

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 Werkzeuge 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

Advantages Single Flute End Mills

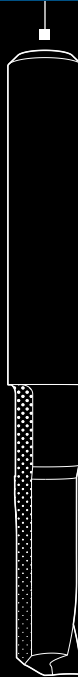
Spankanal/Spanabfuhr Chip Channel/Chip Removal



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:

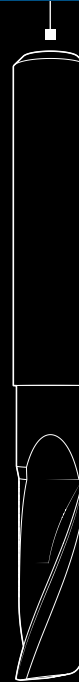
Bei einem gewuchteten Einschneider mit 8mm Durchmesser ist das Zeitspanvolumen (Q) ca. 2–3 mal höher als bei einem ungewuchteten Werkzeug.

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:

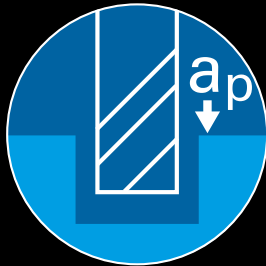
The wear of the tool flute is even, since the entire length of the cutting edge is used. Thus, our balanced high-speed single flute end mills achieve higher durability. In addition, you achieve larger chip removal rates with higher milling dynamics at the same time.

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

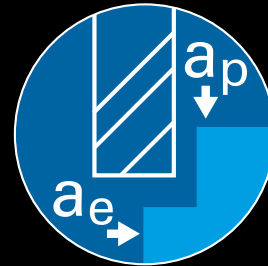


Anwendungsfall

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

6 Steps to Success

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?

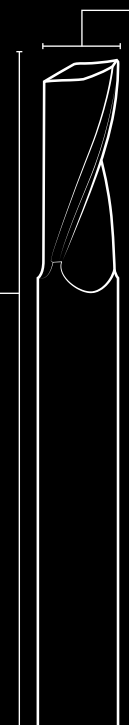
- + Have you chosen the suitable end mill diameter for the desired machining process? When helix milling, always make sure that the tool diameter is at least 10% less than the bore diameter.
- + Have you chosen a tool as short as possible? Keep in mind that long tools lead to higher vibration.
- + Always 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?

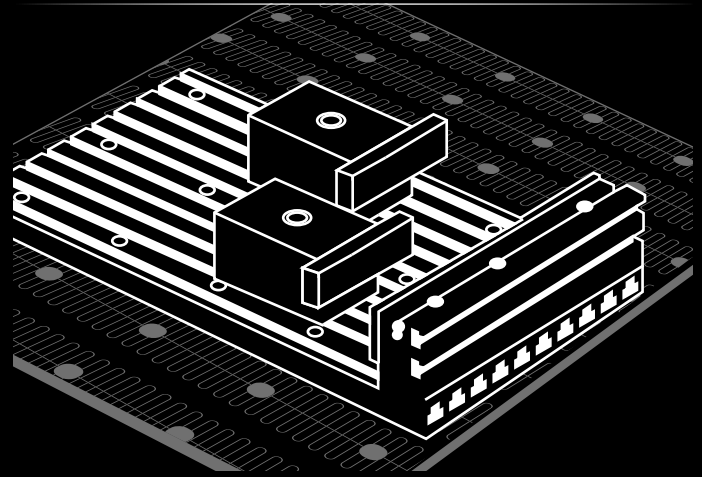
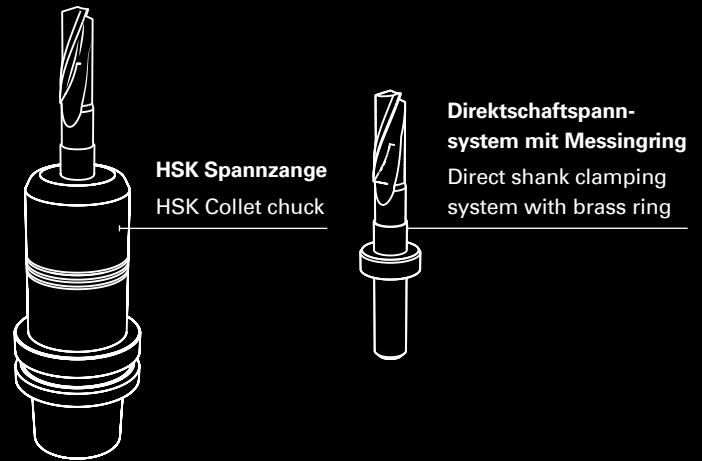


