,11	3740	0,3	8,0	9,0

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068090K	10	1	1005	32000	0,18	5760	1,2	10,0	69,1
0068090E	10	1	1005	32000	0,17	5440	1,0	10,0	54,4
0068090L	10	1	1005	32000	0,14	4480	0,8	10,0	35,8
0068090M	10	1	1005	32000	0,12	3840	0,6	10,0	23,0
0068090X	10	1	1005	32000	0,12	3840	0,6	10,0	23,0
0068090S	10	1	1005	32000	0,10	3200	0,5	10,0	16,0

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068803A	3	1	377	40000	0,12	4800	0,8	3,0	11,5
0068803K	3	1	377	40000	0,11	4400	0,8	3,0	10,6
0068803E	3	1	377	40000	0,10	4000	0,5	3,0	6,0
0068803L	3	1	377	40000	0,09	3600	0,2	3,0	2,2
0068803X	3	1	377	40000	0,08	3200	0,2	3,0	1,9
0068804A	4	1	478	38000	0,13	4940	1,2	4,0	23,7
0068804K	4	1	478	38000	0,12	4560	1,2	4,0	21,9
0068804E	4	1	478	38000	0,11	4180	1,0	4,0	16,7
0068804L	4	1	478	38000	0,10	3800	0,3	4,0	4,6
0068804X	4	1	478	38000	0,09	3420	0,3	4,0	4,1
0068805A	5	1	565	36000	0,14	5040	1,3	5,0	32,8
0068805K	5	1	565	36000	0,13	4680	1,3	5,0	30,4
0068805E	5	1	565	36000	0,12	4320	1,0	5,0	21,6
0068805L	5	1	565	36000	0,11	3960	0,4	5,0	7,9
0068805X	5	1	565	36000	0,10	3600	0,4	5,0	7,2
0068806A	6	1	660	35000	0,15	5250	1,5	6,0	47,3
0068806K	6	1	660	35000	0,14	4900	1,5	6,0	44,1
0068806E	6	1	660	35000	0,13	4550	1,0	6,0	27,3
0068806L	6	1	660	35000	0,12	4200	0,5	6,0	12,6
0068806X	6	1	660	35000	0,11	3850	0,5	6,0	11,6

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068808A	8	1	855	34000	0,15	5100	1,5	8,0	61,2
0068808K	8	1	855	34000	0,14	4760	1,5	8,0	57,1
0068808E	8	1	855	34000	0,13	4420	1,2	8,0	42,4
0068808L	8	1	855	34000	0,12	4080	0,5	8,0	16,3
0068808X	8	1	855	34000	0,11	3740	0,5	8,0	15,0

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068810A	10	1	1005	32000	0,17	5440	1,5	10,0	81,6
0068810K	10	1	1005	32000	0,16	5120	1,5	10,0	76,8
0068810E	10	1	1005	32000	0,15	4800	1,2	10,0	57,6
0068810L	10	1	1005	32000	0,14	4480	0,5	10,0	22,4
0068810X	10	1	1005	32000	0,13	4160	0,5	10,0	20,8

DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085E	5	1	565	36000	0,12	4320	7,0	0,6	18,1
0068086E	6	1	660	35000	0,14	4900	9,0	0,6	26,5
0068086L	6	1	660	35000	0,14	4900	15,0	0,3	22,1
0068086X	6	1	660	35000	0,11	3850	20,0	0,2	15,4

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085S	5	1	565	36000	0,13	4680	7,0	0,7	22,9
0068086S	6	1	660	35000	0,16	5600	9,0	0,6	30,2
0068088K	8	1	855	34000	0,15	5100	7,0	1,0	35,7
0068088E	8	1	855	34000	0,14	4760	13,0	0,7	43,3
0068088S	8	1	855	34000	0,13	4420	20,0	0,5	44,2
0068088L	8	1	855	34000	0,10	3400	25,0	0,4	34,0
0068080D	8	1	855	34000	0,10	3400	12,0	0,3	12,2
0068088X	8	1	855	34000	0,09	3060	30,0	0,3	27,5

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068090K	10	1	1005	32000	0,18	5760	9,0	1,0	51,8
0068090E	10	1	1005	32000	0,16	5120	16,0	0,4	32,8
0068090L	10	1	1005	32000	0,15	4800	25,0	0,3	36,0
0068090M	10	1	1005	32000	0,13	4160	25,0	0,2	20,8
0068090X	10	1	1005	32000	0,12	3840	31,0	0,1	11,9
0068090S	10	1	1005	32000	0,10	3200	16,0	0,2	10,2

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



1,8 kW

Aluminium

Festigkeit
Strength
200-400
[N/mm²]

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

1,8 kW

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068803A	3	1	377	40000	0,11	4400	4,0	0,7	12,3
0068803K	3	1	377	40000	0,11	4400	8,0	0,4	14,1
0068803E	3	1	377	40000	0,09	3600	8,0	0,3	8,6
0068803L	3	1	377	40000	0,08	3200	8,0	0,2	5,1
0068803X	3	1	377	40000	0,08	3200	12,0	0,2	7,7
0068804A	4	1	478	38000	0,12	4560	4,0	0,7	12,8
0068804K	4	1	478	38000	0,12	4560	8,0	0,4	14,6
0068804E	4	1	478	38000	0,10	3800	8,0	0,3	9,1
0068804L	4	1	478	38000	0,09	3420	8,0	0,2	5,5
0068804X	4	1	478	38000	0,09	3420	15,0	0,2	10,3
0068805A	5	1	565	36000	0,13	4680	6,0	0,8	22,5
0068805K	5	1	565	36000	0,13	4680	10,0	0,5	23,4
0068805E	5	1	565	36000	0,11	3960	10,0	0,4	15,8
0068805L	5	1	565	36000	0,10	3600	10,0	0,3	10,8
0068805X	5	1	565	36000	0,10	3600	15,0	0,3	16,2
0068806A	6	1	660	35000	0,14	4900	6,0	0,8	23,5
0068806K	6	1	660	35000	0,14	4900	12,0	0,5	29,4
0068806E	6	1	660	35000	0,12	4200	12,0	0,4	20,2
0068806L	6	1	660	35000	0,11	3850	12,0	0,3	13,9
0068806X	6	1	660	35000	0,11	3850	20,0	0,3	23,1

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068808A	8	1	855	34000	0,15	5100	8,0	1,0	40,8
0068808K	8	1	855	34000	0,15	5100	16,0	0,6	49,0
0068808E	8	1	855	34000	0,13	4420	16,0	0,5	35,4
0068808L	8	1	855	34000	0,11	3740	16,0	0,3	18,0
0068808X	8	1	855	34000	0,11	3740	25,0	0,3	28,1

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068810A	10	1	1005	32000	0,17	5440	10,0	1,0	54,4
0068810K	10	1	1005	32000	0,17	5440	20,0	0,6	65,3
0068810E	10	1	1005	32000	0,15	4800	20,0	0,5	48,0
0068810L	10	1	1005	32000	0,13	4160	20,0	0,3	25,0
0068810X	10	1	1005	32000	0,13	4160	31,0	0,3	38,7

DATRON

2 kW Spindel Direktschaftspannung

2 kW Spindle, Direct Shank Clamping

Vollschnitt	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	28
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	29
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	30
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	31
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	32
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	33



DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft										6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)	
0068085E	5	1	0	46000	0,08	3680	1,0	5,0	18,4	
0068086E	6	1	0	45000	0,10	4500	1,0	6,0	27,0	
0068086L	6	1	0	45000	0,10	4500	0,5	6,0	13,5	
0068086X	6	1	0	45000	0,06	2700	0,3	6,0	4,9	

8mm Schaft										8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)	
0068085S	5	1	0	46000	0,09	4140	1,0	5,0	20,7	
0068086S	6	1	0	45000	0,10	4500	1,2	6,0	32,4	
0068088K	8	1	0	44000	0,12	5280	1,5	8,0	63,4	
0068088E	8	1	0	44000	0,11	4840	1,0	8,0	38,7	
0068088S	8	1	0	44000	0,10	4400	0,9	8,0	31,7	
0068088L	8	1	0	44000	0,10	4400	0,9	8,0	31,7	
0068080D	8	1	0	44000	0,08	3520	0,5	8,0	14,1	
0068088X	8	1	0	44000	0,07	3080	0,3	8,0	7,4	