Checkliste Spannsituation von Werkzeug und Werkstück

- + 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. 1,4 x Schneidendurchmesser.
- ③ Tasche Fräsen:
Vollschnitt, Querstellung ca. 60–70%.
- ④ Trochoidalfräsen:
Teilschnitt

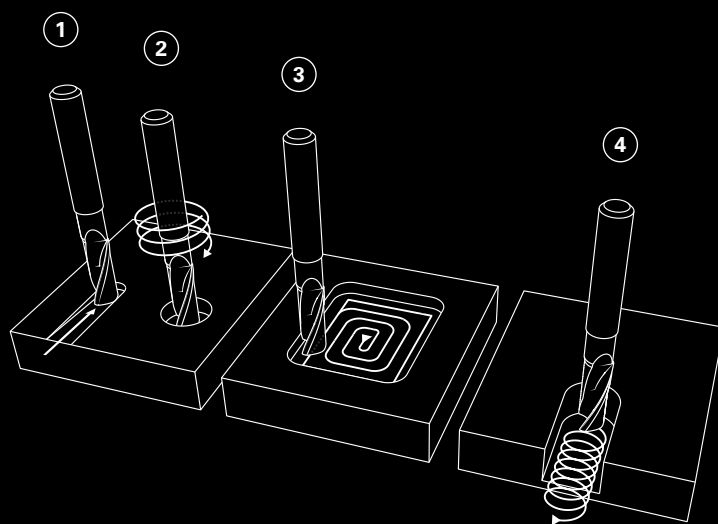
Generell gilt das Aufmaß für das Schlichten von ca. 0,05–0,1 mm.

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 infeed.
- ② Helix Machining: Full cut, plunge angle 3–5°
Please note the maximum depth infeed 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.

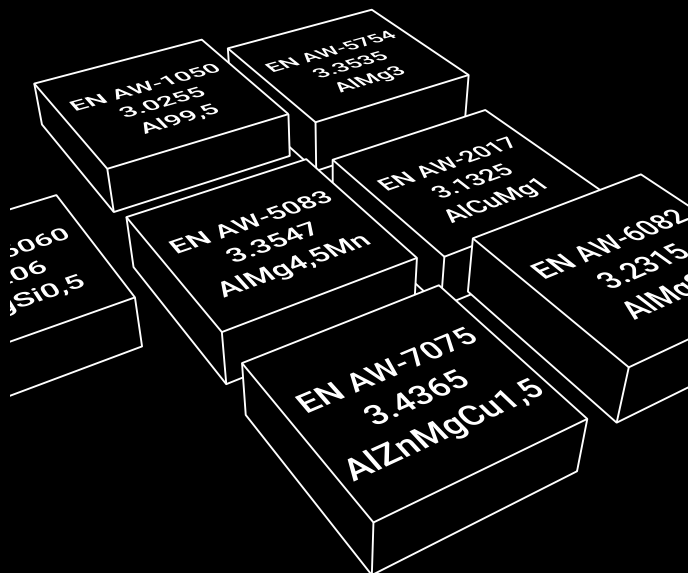


Materialeigenschaften

- + 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.



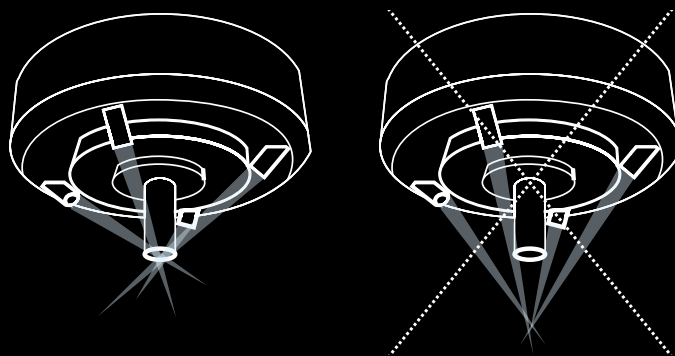
5

Kühlung

- + Bitte stellen Sie die Sprüheinheit vorab korrekt ein, um die Kühlung der Fräzerschneide 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.



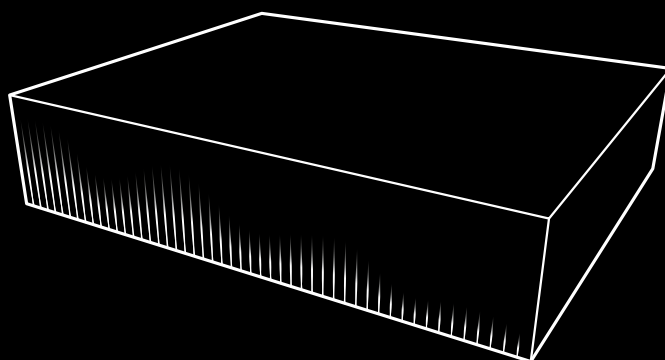
6

Unwucht, Vibrationen, Schwingungen

- + Selbst wenn Sie alle Schritte befolgt haben, kann es unter Nicht-Laborbedingungen bei Werkzeugen ab einem Durchmesser von $\varnothing 5$ und Schneid-längen/Freischliff $> 4 \times \varnothing$ 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 Einscheider 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 $\varnothing 5$ and longer and flute length/toric cut $> 4 \times \varnothing$. 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

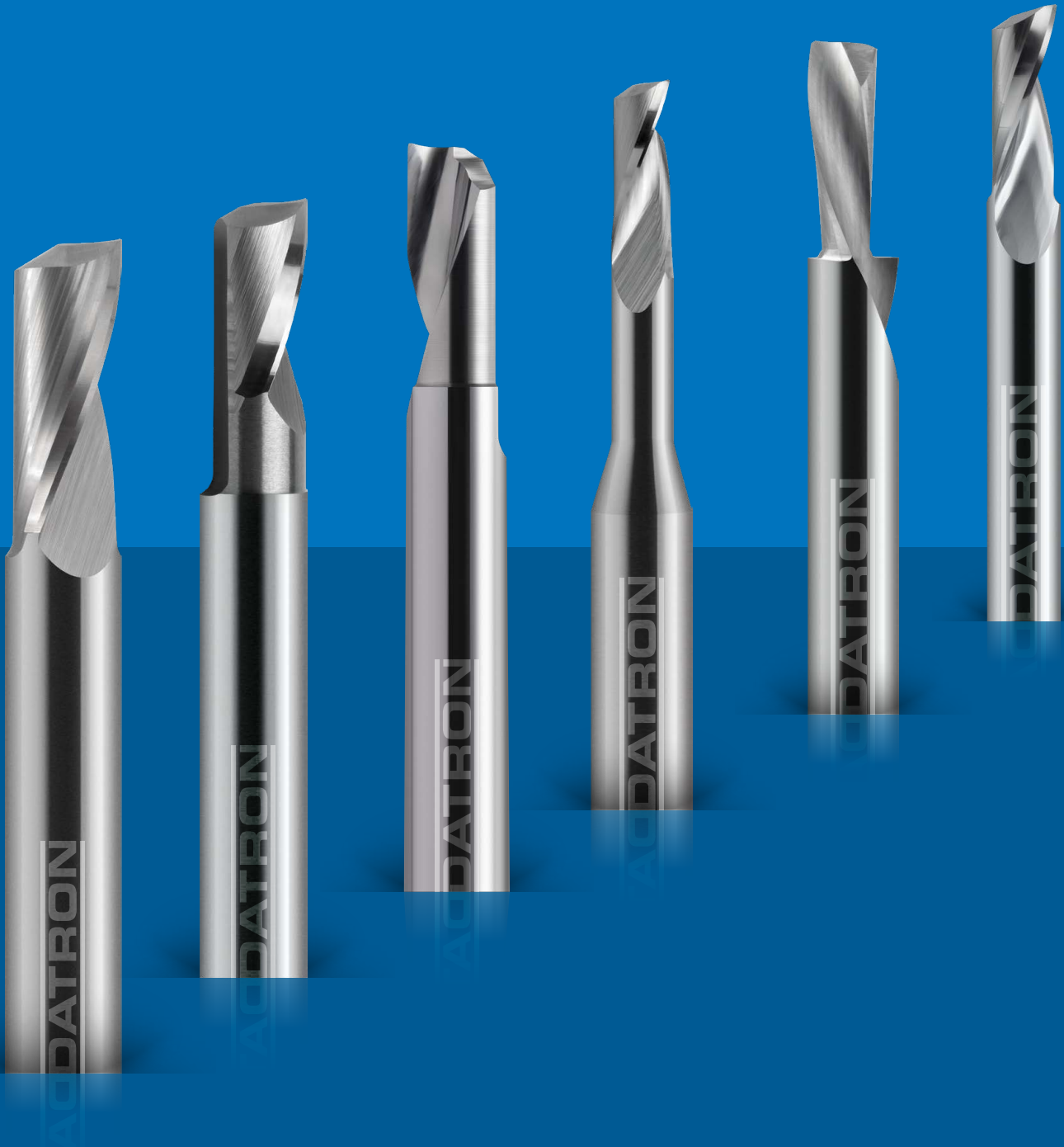
3 kW Spindel Schnittdaten	3 kW Spindle Parameters
Vollschnitt	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	44
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	45
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	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