2kW

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068803A	3	1	452	48000	0,11	5280	0,7	3,0	11,1
0068803K	3	1	452	48000	0,10	4800	0,7	3,0	10,1
0068803E	3	1	452	48000	0,09	4320	0,4	3,0	5,2
0068803L	3	1	452	48000	0,08	3840	0,2	3,0	2,3
0068803X	3	1	452	48000	0,07	3360	0,2	3,0	2,0
0068804A	4	1	591	47000	0,12	5640	1,0	4,0	22,6
0068804K	4	1	591	47000	0,11	5170	1,0	4,0	20,7
0068804E	4	1	591	47000	0,10	4700	0,8	4,0	15,0
0068804L	4	1	591	47000	0,09	4230	0,2	4,0	3,4
0068804X	4	1	591	47000	0,08	3760	0,2	4,0	3,0
0068805A	5	1	723	46000	0,13	5980	1,0	5,0	29,9
0068805K	5	1	723	46000	0,12	5520	1,0	5,0	27,6
0068805E	5	1	723	46000	0,11	5060	0,8	5,0	20,2
0068805L	5	1	723	46000	0,10	4600	0,3	5,0	6,9
0068805X	5	1	723	46000	0,09	4140	0,3	5,0	6,2
0068806A	6	1	848	45000	0,14	6300	1,2	6,0	45,4
0068806K	6	1	848	45000	0,13	5850	1,2	6,0	42,1
0068806E	6	1	848	45000	0,12	5400	0,8	6,0	25,9
0068806L	6	1	848	45000	0,11	4950	0,4	6,0	11,9
0068806X	6	1	848	45000	0,10	4500	0,4	6,0	10,8

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068808A	8	1	1106	44000	0,14	6160	1,2	8,0	59,1
0068808K	8	1	1106	44000	0,13	5720	1,2	8,0	54,9
0068808E	8	1	1106	44000	0,12	5280	1,0	8,0	42,2
0068808L	8	1	1106	44000	0,11	4840	0,4	8,0	15,5
0068808X	8	1	1106	44000	0,10	4400	0,4	8,0	14,1

DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085E	5	1	723	46000	0,12	5520	7,0	0,4	15,5
0068086E	6	1	848	45000	0,12	5400	9,0	0,5	24,3
0068086L	6	1	848	45000	0,11	4950	15,0	0,3	22,3
0068086X	6	1	848	45000	0,09	4050	20,0	0,2	16,2

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085S	5	1	723	46000	0,13	5980	7,0	0,5	20,9
0068086S	6	1	848	45000	0,13	5850	9,0	0,6	31,6
0068088K	8	1	1106	44000	0,14	6160	7,0	0,8	34,5
0068088E	8	1	1106	44000	0,12	5280	13,0	0,6	41,2
0068088S	8	1	1106	44000	0,11	4840	20,0	0,5	48,4
0068088L	8	1	1106	44000	0,08	3520	25,0	0,4	35,2
0068080D	8	1	1106	44000	0,08	3520	12,0	0,3	12,7
0068088X	8	1	1106	44000	0,06	2640	30,0	0,3	23,8

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



2 kW

Aluminium

Festigkeit Strength 200-400 [N/mm²]

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068803A	3	1	452	48000	0,10	4800	4,0	0,6	11,5
0068803K	3	1	452	48000	0,10	4800	8,0	0,3	11,5
0068803E	3	1	452	48000	0,08	3840	8,0	0,2	6,1
0068803L	3	1	452	48000	0,07	3360	8,0	0,1	2,7
0068803X	3	1	452	48000	0,07	3360	12,0	0,2	8,1
0068804A	4	1	591	47000	0,11	5170	4,0	0,6	12,4
0068804K	4	1	591	47000	0,11	5170	8,0	0,3	12,4
0068804E	4	1	591	47000	0,09	4230	8,0	0,2	6,8
0068804L	4	1	591	47000	0,08	3760	8,0	0,1	3,0
0068804X	4	1	591	47000	0,08	3760	15,0	0,2	11,3
0068805A	5	1	723	46000	0,12	5520	6,0	0,7	23,2
0068805K	5	1	723	46000	0,12	5520	10,0	0,4	22,1
0068805E	5	1	723	46000	0,10	4600	10,0	0,3	13,8
0068805L	5	1	723	46000	0,09	4140	10,0	0,2	8,3
0068805X	5	1	723	46000	0,09	4140	15,0	0,2	12,4
0068806A	6	1	848	45000	0,13	5850	6,0	0,7	24,6
0068806K	6	1	848	45000	0,13	5850	12,0	0,4	28,1
0068806E	6	1	848	45000	0,11	4950	12,0	0,3	17,8
0068806L	6	1	848	45000	0,10	4500	12,0	0,2	10,8
0068806X	6	1	848	45000	0,10	4500	20,0	0,2	18,0

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068808A	8	1	1106	44000	0,14	6160	8,0	0,8	39,4
0068808K	8	1	1106	44000	0,14	6160	16,0	0,5	49,3
0068808E	8	1	1106	44000	0,12	5280	16,0	0,4	33,8
0068808L	8	1	1106	44000	0,10	4400	16,0	0,2	14,1
0068808X	8	1	1106	44000	0,10	4400	25,0	0,2	22,0

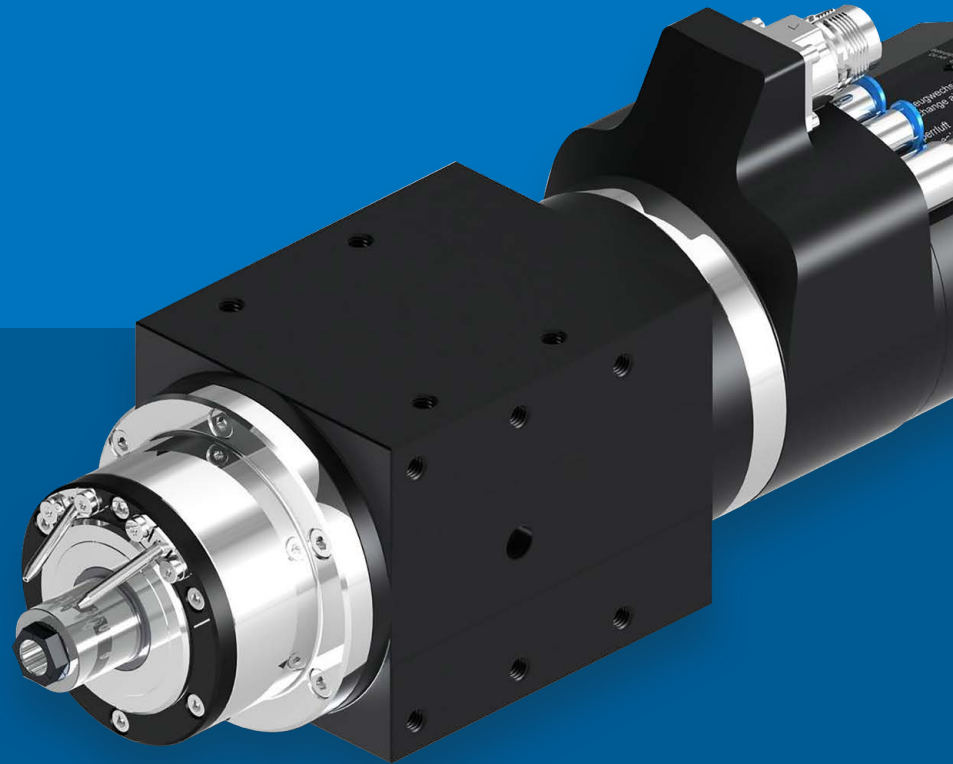
2 kW

DATRON

2kW DATRON neo Spindel Direktschaftspannung

2kW DATRON neo Spindle, Direct Shank Clamping

Vollschnitt	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	36
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	37
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	38
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	39
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	40
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	41



DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085E	5	1	565	36000	0,12	4320	1,0	5,0	21,6
0068086E	6	1	660	35000	0,14	4900	1,2	6,0	35,3
0068086L	6	1	660	35000	0,12	4200	0,6	6,0	15,1
0068086X	6	1	660	35000	0,10	3500	0,3	6,0	6,3