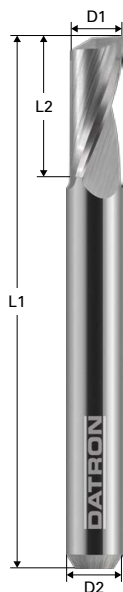
SPINDELUNABHÄNGIG	Independent from the Spindle
Einschneider mit polierter Schneide Single Flute End Mill, with Polished Cutting Edge	68
Einschneider mit Freischliff Single Flute End Mill with Toric Cut	69
Einschneider, linksspiralisiert, rechtsschneidend Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right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

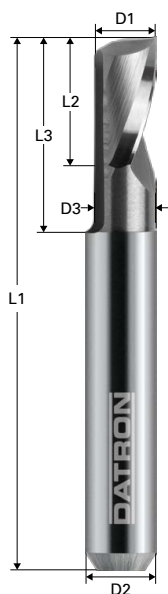
6 mm Schaft							6 mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068410E	1.0	6.0		50.0	4.0		
0068415A	1.5	6.0		50.0	3.0		
0068415E	1.5	6.0		50.0	7.0		
0078415E	1.5	6.0		58.0	7.0		
0068432A	2.0	6.0		50.0	5.0		
0068432E	2.0	6.0		50.0	7.0		
0078420E	2.0	6.0		58.0	7.0		
0068432L	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	

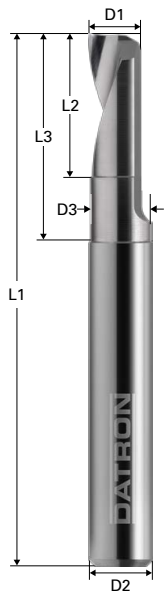
8mm Schaft				6mm Shank			
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068085S	5.0	8.0	4.8	50.0	8.75	13.5	
0068086S	6.0	8.0	5.5	50.0	10.5	16.5	
0068088K	8.0	8.0	7.4	50.0	8.0	12.5	
0068088E	8.0	8.0	7.4	60.0	14.0	26.0	
0068088S	8.0	8.0	7.4	60.0	21.0	31.0	
0068088L	8.0	8.0	7.4	60.0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



1
Schneide
flute



VHM

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	

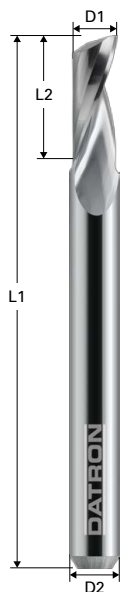
10mm Schaft				10mm Shank		
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0068810A	10.0	10.0		50.0	11.0	
0068810K	10.0	10.0		60.0	21.0	
0068810E	10.0	10.0	9.2	75.0	21.0	41.0
0068810L	10.0	10.0	9.2	85.0	21.0	51.0
0068810X	10.0	10.0		70.0	32.0	

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



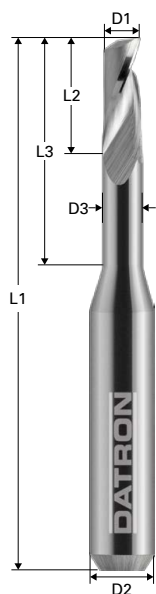
Kunststoff/Plastic



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



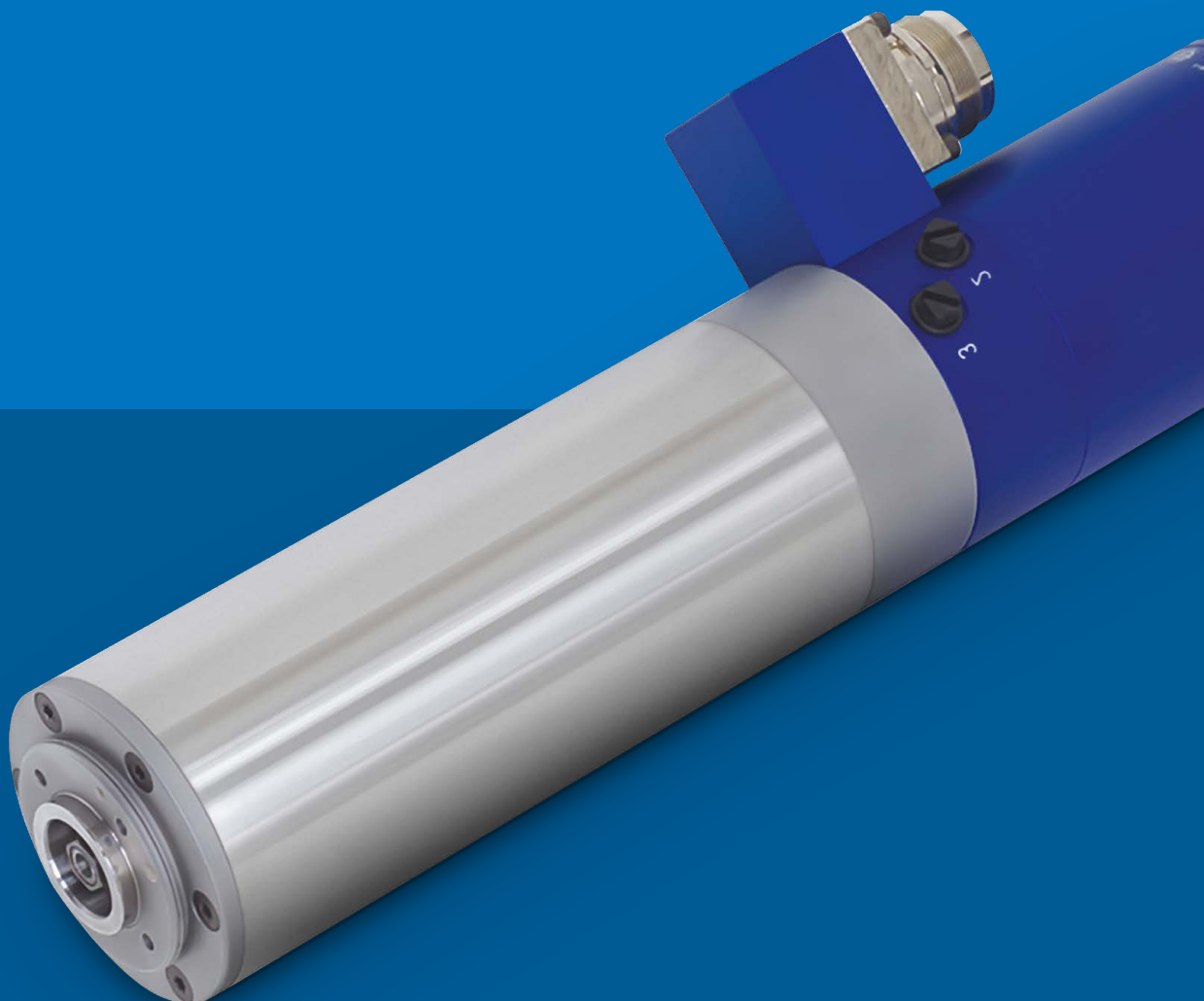
6mm Schaft				6mm Shank			
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068471E	1.5	6.0		50.0	7.0		
0068472E	2.0	6.0		50.0	7.0		
0068473E	3.0	6.0		50.0	8.0		
0068474E	4.0	6.0		50.0	10.0		
0068475E	5.0	6.0		50.0	12.0		
0068476E	6.0	6.0		50.0	14.0		
0068476L	6.0	6.0		60.0	20.0		