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085S	5	1	565	36000	0,13	4680	1,0	5,0	23,4
0068086S	6	1	660	35000	0,15	5250	1,2	6,0	37,8
0068088K	8	1	855	34000	0,16	5440	1,5	8,0	65,3
0068088E	8	1	855	34000	0,16	5440	1,2	8,0	52,2
0068088S	8	1	855	34000	0,14	4760	1,0	8,0	38,1
0068088L	8	1	855	34000	0,14	4760	1,0	8,0	38,1
0068080D	8	1	855	34000	0,12	4080	0,6	8,0	19,6
0068088X	8	1	855	34000	0,12	4080	0,3	8,0	9,8

2kW neo

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068803A	3	1	358	38000	0,13	4940	0,8	3,0	11,9
0068803K	3	1	358	38000	0,12	4560	0,8	3,0	10,9
0068803E	3	1	358	38000	0,11	4180	0,5	3,0	6,3
0068803L	3	1	358	38000	0,09	3420	0,2	3,0	2,1
0068803X	3	1	358	38000	0,08	3040	0,2	3,0	1,8
0068804A	4	1	465	37000	0,14	5180	1,2	4,0	24,9
0068804K	4	1	465	37000	0,13	4810	1,2	4,0	23,1
0068804E	4	1	465	37000	0,12	4440	1,0	4,0	17,8
0068804L	4	1	465	37000	0,10	3700	0,3	4,0	4,4
0068804X	4	1	465	37000	0,09	3330	0,3	4,0	4,0
0068805A	5	1	565	36000	0,15	5400	1,3	5,0	35,1
0068805K	5	1	565	36000	0,14	5040	1,3	5,0	32,8
0068805E	5	1	565	36000	0,13	4680	1,0	5,0	23,4
0068805L	5	1	565	36000	0,11	3960	0,4	5,0	7,9
0068805X	5	1	565	36000	0,10	3600	0,4	5,0	7,2
0068806A	6	1	660	35000	0,16	5600	1,5	6,0	50,4
0068806K	6	1	660	35000	0,15	5250	1,5	6,0	47,3
0068806E	6	1	660	35000	0,14	4900	1,0	6,0	29,4
0068806L	6	1	660	35000	0,12	4200	0,5	6,0	12,6
0068806X	6	1	660	35000	0,11	3850	0,5	6,0	11,6

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068808A	8	1	855	34000	0,16	5440	1,5	8,0	65,3
0068808K	8	1	855	34000	0,15	5100	1,5	8,0	61,2
0068808E	8	1	855	34000	0,14	4760	1,2	8,0	45,7
0068808L	8	1	855	34000	0,12	4080	0,5	8,0	16,3
0068808X	8	1	855	34000	0,11	3740	0,5	8,0	15,0

DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085E	5	1	565	36000	0,12	4320	7,0	0,5	15,1
0068086E	6	1	660	35000	0,14	4900	9,0	0,6	26,5
0068086L	6	1	660	35000	0,13	4550	15,0	0,3	20,5
0068086X	6	1	660	35000	0,11	3850	20,0	0,2	15,4

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085S	5	1	565	36000	0,14	5040	7,0	0,6	21,2
0068086S	6	1	660	35000	0,16	5600	9,0	0,6	30,2
0068088K	8	1	855	34000	0,18	6120	7,0	0,8	34,3
0068088E	8	1	855	34000	0,16	5440	13,0	0,6	42,4
0068088S	8	1	855	34000	0,12	4080	20,0	0,6	49,0
0068088L	8	1	855	34000	0,10	3400	25,0	0,4	34,0
0068080D	8	1	855	34000	0,10	3400	12,0	0,3	12,2
0068088X	8	1	855	34000	0,08	2720	30,0	0,3	24,5

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068803A	3	1	358	38000	0,12	4560	4,0	0,7	12,8
0068803K	3	1	358	38000	0,12	4560	8,0	0,4	14,6
0068803E	3	1	358	38000	0,10	3800	8,0	0,3	9,1
0068803L	3	1	358	38000	0,09	3420	8,0	0,2	5,5
0068803X	3	1	358	38000	0,09	3420	12,0	0,2	8,2
0068804A	4	1	465	37000	0,13	4810	4,0	0,7	13,5
0068804K	4	1	465	37000	0,13	4810	8,0	0,4	15,4
0068804E	4	1	465	37000	0,11	4070	8,0	0,3	9,8
0068804L	4	1	465	37000	0,10	3700	8,0	0,2	5,9
0068804X	4	1	465	37000	0,10	3700	15,0	0,2	11,1
0068805A	5	1	565	36000	0,14	5040	6,0	0,8	24,2
0068805K	5	1	565	36000	0,14	5040	10,0	0,5	25,2
0068805E	5	1	565	36000	0,12	4320	10,0	0,4	17,3
0068805L	5	1	565	36000	0,11	3960	10,0	0,3	11,9
0068805X	5	1	565	36000	0,11	3960	15,0	0,3	17,8
0068806A	6	1	660	35000	0,15	5250	6,0	0,8	25,2
0068806K	6	1	660	35000	0,15	5250	12,0	0,5	31,5
0068806E	6	1	660	35000	0,13	4550	12,0	0,4	21,8
0068806L	6	1	660	35000	0,12	4200	12,0	0,3	15,1
0068806X	6	1	660	35000	0,12	4200	20,0	0,3	25,2

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068808A	8	1	855	34000	0,16	5440	8,0	1,0	43,5
0068808K	8	1	855	34000	0,16	5440	16,0	0,6	52,2
0068808E	8	1	855	34000	0,14	4760	16,0	0,5	38,1
0068808L	8	1	855	34000	0,12	4080	16,0	0,3	19,6
0068808X	8	1	855	34000	0,12	4080	25,0	0,3	30,6

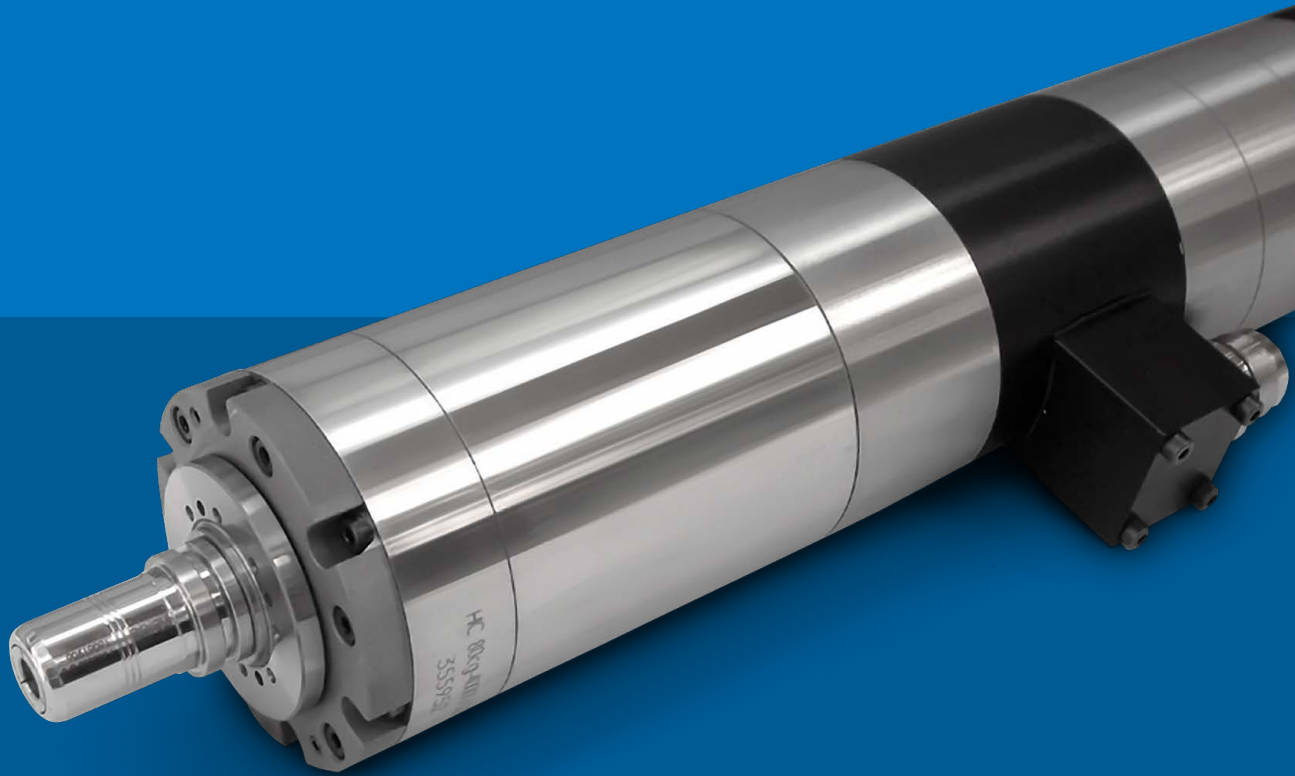
2 kW neo

DATRON

3 kW Spindel HSK-E 25 Spanntechnik

3 kW Spindle, HSK-E 25 Clamping Technology

Vollschnitt	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	44
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	45
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	46
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	47
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	48
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	49



Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085E	5	1	565	36000	0,14	5040	1,5	5,0	37,8
0068086E	6	1	660	35000	0,16	5600	2,0	6,0	67,2
0068086L	6	1	660	35000	0,14	4900	1,0	6,0	29,4
0068086X	6	1	660	35000	0,12	4200	0,5	6,0	12,6

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085S	5	1	565	36000	0,16	5760	1,5	5,0	43,2
0068086S	6	1	660	35000	0,18	6300	2,0	6,0	75,6
0068088K	8	1	855	34000	0,18	6120	2,0	8,0	97,9
0068088E	8	1	855	34000	0,16	5440	2,0	8,0	87,0
0068088S	8	1	855	34000	0,14	4760	1,5	8,0	57,1
0068088L	8	1	855	34000	0,14	4760	1,5	8,0	57,1
0068080D	8	1	855	34000	0,12	4080	0,8	8,0	26,1
0068088X	8	1	855	34000	0,12	4080	0,5	8,0	16,3

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068090K	10	1	1005	32000	0,20	6400	2,0	10,0	128,0
0068090E	10	1	1005	32000	0,18	5760	2,0	10,0	115,2
0068090L	10	1	1005	32000	0,16	5120	1,5	10,0	76,8
0068090M	10	1	1005	32000	0,14	4480	1,0	10,0	44,8
0068090X	10	1	1005	32000	0,14	4480	1,0	10,0	44,8
0068090S	10	1	1005	32000	0,12	3840	1,0	10,0	38,4

3 kW

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068803A	3	1	358	38000	0,13	4940	1,0	3,0	14,8
0068803K	3	1	358	38000	0,12	4560	1,0	3,0	13,7
0068803E	3	1	358	38000	0,11	4180	0,8	3,0	10,0
0068803L	3	1	358	38000	0,09	3420	0,3	3,0	3,1
0068803X	3	1	358	38000	0,08	3040	0,3	3,0	2,7
0068804A	4	1	465	37000	0,14	5180	1,5	4,0	31,1
0068804K	4	1	465	37000	0,13	4810	1,5	4,0	28,9
0068804E	4	1	465	37000	0,12	4440	1,2	4,0	21,3
0068804L	4	1	465	37000	0,10	3700	0,4	4,0	5,9
0068804X	4	1	465	37000	0,09	3330	0,4	4,0	5,3
0068805A	5	1	565	36000	0,15	5400	1,5	5,0	40,5
0068805K	5	1	565	36000	0,14	5040	1,5	5,0	37,8
0068805E	5	1	565	36000	0,13	4680	1,2	5,0	28,1
0068805L	5	1	565	36000	0,11	3960	0,5	5,0	9,9
0068805X	5	1	565	36000	0,10	3600	0,5	5,0	9,0
0068806A	6	1	660	35000	0,16	5600	2,0	6,0	67,2
0068806K	6	1	660	35000	0,15	5250	2,0	6,0	63,0
0068806E	6	1	660	35000	0,14	4900	1,3	6,0	38,2
0068806L	6	1	660	35000	0,12	4200	0,6	6,0	15,1
0068806X	6	1	660	35000	0,11	3850	0,6	6,0	13,9

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068808A	8	1	855	34000	0,16	5440	2,0	8,0	87,0
0068808K	8	1	855	34000	0,15	5100	2,0	8,0	81,6
0068808E	8	1	855	34000	0,14	4760	1,5	8,0	57,1
0068808L	8	1	855	34000	0,12	4080	0,7	8,0	22,8
0068808X	8	1	855	34000	0,11	3740	0,7	8,0	20,9

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068810A	10	1	1005	32000	0,18	5760	2,0	10,0	115,2
0068810K	10	1	1005	32000	0,17	5440	2,0	10,0	108,8
0068810E	10	1	1005	32000	0,16	5120	1,5	10,0	76,8
0068810L	10	1	1005	32000	0,14	4480	0,8	10,0	35,8
0068810X	10	1	1005	32000	0,13	4160	0,8	10,0	33,3

DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085E	5	1	565	36000	0,12	4320	7,0	1,0	30,2
0068086E	6	1	660	35000	0,16	5600	9,0	1,0	50,4
0068086L	6	1	660	35000	0,14	4900	15,0	0,5	36,8
0068086X	6	1	660	35000	0,12	4200	20,0	0,3	25,2

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085S	5	1	565	36000	0,14	5040	7,0	1,0	35,3
0068086S	6	1	660	35000	0,18	6300	9,0	1,0	56,7
0068088K	8	1	855	34000	0,18	6120	7,0	1,5	64,3
0068088E	8	1	855	34000	0,16	5440	13,0	1,0	70,7
0068088S	8	1	855	34000	0,14	4760	20,0	0,8	76,2
0068088L	8	1	855	34000	0,12	4080	25,0	0,5	51,0
0068080D	8	1	855	34000	0,12	4080	12,0	0,5	24,5
0068088X	8	1	855	34000	0,10	3400	30,0	0,4	40,8

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068090K	10	1	1005	32000	0,20	6400	9,0	1,5	86,4
0068090E	10	1	1005	32000	0,18	5760	16,0	1,0	92,2
0068090L	10	1	1005	32000	0,16	5120	25,0	0,6	76,8
0068090M	10	1	1005	32000	0,14	4480	25,0	0,5	56,0
0068090X	10	1	1005	32000	0,12	3840	31,0	0,4	47,6
0068090S	10	1	1005	32000	0,14	4480	16,0	0,5	35,8

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



3 kW

Aluminium

Festigkeit
Strength
200-400
[N/mm²]

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft										6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)	
0068803A	3	1	358	38000	0,12	4560	4,0	0,9	16,4	
0068803K	3	1	358	38000	0,12	4560	8,0	0,5	18,2	
0068803E	3	1	358	38000	0,11	4180	8,0	0,3	10,0	
0068803L	3	1	358	38000	0,10	3800	8,0	0,2	6,1	
0068803X	3	1	358	38000	0,10	3800	12,0	0,2	9,1	
0068804A	4	1	465	37000	0,13	4810	4,0	0,9	17,3	
0068804K	4	1	465	37000	0,13	4810	8,0	0,5	19,2	
0068804E	4	1	465	37000	0,12	4440	8,0	0,3	10,7	
0068804L	4	1	465	37000	0,11	4070	8,0	0,2	6,5	
0068804X	4	1	465	37000	0,11	4070	15,0	0,2	12,2	
0068805A	5	1	565	36000	0,14	5040	6,0	1,1	33,3	
0068805K	5	1	565	36000	0,14	5040	10,0	0,7	35,3	
0068805E	5	1	565	36000	0,13	4680	10,0	0,4	18,7	
0068805L	5	1	565	36000	0,12	4320	10,0	0,3	13,0	
0068805X	5	1	565	36000	0,12	4320	15,0	0,3	19,4	
0068806A	6	1	660	35000	0,15	5250	6,0	1,3	41,0	
0068806K	6	1	660	35000	0,15	5250	12,0	0,7	44,1	
0068806E	6	1	660	35000	0,14	4900	12,0	0,5	29,4	
0068806L	6	1	660	35000	0,13	4550	12,0	0,3	16,4	
0068806X	6	1	660	35000	0,13	4550	20,0	0,3	27,3	

8mm Schaft										8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)	
0068808A	8	1	855	34000	0,16	5440	8,0	1,5	65,3	
0068808K	8	1	855	34000	0,16	5440	16,0	0,9	78,3	
0068808E	8	1	855	34000	0,15	5100	16,0	0,6	49,0	
0068808L	8	1	855	34000	0,14	4760	16,0	0,4	30,5	
0068808X	8	1	855	34000	0,14	4760	25,0	0,4	47,6	