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



Vollschnitt
Full 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm 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)
0068003E	0,3	1	43	46000	0,009	414	0,05	0,30	0,01
0068004E	0,4	1	58	46000	0,009	414	0,05	0,40	0,01
0068005E	0,5	1	72	46000	0,009	414	0,15	0,50	0,03
0068006E	0,6	1	87	46000	0,009	414	0,20	0,60	0,05
0068008E	0,8	1	116	46000	0,014	644	0,30	0,80	0,15
0068010E	1	1	138	44000	0,016	704	0,40	1,00	0,28
0068015E	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,50	1,50	1,16
0068016E	1,6	1	221	44000	0,035	1540	0,70	1,60	1,72
0068020G	2	1	264	42000	0,050	2100	0,80	2,00	3,36
0068020E	2	1	264	42000	0,060	2520	0,60	2,00	3,02
0068020L	2	1	264	42000	0,050	2100	0,50	2,00	2,10
0068020W	2	1	264	42000	0,030	1260	0,40	2,00	1,01
0068024A	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,70	2,40	3,53
0068024E	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,60	2,40	3,02
0068024L	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,50	2,40	2,52
0068030E	3	1	377	40000	0,075	3000	0,80	3,00	7,20
0068030Y	3	1	377	40000	0,060	2400	0,60	3,00	4,32
0068030Z	3	1	377	40000	0,075	3000	0,80	3,00	7,20
0068030W	3	1	377	40000	0,050	2000	0,30	3,00	1,80

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	87	46000	0,009	414	0,20	0,60	0,05
0068608E	0,8	1	116	46000	0,014	644	0,30	0,80	0,15
0068610E	1	1	138	44000	0,014	616	0,50	1,00	0,31
0068612E	1,2	1	166	44000	0,018	792	0,50	1,20	0,48
0068615E	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,60	1,50	1,39
0068620G	2	1	264	42000	0,060	2520	0,70	2,00	3,53
0068620E	2	1	264	42000	0,040	1680	0,70	2,00	2,35
0068620F	2	1	264	42000	0,040	1680	0,50	2,00	1,68
0068624E	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,60	2,40	3,02
0068630E	3	1	377	40000	0,080	3200	0,80	3,00	7,68
0068630F	3	1	377	40000	0,070	2800	0,60	3,00	5,04

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,60	1,50	1,39
0068432Y	2	1	264	42000	0,050	2100	1,00	2,00	4,20
0068430Y	3	1	377	40000	0,090	3600	0,80	3,00	8,64
0068434Y	4	1	478	38000	0,090	3420	0,80	4,00	10,94

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)
0068410E	1	1	138	44000	0,025	1100	0,40	1,00	0,44
0068415A	1,5	1	207	44000	0,055	2420	0,70	1,50	2,54

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)
0068415E	1,5	1	207	44000	0,045	1980	0,60	1,50	1,78
0078415E	1,5	1	207	44000	0,045	1980	0,60	1,50	1,78
0068432A	2	1	264	42000	0,080	3360	1,00	2,00	6,72
0068432E	2	1	264	42000	0,065	2730	1,00	2,00	5,46
0078420E	2	1	264	42000	0,070	2940	0,80	2,00	4,70
0068432L	2	1	264	42000	0,060	2520	0,70	2,00	3,53
0078424E	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,60	2,40	3,02
0068425A	2,5	1	330	42000	0,080	3360	1,00	2,50	8,40
0078425E	2,5	1	330	42000	0,070	2940	0,80	2,50	5,88
0068430A	3	1	377	40000	0,120	4800	1,00	3,00	14,40
0068430E	3	1	377	40000	0,100	4000	1,00	3,00	12,00
0078430E	3	1	377	40000	0,090	3600	0,70	3,00	7,56
0068430S	3	1	377	40000	0,090	3600	0,80	3,00	8,64
0078430S	3	1	377	40000	0,080	3200	0,70	3,00	6,72
0068430L	3	1	377	40000	0,080	3200	0,80	3,00	7,68
0078435E	3,5	1	377	40000	0,080	3200	0,80	3,50	8,96
0068434A	4	1	478	38000	0,120	4560	1,30	4,00	23,71
0068434B	4	1	478	38000	0,100	3800	1,30	4,00	19,76
0068434E	4	1	478	38000	0,100	3800	1,20	4,00	18,24
0078440E	4	1	478	38000	0,090	3420	1,20	4,00	16,42
0068434L	4	1	478	38000	0,090	3420	1,00	4,00	13,68
0068434Z	4	1	478	38000	0,090	3420	1,00	4,00	13,68
0068434S	4	1	478	38000	0,080	3040	0,90	4,00	10,94
0078440L	4	1	478	38000	0,060	2280	0,70	4,00	6,38
0068434F	4	1	478	38000	0,070	2660	0,40	4,00	4,26
0068435B	5	1	408	26000	0,120	3120	1,50	5,00	23,40
0068435E	5	1	408	26000	0,120	3120	1,20	5,00	18,72
0068435L	5	1	408	26000	0,100	2600	0,30	5,00	3,90
0068460C	6	1	471	25000	0,140	3500	1,20	6,00	25,20
0068460E	6	1	471	25000	0,120	3000	1,00	6,00	18,00
0068460L	6	1	471	25000	0,120	3000	0,50	6,00	9,00
0068460A	6	1	471	25000	0,100	2500	0,30	6,00	4,50
0068460B	6	1	471	25000	0,080	2000	0,10	6,00	1,20