10mm Schaft										10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)	
0068810A	10	1	1005	32000	0,18	5760	10,0	1,5	86,4	
0068810K	10	1	1005	32000	0,18	5760	20,0	0,9	103,7	
0068810E	10	1	1005	32000	0,17	5440	20,0	0,6	65,3	
0068810L	10	1	1005	32000	0,16	5120	20,0	0,4	41,0	
0068810X	10	1	1005	32000	0,16	5120	31,0	0,4	63,5	

3 kW

DATRON

4 kW Spindel HSK-E 25 Spanntechnik

4 kW Spindle, HSK-E 25 Clamping Technology

Vollschnitt	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	52
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	53
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	54
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	55
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	56
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	57



Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085E	5	1	565	36000	0,16	5760	1,5	5,0	43,2
0068086E	6	1	660	35000	0,17	5950	2,0	6,0	71,4
0068086L	6	1	660	35000	0,15	5250	1,0	6,0	31,5
0068086X	6	1	660	35000	0,13	4550	0,5	6,0	13,7

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085S	5	1	565	36000	0,16	5760	1,7	5,0	49,0
0068086S	6	1	660	35000	0,18	6300	2,1	6,0	79,4
0068088K	8	1	855	34000	0,18	6120	2,2	8,0	107,7
0068088E	8	1	855	34000	0,18	6120	2,0	8,0	97,9
0068088S	8	1	855	34000	0,15	5100	1,5	8,0	61,2
0068088L	8	1	855	34000	0,15	5100	1,5	8,0	61,2
0068080D	8	1	855	34000	0,13	4420	0,8	8,0	28,3
0068088X	8	1	855	34000	0,13	4420	0,5	8,0	17,7

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068090K	10	1	1005	32000	0,20	6400	2,2	10,0	140,8
0068090E	10	1	1005	32000	0,20	6400	2,0	10,0	128,0
0068090L	10	1	1005	32000	0,17	5440	1,5	10,0	81,6
0068090M	10	1	1005	32000	0,15	4800	1,0	10,0	48,0
0068090X	10	1	1005	32000	0,15	4800	1,0	10,0	48,0
0068090S	10	1	1005	32000	0,13	4160	1,0	10,0	41,6

4 kW

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068803A	3	1	358	38000	0,14	5320	1,0	3,0	16,0
0068803K	3	1	358	38000	0,13	4940	1,0	3,0	14,8
0068803E	3	1	358	38000	0,12	4560	0,8	3,0	10,9
0068803L	3	1	358	38000	0,10	3800	0,3	3,0	3,4
0068803X	3	1	358	38000	0,09	3420	0,3	3,0	3,1
0068804A	4	1	465	37000	0,15	5550	1,5	4,0	33,3
0068804K	4	1	465	37000	0,14	5180	1,5	4,0	31,1
0068804E	4	1	465	37000	0,13	4810	1,2	4,0	23,1
0068804L	4	1	465	37000	0,11	4070	0,4	4,0	6,5
0068804X	4	1	465	37000	0,10	3700	0,4	4,0	5,9
0068805A	5	1	565	36000	0,16	5760	1,5	5,0	43,2
0068805K	5	1	565	36000	0,15	5400	1,5	5,0	40,5
0068805E	5	1	565	36000	0,14	5040	1,2	5,0	30,2
0068805L	5	1	565	36000	0,12	4320	0,5	5,0	10,8
0068805X	5	1	565	36000	0,11	3960	0,5	5,0	9,9
0068806A	6	1	660	35000	0,17	5950	2,0	6,0	71,4
0068806K	6	1	660	35000	0,16	5600	2,0	6,0	67,2
0068806E	6	1	660	35000	0,15	5250	1,3	6,0	41,0
0068806L	6	1	660	35000	0,13	4550	0,6	6,0	16,4
0068806X	6	1	660	35000	0,12	4200	0,6	6,0	15,1


8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068808A	8	1	855	34000	0,17	5780	2,0	8,0	92,5
0068808K	8	1	855	34000	0,16	5440	2,0	8,0	87,0
0068808E	8	1	855	34000	0,15	5100	1,5	8,0	61,2
0068808L	8	1	855	34000	0,13	4420	0,7	8,0	24,8
0068808X	8	1	855	34000	0,12	4080	0,7	8,0	22,8

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068810A	10	1	1005	32000	0,19	6080	2,0	10,0	121,6
0068810K	10	1	1005	32000	0,18	5760	2,0	10,0	115,2
0068810E	10	1	1005	32000	0,17	5440	1,5	10,0	81,6
0068810L	10	1	1005	32000	0,15	4800	0,8	10,0	38,4
0068810X	10	1	1005	32000	0,14	4480	0,8	10,0	35,8

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced

Teilschnitt
Partial Cut



4 kW

Aluminium

Festigkeit
Strength
200-400
[N/mm²]



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085E	5	1	565	36000	0,12	4320	7,0	1,1	33,3
0068086E	6	1	660	35000	0,18	6300	9,0	0,9	51,0
0068086L	6	1	660	35000	0,14	4900	15,0	0,5	36,8
0068086X	6	1	660	35000	0,12	4200	20,0	0,3	25,2

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085S	5	1	565	36000	0,15	5400	7,0	1,0	37,8
0068086S	6	1	660	35000	0,19	6650	9,0	1,0	59,9
0068088K	8	1	855	34000	0,18	6120	7,0	1,6	68,5
0068088E	8	1	855	34000	0,17	5780	13,0	1,0	75,1
0068088S	8	1	855	34000	0,14	4760	20,0	0,8	76,2
0068088L	8	1	855	34000	0,12	4080	25,0	0,5	51,0
0068080D	8	1	855	34000	0,12	4080	12,0	0,5	24,5
0068088X	8	1	855	34000	0,10	3400	30,0	0,4	40,8

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068090K	10	1	1005	32000	0,20	6400	9,0	1,6	92,2
0068090E	10	1	1005	32000	0,19	6080	16,0	1,0	97,3
0068090L	10	1	1005	32000	0,16	5120	25,0	0,6	76,8
0068090M	10	1	1005	32000	0,14	4480	25,0	0,5	56,0
0068090X	10	1	1005	32000	0,12	3840	31,0	0,4	47,6
0068090S	10	1	1005	32000	0,14	4480	16,0	0,5	35,8

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



4 kW

Aluminium

Festigkeit Strength 200-400 [N/mm²]

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068803A	3	1	358	38000	0,12	4560	4,0	1,0	18,2
0068803K	3	1	358	38000	0,12	4560	8,0	0,6	21,9
0068803E	3	1	358	38000	0,11	4180	8,0	0,4	13,4
0068803L	3	1	358	38000	0,10	3800	8,0	0,3	9,1
0068803X	3	1	358	38000	0,10	3800	12,0	0,3	13,7
0068804A	4	1	465	37000	0,13	4810	4,0	1,0	19,2
0068804K	4	1	465	37000	0,13	4810	8,0	0,6	23,1
0068804E	4	1	465	37000	0,12	4440	8,0	0,4	14,2
0068804L	4	1	465	37000	0,11	4070	8,0	0,3	9,8
0068804X	4	1	465	37000	0,11	4070	15,0	0,3	18,3
0068805A	5	1	565	36000	0,14	5040	6,0	1,2	36,3
0068805K	5	1	565	36000	0,14	5040	10,0	0,8	40,3
0068805E	5	1	565	36000	0,13	4680	10,0	0,5	23,4
0068805L	5	1	565	36000	0,12	4320	10,0	0,4	17,3
0068805X	5	1	565	36000	0,12	4320	15,0	0,4	25,9
0068806A	6	1	660	35000	0,15	5250	6,0	1,4	44,1
0068806K	6	1	660	35000	0,15	5250	12,0	0,8	50,4
0068806E	6	1	660	35000	0,14	4900	12,0	0,6	35,3
0068806L	6	1	660	35000	0,13	4550	12,0	0,4	21,8
0068806X	6	1	660	35000	0,13	4550	20,0	0,4	36,4

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068808A	8	1	855	34000	0,16	5440	8,0	1,6	69,6
0068808K	8	1	855	34000	0,16	5440	16,0	1,0	87,0
0068808E	8	1	855	34000	0,15	5100	16,0	0,7	57,1
0068808L	8	1	855	34000	0,14	4760	16,0	0,5	38,1
0068808X	8	1	855	34000	0,14	4760	25,0	0,5	59,5

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068810A	10	1	1005	32000	0,18	5760	10,0	1,6	92,2
0068810K	10	1	1005	32000	0,18	5760	20,0	1,0	115,2
0068810E	10	1	1005	32000	0,17	5440	20,0	0,7	76,2
0068810L	10	1	1005	32000	0,16	5120	20,0	0,5	51,2
0068810X	10	1	1005	32000	0,16	5120	31,0	0,5	79,4

4 kW

DATRON

8 kW Spindel HSK-E 32 Spanntechnik

8 kW Spindle, HSK-E 32 Clamping Technology

Vollschnitt	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	60
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	61
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	62
Teilschnitt	Partial Cut
Einschneider Single Flute End Mill	63
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	64
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	65



Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085E	5	1	534	34000	0,16	5440	2,0	5,0	54,4
0068086E	6	1	622	33000	0,16	5280	2,5	6,0	79,2
0068086L	6	1	622	33000	0,16	5280	1,5	6,0	47,5
0068086X	6	1	622	33000	0,14	4620	1,0	6,0	27,7

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085S	5	1	534	34000	0,18	6120	2,2	5,0	67,3
0068086S	6	1	622	33000	0,18	5940	2,5	6,0	89,1
0068088K	8	1	804	32000	0,20	6400	2,5	8,0	128,0
0068088E	8	1	804	32000	0,18	5760	2,5	8,0	115,2
0068088S	8	1	804	32000	0,16	5120	2,0	8,0	81,9
0068088L	8	1	804	32000	0,16	5120	2,0	8,0	81,9
0068080D	8	1	804	32000	0,14	4480	1,0	8,0	35,8
0068088X	8	1	804	32000	0,14	4480	0,8	8,0	28,7

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068090K	10	1	974	31000	0,22	6820	2,5	10,0	170,5
0068090E	10	1	974	31000	0,20	6200	2,5	10,0	155,0
0068090L	10	1	974	31000	0,18	5580	2,0	10,0	111,6
0068090M	10	1	974	31000	0,16	4960	1,5	10,0	74,4
0068090X	10	1	974	31000	0,16	4960	1,5	10,0	74,4
0068090S	10	1	974	31000	0,14	4340	1,2	10,0	52,1

12mm Schaft									12mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068092K	12	1	1131	30000	0,22	6600	3,0	12,0	237,6
0068092E	12	1	1131	30000	0,22	6600	2,5	12,0	198,0
0068092L	12	1	1131	30000	0,18	5400	2,0	12,0	129,6

8 kW

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068803A	3	1	320	34000	0,16	5440	1,5	3,0	24,5
0068803K	3	1	320	34000	0,15	5100	1,4	3,0	21,4
0068803E	3	1	320	34000	0,14	4760	1,0	3,0	14,3
0068803L	3	1	320	34000	0,12	4080	0,4	3,0	4,9
0068803X	3	1	320	34000	0,11	3740	0,4	3,0	4,5
0068804A	4	1	427	34000	0,17	5780	1,8	4,0	41,6
0068804K	4	1	427	34000	0,16	5440	1,7	4,0	37,0
0068804E	4	1	427	34000	0,15	5100	1,4	4,0	28,6
0068804L	4	1	427	34000	0,13	4420	0,5	4,0	8,8
0068804X	4	1	427	34000	0,12	4080	0,5	4,0	8,2
0068805A	5	1	534	34000	0,19	6460	2,0	5,0	64,6
0068805K	5	1	534	34000	0,18	6120	1,8	5,0	55,1
0068805E	5	1	534	34000	0,16	5440	1,5	5,0	40,8
0068805L	5	1	534	34000	0,14	4760	0,6	5,0	14,3
0068805X	5	1	534	34000	0,13	4420	0,6	5,0	13,3
0068806A	6	1	622	33000	0,20	6600	2,5	6,0	99,0
0068806K	6	1	622	33000	0,19	6270	2,3	6,0	86,5
0068806E	6	1	622	33000	0,17	5610	1,5	6,0	50,5
0068806L	6	1	622	33000	0,15	4950	0,7	6,0	20,8
0068806X	6	1	622	33000	0,14	4620	0,7	6,0	19,4

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068808A	8	1	804	32000	0,20	6400	2,5	8,0	128,0
0068808K	8	1	804	32000	0,19	6080	2,3	8,0	111,9
0068808E	8	1	804	32000	0,17	5440	1,7	8,0	74,0
0068808L	8	1	804	32000	0,15	4800	0,8	8,0	30,7
0068808X	8	1	804	32000	0,13	4160	0,8	8,0	26,6

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068810A	10	1	974	31000	0,22	6820	2,5	10,0	170,5
0068810K	10	1	974	31000	0,21	6510	2,3	10,0	149,7
0068810E	10	1	974	31000	0,19	5890	1,8	10,0	106,0
0068810L	10	1	974	31000	0,17	5270	1,0	10,0	52,7
0068810X	10	1	974	31000	0,16	4960	1,0	10,0	49,6

12mm Schaft									12mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068812A	12	1	1131	30000	0,22	6600	3,0	12,0	237,6
0068812K	12	1	1131	30000	0,21	6300	2,8	12,0	211,7
0068812E	12	1	1131	30000	0,19	5700	2,0	12,0	136,8
0068812L	12	1	1131	30000	0,17	5100	1,2	12,0	73,4
0068812X	12	1	1131	30000	0,16	4800	1,2	12,0	69,1

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



8 kW

Aluminium

Festigkeit
Strength
200-400
[N/mm²]

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085E	5	1	534	34000	0,14	4760	7,0	1,2	40,0
0068086E	6	1	622	33000	0,16	5280	9,0	1,2	57,0
0068086L	6	1	622	33000	0,16	5280	15,0	0,6	47,5
0068086X	6	1	622	33000	0,14	4620	20,0	0,4	37,0

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068085S	5	1	534	34000	0,16	5440	7,0	1,4	53,3
0068086S	6	1	622	33000	0,18	5940	9,0	1,3	69,5
0068088K	8	1	804	32000	0,20	6400	7,0	1,6	71,7
0068088E	8	1	804	32000	0,16	5120	13,0	1,2	79,9
0068088S	8	1	804	32000	0,16	5120	20,0	0,8	81,9
0068088L	8	1	804	32000	0,14	4480	25,0	0,5	56,0
0068080D	8	1	804	32000	0,14	4480	12,0	0,5	26,9
0068088X	8	1	804	32000	0,12	3840	30,0	0,4	46,1

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068090K	10	1	974	31000	0,22	6820	9,0	1,8	110,5
0068090E	10	1	974	31000	0,18	5580	16,0	1,3	116,1
0068090L	10	1	974	31000	0,18	5580	25,0	0,6	83,7
0068090M	10	1	974	31000	0,16	4960	25,0	0,5	62,0
0068090X	10	1	974	31000	0,14	4340	31,0	0,4	53,8
0068090S	10	1	974	31000	0,16	4960	16,0	0,6	47,6

12mm Schaft									12mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068092K	12	1	1131	30000	0,20	6000	11,0	3,0	198,0
0068092E	12	1	1131	30000	0,18	5400	20,0	1,5	162,0
0068092L	12	1	1131	30000	0,14	4200	30,0	1,0	126,0

Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert

DATRON Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished



8 kW

Aluminium

Festigkeit
Strength
200-400
[N/mm²]

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

6mm Schaft									6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068803A	3	1	320	34000	0,13	4420	4,0	1,1	19,4
0068803K	3	1	320	34000	0,13	4420	8,0	0,7	24,8
0068803E	3	1	320	34000	0,12	4080	8,0	0,5	16,3
0068803L	3	1	320	34000	0,11	3740	8,0	0,4	12,0
0068803X	3	1	320	34000	0,11	3740	12,0	0,4	18,0
0068804A	4	1	427	34000	0,14	4760	4,0	1,1	20,9
0068804K	4	1	427	34000	0,14	4760	8,0	0,7	26,7
0068804E	4	1	427	34000	0,13	4420	8,0	0,5	17,7
0068804L	4	1	427	34000	0,12	4080	8,0	0,4	13,1
0068804X	4	1	427	34000	0,12	4080	15,0	0,4	24,5
0068805A	5	1	534	34000	0,15	5100	6,0	1,3	39,8
0068805K	5	1	534	34000	0,15	5100	10,0	0,9	45,9
0068805E	5	1	534	34000	0,14	4760	10,0	0,6	28,6
0068805L	5	1	534	34000	0,13	4420	10,0	0,5	22,1
0068805X	5	1	534	34000	0,13	4420	15,0	0,5	33,2
0068806A	6	1	622	33000	0,16	5280	6,0	1,5	47,5
0068806K	6	1	622	33000	0,16	5280	12,0	0,9	57,0
0068806E	6	1	622	33000	0,15	4950	12,0	0,7	41,6
0068806L	6	1	622	33000	0,14	4620	12,0	0,5	27,7
0068806X	6	1	622	33000	0,14	4620	20,0	0,5	46,2