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,140	3360	0,70	7,00	16,46
0068080E	8	1	603	24000	0,150	3600	0,80	8,00	23,04
0068080L	8	1	603	24000	0,120	2880	0,50	8,00	11,52
0068080A	8	1	603	24000	0,100	2400	0,30	8,00	5,76
0068080B	8	1	603	24000	0,100	2400	0,40	8,00	7,68

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,160	3520	0,80	10,00	28,16
0068470L	10	1	691	22000	0,140	3080	0,50	10,00	15,40

DATRON

Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced

Vollschnitt
Full 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

1,8kW

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

Teilschnitt
Partial 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

1,8kW

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	43	46000	0,005	230	0,80	0,05	0,01
0068004E	0,4	1	58	46000	0,005	230	0,80	0,05	0,01
0068005E	0,5	1	72	46000	0,009	414	1,20	0,10	0,05
0068006E	0,6	1	87	46000	0,009	414	2,00	0,10	0,08
0068008E	0,8	1	116	46000	0,009	414	2,50	0,10	0,10
0068010E	1	1	138	44000	0,010	440	3,00	0,10	0,13
0068015E	1,5	1	207	44000	0,018	792	4,00	0,15	0,48
0068016E	1,6	1	221	44000	0,035	1540	4,00	0,20	1,23
0068020G	2	1	264	42000	0,055	2310	5,00	0,25	2,89
0068020E	2	1	264	42000	0,050	2100	7,00	0,20	2,94
0068020L	2	1	264	42000	0,050	2100	9,00	0,20	3,78
0068020W	2	1	264	42000	0,040	1680	14,00	0,10	2,35
0068024A	2,4	1	317	42000	0,065	2730	4,50	0,30	3,69
0068024E	2,4	1	317	42000	0,060	2520	7,00	0,20	3,53
0068024L	2,4	1	317	42000	0,050	2100	9,00	0,20	3,78
0068030E	3	1	377	40000	0,070	2800	9,00	0,30	7,56
0068030Y	3	1	377	40000	0,040	1600	9,00	0,20	2,88
0068030Z	3	1	377	40000	0,060	2400	9,50	0,30	6,84
0068030W	3	1	377	40000	0,040	1600	14,00	0,10	2,24

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	87	46000	0,009	414	2,00	0,10	0,08
0068608E	0,8	1	116	46000	0,009	414	2,50	0,10	0,10
0068610E	1	1	138	44000	0,018	792	2,00	0,10	0,16
0068612E	1,2	1	166	44000	0,018	792	3,00	0,10	0,24
0068615E	1,5	1	207	44000	0,018	792	3,00	0,15	0,36
0068620G	2	1	264	42000	0,070	2940	4,00	0,25	2,94
0068620E	2	1	264	42000	0,055	2310	7,00	0,20	3,23
0068620F	2	1	264	42000	0,050	2100	10,50	0,20	4,41
0068624E	2,4	1	317	42000	0,060	2520	7,00	0,20	3,53
0068630E	3	1	377	40000	0,060	2400	8,00	0,30	5,76
0068630F	3	1	377	40000	0,050	2000	10,50	0,20	4,20

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	207	44000	0,018	792	4,00	0,15	0,48
0068432Y	2	1	264	42000	0,055	2310	7,00	0,25	4,04
0068430Y	3	1	377	40000	0,060	2400	9,00	0,30	6,48
0068434Y	4	1	478	38000	0,090	3420	9,00	0,40	12,31

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)
0068410E	1	1	138	44000	0,015	660	3,00	0,10	0,20
0068415A	1,5	1	207	44000	0,035	1540	2,00	0,20	0,62