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068808A	8	1	804	32000	0,17	5440	8,0	1,7	74,0
0068808K	8	1	804	32000	0,17	5440	16,0	1,1	95,7
0068808E	8	1	804	32000	0,16	5120	16,0	0,8	65,5
0068808L	8	1	804	32000	0,15	4800	16,0	0,6	46,1
0068808X	8	1	804	32000	0,15	4800	25,0	0,6	72,0

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068810A	10	1	974	31000	0,19	5890	10,0	1,7	100,1
0068810K	10	1	974	31000	0,19	5890	20,0	1,1	129,6
0068810E	10	1	974	31000	0,18	5580	20,0	0,8	89,3
0068810L	10	1	974	31000	0,17	5270	20,0	0,6	63,2
0068810X	10	1	974	31000	0,17	5270	31,0	0,6	98,0

12mm Schaft									12mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068812A	12	1	1131	30000	0,21	6300	13,0	2,0	163,8
0068812K	12	1	1131	30000	0,21	6300	25,0	1,2	189,0
0068812E	12	1	1131	30000	0,20	6000	25,0	0,9	135,0
0068812L	12	1	1131	30000	0,19	5700	25,0	0,7	99,8
0068812X	12	1	1131	30000	0,19	5700	35,0	0,7	139,7

8 kW

DATRON

Spindelunabhängig

Independent from the Spindle

Einschneider mit polierter Schneide
Single Flute End Mill, with Polished Cutting Edge 68

Einschneider mit Freischliff
Single Flute End Mill with Toric Cut 69

Einschneider, linksspiralisiert, rechtsschneidend
Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting 70



Einschneider mit polierter Schneide

DATRON Single Flute End Mill with Polished Cutting Edge



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--



Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0078310E	1	1	107	34000	0,10	3400	0,5	1,0	1,7
0078320E	2	1	201	32000	0,12	3840	1,5	2,0	11,5
0078320L	2	1	201	32000	0,11	3520	1,0	2,0	7,0
0078330E	3	1	283	30000	0,13	3900	2,0	3,0	23,4
0078330L	3	1	283	30000	0,12	3600	1,5	3,0	16,2
0078334E	4	1	352	28000	0,14	3920	2,5	4,0	39,2
0078334L	4	1	352	28000	0,13	3640	2,0	4,0	29,1
0078335E	5	1	424	27000	0,15	4050	3,0	5,0	60,8
0078335L	5	1	424	27000	0,14	3780	2,5	5,0	47,3
0078360E	6	1	490	26000	0,16	4160	3,5	6,0	87,4
0078360L	6	1	490	26000	0,15	3900	3,0	6,0	70,2
0078338E	8	1	603	24000	0,17	4080	4,0	8,0	130,6
0078338L	8	1	603	24000	0,16	3840	3,5	8,0	107,5
0078339E	10	1	691	22000	0,18	3960	4,0	10,0	158,4

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0078310E	1	1	107	34000	0,10	3400	3,0	0,3	3,1
0078320E	2	1	201	32000	0,12	3840	6,0	0,5	11,5
0078320L	2	1	201	32000	0,11	3520	10,0	0,4	14,1
0078330E	3	1	283	30000	0,13	3900	7,0	1,0	27,3
0078330L	3	1	283	30000	0,12	3600	11,0	0,5	19,8
0078334E	4	1	352	28000	0,14	3920	9,0	1,0	35,3
0078334L	4	1	352	28000	0,13	3640	21,0	0,5	38,2
0078335E	5	1	424	27000	0,15	4050	12,0	1,5	72,9
0078335L	5	1	424	27000	0,14	3780	21,0	0,8	63,5
0078360E	6	1	490	26000	0,16	4160	13,0	2,0	108,2
0078360L	6	1	490	26000	0,15	3900	21,0	1,0	81,9
0078338E	8	1	603	24000	0,17	4080	21,0	2,0	171,4
0078338L	8	1	603	24000	0,16	3840	31,0	1,0	119,0
0078339E	10	1	691	22000	0,18	3960	31,0	1,5	184,1

ALLGEMEINE INFORMATIONEN & TIPPS

- + Der Einschneider mit polierter Schneide eignet sich optimal für die Bearbeitung von PMMA und erzeugt glatte, transparente Oberflächen. Dank eines feinen Polierschliffs zeichnet sich der DATRON Einschneider durch eine messerscharfe Schneidengeometrie aus.
- + Wir empfehlen, polierte Fräser nur für Schlichtgänge zu verwenden, um möglichst hohe Standzeiten zu ermöglichen.
- + Programmieren Sie möglichst konstante Spandicken und arbeiten Sie ggf. mit Vorschlichtgängen.
- + Für die 2D und 3D Bearbeitung bieten wir Ihnen eine große Auswahl an unterschiedlichen Werkzeuggeometrien an (siehe DATRON Schaft-, Plan-, Fasen-, Außenradius- und Stirnradiusfräser).
- + Die Kühlung erfolgt bei Nutzung einer DATRON High-Speed Fräsmaschine üblicherweise über ProCut 56-2 bei ca. 2 bar Luft/Flüssigkeit.
- + Bitte entfernen Sie Späne schnellstmöglich aus dem Bereich der Schneide, damit Sie Ihre optimale Oberfläche nicht nachträglich verkratzen.
- + Bitte erhöhen Sie den Druck des Minimalmengen-Kühlschmiersystems.

GENERAL INFORMATION & TIPS

- + The single flute end mill with polished flute is ideal for machining PMMA and produces smooth, transparent surfaces. Thanks to a fine polishing cut, DATRON's single flute end mill is characterised by a razor-sharp flute geometry.
- + We recommend using polished end mills only for finishing steps in order to maximize durability.
- + Programme as far as possible constant chip thicknesses and work with pre-finishing steps if necessary.
- + For 2D and 3D machining, we offer you a large selection of different tool geometries (see DATRON shank, face milling, bevel, external radius and ball nose end mills).
- + When using a DATRON high-speed milling machine, cooling is usually carried out via ProCut 56-2 at approx. 2 bar air/liquid.
- + Please remove chips as quickly as possible from the flute area, so that you do not scratch your optimal surface afterwards.
- + Please increase the pressure of the minimum quantity cooling lubrication system.

Einschneider mit Freischliff

DATRON Single Flute End Mill with Toric Cut



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---



Vollschnitt
Full Cut



Teilschnitt
Partial Cut

6mm Schaft		6mm Shank							
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
00684910	1	1	126	40000	0,05	2000	0,2	1,0	0,4
00684915	1,5	1	179	38000	0,06	2280	0,3	1,5	1,0
0068492K	2	1	226	36000	0,08	2880	0,4	2,0	2,3
0068492E	2	1	226	36000	0,07	2520	0,4	2,0	2,0
0068493K	3	1	320	34000	0,10	3400	0,8	3,0	8,2
0068493E	3	1	320	34000	0,10	3400	0,7	3,0	7,1
0068493D	3	1	320	34000	0,09	3060	0,7	3,0	6,4
0068493S	3	1	320	34000	0,09	3060	0,6	3,0	5,5
0068493F	3	1	320	34000	0,08	2720	0,6	3,0	4,9
0068493L	3	1	320	34000	0,08	2720	0,5	3,0	4,1
0068494K	4	1	402	32000	0,11	3520	0,8	4,0	11,3
0068494E	4	1	402	32000	0,11	3520	0,7	4,0	9,9
0068494D	4	1	402	32000	0,10	3200	0,7	4,0	9,0
0068494S	4	1	402	32000	0,10	3200	0,6	4,0	7,7
0068495K	5	1	471	30000	0,12	3600	0,8	5,0	14,4
0068495E	5	1	471	30000	0,12	3600	0,6	5,0	10,8
0068496K	6	1	528	28000	0,14	3920	0,8	6,0	18,8
0068496E	6	1	528	28000	0,14	3920	0,7	6,0	16,5
0068496F	6	1	528	28000	0,12	3360	0,5	6,0	10,1
0068496L	6	1	528	28000	0,12	3360	0,4	6,0	8,1

6mm Schaft		6mm Shank							
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
00684910	1	1	126	40000	0,02	800	3	0,1	0,2
00684915	1,5	1	179	38000	0,03	1140	6	0,1	0,7
0068492K	2	1	226	36000	0,06	2160	3	0,2	1,3
0068492E	2	1	226	36000	0,05	1800	6	0,1	1,1
0068493K	3	1	320	34000	0,08	2720	3	0,3	2,4
0068493E	3	1	320	34000	0,08	2720	7	0,2	3,8
0068493D	3	1	320	34000	0,07	2380	3	0,2	1,4
0068493S	3	1	320	34000	0,07	2380	7	0,1	1,7
0068493F	3	1	320	34000	0,06	2040	3	0,1	0,6
0068493L	3	1	320	34000	0,06	2040	7	0,1	1,4
0068494K	4	1	402	32000	0,09	2880	4	0,4	4,6
0068494E	4	1	402	32000	0,09	2880	9	0,3	7,8
0068494D	4	1	402	32000	0,08	2560	4	0,2	2,0
0068494S	4	1	402	32000	0,08	2560	9	0,2	4,6
0068495K	5	1	471	30000	0,1	3000	4	0,5	6,0
0068495E	5	1	471	30000	0,1	3000	11	0,4	13,2
0068496K	6	1	528	28000	0,12	3360	4	0,6	8,1
0068496E	6	1	528	28000	0,12	3360	13	0,4	17,5
0068496F	6	1	528	28000	0,1	2800	4	0,3	3,4
0068496L	6	1	528	28000	0,1	2800	13	0,2	7,3

ALLGEMEINE INFORMATIONEN & TIPPS

- + Der Einschneider eignet sich für die Bohrfräsbearbeitung tiefer, schlanker Löcher sowie für die Bearbeitung tiefer Konturen mit kleinen Eckenradien.
- + Bei Bohrungen, die nur einen leicht größeren Durchmesser als der Fräserdurchmesser aufweisen, sollten Sie die Tiefenzustellung so gering wählen, dass die Späne zwischen der Bohrungswand und dem freigeschliffenen Fräserschaft leicht abgeführt werden können.
- + Bei Bearbeitungen von schmalen Nuten empfehlen wir, den Luftdruck des Minimalmengen-Kühlschmiersystems zu erhöhen, um die Spanabfuhr zu unterstützen.

GENERAL INFORMATION & TIPS

- + The single flute end mill is suitable for drilling deep, slender holes and for machining deep contours with small corner radii.
- + For holes that are only slightly larger in diameter than the diameter of the end mill, you should set the depth feed so low that the chips between the hole wall and the shank of the end mill can be easily removed.
- + When machining narrow grooves, we recommend increasing the air pressure of the minimum quantity cooling lubrication system to help chip removal.

Einschneider linksspiralisiert, rechtsschneidend

DATRON Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting



D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm ³ /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

Vollschnitt
Full Cut

6mm Schaft		6mm Shank							
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068471E	1,5	1	170	36000	0,05	1800	0,2	1,5	0,5
0068472E	2	1	214	34000	0,06	2040	0,2	2,0	0,8
0068473E	3	1	302	32000	0,07	2240	0,3	3,0	2,0
0068474E	4	1	377	30000	0,08	2400	0,4	4,0	3,8
0068475E	5	1	440	28000	0,09	2520	0,5	5,0	6,3
0068476E	6	1	490	26000	0,10	2600	0,6	6,0	9,4
0068476L	6	1	490	26000	0,09	2340	0,4	6,0	5,6

Teilschnitt
Partial Cut

6mm Schaft		6mm Shank							
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm ³ /min)
0068471E	1,5	1	170	36000	0,05	1800	6,0	0,1	1,1
0068472E	2	1	214	34000	0,06	2040	6,0	0,1	1,2
0068473E	3	1	302	32000	0,07	2240	7,0	0,2	3,1
0068474E	4	1	377	30000	0,08	2400	9,0	0,3	6,5
0068475E	5	1	440	28000	0,09	2520	11,0	0,4	11,1
0068476E	6	1	490	26000	0,10	2600	13,0	0,5	16,9
0068476L	6	1	490	26000	0,09	2340	19,0	0,3	13,3

ALLGEMEINE INFORMATIONEN & TIPPS

- + Wir empfehlen Ihnen für die Fräsbearbeitung vakuumgespannter dünner, biegsamer Bleche den Einsatz linksspiralisierter Einschneider. Durch den Linksdrall der Schneide wird das Blech im Bereich der Bearbeitung nach unten auf die Vakuumplatte gedrückt und nicht abgehoben, wie es bei der Bearbeitung mit Werkzeugen mit Rechtsdrall geschieht.
- + Da die Späne nach unten weggedrückt werden, empfehlen wir Ihnen, den Luftdruck am Minimalmengen-Kühlschmiersystem zu erhöhen und gleichzeitig den Zahnvorschub zu verringern.

GENERAL INFORMATION & TIPS

- + We recommend the use of left-spiral single flute end mills to machine vacuum-clamped, thin, flexible sheets. Due to the left-hand twist of the flute, the sheet metal is pressed down onto the vacuum plate in the machining area and not lifted off, as is the case when machining with tools with right-hand twist.
- + Since the chips are pushed downwards, we recommend increasing the air pressure on the minimum quantity lubrication system while reducing the tooth feed rate.

A series of horizontal lines for writing notes, starting from the top of the page below the header and extending to the bottom.

BESTELLEN SIE GLEICH UNTER:

ORDER NOW:



In unserem Online-Shop: www.datronshop.de

For customers from Germany only.



per E-Mail: werkzeug@datron.de

By E-mail: tools@datron.de



**Bestellhotline:
+49 (0)6151-1419-111**

Order Hotline: +49 (0) 6151-1419-111

**Werkzeugberatung:
+49 (0)6151-1419-480**

Tool Consulting: +49 (0) 6151-1419-480



oder per Fax: +49 (0)6151-1419-39

or by Fax: +49 (0) 6151-1419-39

© 2018 DATRON AG - Alle Rechte vorbehalten, Stand: Februar 2018

Beachten Sie unsere „Sicherheitsvorschriften beim Betrieb der Maschine“. Diese können Sie von DATRON anfordern oder unter sicherheit.datron.de einsehen.

Die Informationen in dieser Broschüre enthalten aktuelle Beschreibungen bzw. Leistungsmerkmale, welche sich durch Weiterentwicklung der Produkte ändern können. Die Beschreibungen und Leistungsmerkmale sind nur dann verbindlich, wenn sie bei Vertragsabschluss ausdrücklich schriftlich vereinbart werden.

Alle Inhalte im Prospekt sind Eigentum der DATRON AG bzw. ihrer Lizenzgeber und unterliegen den geistigen und gewerblichen Schutzrechten der jeweiligen Schutzrechtsinhaber. Wenn Sie diese Inhalte kopieren, drucken oder zugänglich machen, erklären Sie sich damit einverstanden, alle Markenzeichen, Hinweise auf Urheberrechte und sonstige Eigentumsrechte anzuerkennen und die Inhalte in keiner Weise zu bearbeiten. Mit Ausnahme dieser beschränkten Erlaubnis gewährt Ihnen die DATRON AG keine expliziten oder impliziten Rechte oder Lizenzen unter jeglichen Markenzeichen, Urheberrechten oder sonstigen Rechten in Verbindung mit geistigem oder gewerblichem Eigentum.

© 2018 DATRON AG - All Rights Reserved, as of: February 2018

Please see our "safety rules to operate the machine". They can be requested from DATRON or viewed at www.safety.datron.de.

The information in this brochure contains current descriptions or performance features which are subject to change due to further development of the products. The descriptions and performance features are binding only if they are expressly agreed in writing at the time of conclusion of the contract.

All content in this brochure is the property of DATRON AG or its licensors and is subject to intellectual and industrial property rights of the copyright holders. If you copy this content, print it or make it in any form available, you agree to recognize all trademarks, copyrights and other proprietary rights. With the exception of aforesaid limited right of use DATRON AG does not grant you any explicit or implicit rights or licences under any trademark, copyright or other rights in relation to intellectual or industrial property.

DATRON AG
In den Gänsäckern 5
64367 Mühlthal, Germany

Tel.: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 0
Fax: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 690
www.datron.de