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)
0068415E	1,5	1	207	44000	0,025	1100	6,00	0,15	0,99
0078415E	1,5	1	207	44000	0,015	660	6,00	0,15	0,59
0068432A	2	1	264	42000	0,070	2940	4,00	0,30	3,53
0068432E	2	1	264	42000	0,055	2310	6,00	0,30	4,16
0078420E	2	1	264	42000	0,050	2100	6,00	0,30	3,78
0068432L	2	1	264	42000	0,040	1680	10,00	0,20	3,36
0078424E	2,4	1	317	42000	0,070	2940	7,00	0,30	6,17
0068425A	2,5	1	330	42000	0,075	3150	4,00	0,40	5,04
0078425E	2,5	1	330	42000	0,065	2730	7,00	0,30	5,73
0068430A	3	1	377	40000	0,090	3600	4,00	0,50	7,20
0068430E	3	1	377	40000	0,080	3200	7,00	0,40	8,96
0078430E	3	1	377	40000	0,090	3600	7,00	0,30	7,56
0068430S	3	1	377	40000	0,070	2800	9,00	0,30	7,56
0078430S	3	1	377	40000	0,070	2800	9,00	0,20	5,04
0068430L	3	1	377	40000	0,060	2400	11,00	0,20	5,28
0078435E	3,5	1	440	40000	0,060	2400	9,00	0,20	4,32
0068434A	4	1	478	38000	0,120	4560	4,00	0,80	14,59
0068434B	4	1	478	38000	0,100	3800	6,00	0,70	15,96
0068434E	4	1	478	38000	0,090	3420	9,00	0,60	18,47
0078440E	4	1	478	38000	0,080	3040	9,00	0,50	13,68
0068434L	4	1	478	38000	0,080	3040	11,00	0,40	13,38
0068434Z	4	1	478	38000	0,100	3800	13,00	0,30	14,82
0068434S	4	1	478	38000	0,080	3040	13,00	0,30	11,86
0078440L	4	1	478	38000	0,050	1900	17,00	0,30	9,69
0068434F	4	1	478	38000	0,040	1520	19,00	0,20	5,78
0068435B	5	1	408	26000	0,120	3120	7,00	0,70	15,29
0068435E	5	1	408	26000	0,100	2600	11,00	0,50	14,30
0068435L	5	1	408	26000	0,050	1300	21,00	0,20	5,46
0068460C	6	1	471	25000	0,140	3500	7,00	0,60	14,70
0068460E	6	1	471	25000	0,120	3000	13,00	0,50	19,50
0068460L	6	1	471	25000	0,080	2000	19,00	0,40	15,20
0068460A	6	1	471	25000	0,050	1250	24,00	0,30	9,00
0068460B	6	1	471	25000	0,030	750	29,00	0,10	2,18

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,140	3360	13,00	0,50	21,84
0068080E	8	1	603	24000	0,140	3360	13,00	0,60	26,21
0068080L	8	1	603	24000	0,100	2400	19,00	0,40	18,24
0068080A	8	1	603	24000	0,060	1440	24,00	0,30	10,37
0068080B	8	1	603	24000	0,050	1200	31,00	0,20	7,44

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,160	3520	19,00	0,40	26,75
0068470L	10	1	691	22000	0,050	1100	39,00	0,10	4,29

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	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 (cm³/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 (cm³/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

Teilschnitt
Partial Cut



1,8kW

D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schnneiden- zahl 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	0,11	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 (cm³/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 (cm³/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

2kW Spindel Direktschaftspannung

2kW 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



Vollschnitt
Full Cut



Aluminium

Festigkeit
Strength
200-400
[N/mm²]



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

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	49	52000	0,008	416	0,05	0,30	0,01
0068004E	0,4	1	65	52000	0,008	416	0,05	0,40	0,01
0068005E	0,5	1	82	52000	0,008	416	0,15	0,50	0,03
0068006E	0,6	1	98	52000	0,008	416	0,20	0,60	0,05
0068008E	0,8	1	131	52000	0,012	624	0,30	0,80	0,15
0068010E	1	1	157	50000	0,012	600	0,50	1,00	0,30
0068015E	1,5	1	236	50000	0,030	1500	0,50	1,50	1,13
0068016E	1,6	1	251	50000	0,030	1500	0,70	1,60	1,68
0068020G	2	1	308	49000	0,050	2450	0,70	2,00	3,43
0068020E	2	1	308	49000	0,045	2205	0,70	2,00	3,09
0068020L	2	1	308	49000	0,040	1960	0,60	2,00	2,35
0068020W	2	1	308	49000	0,030	1470	0,40	2,00	1,18
0068024A	2,4	1	369	49000	0,045	2205	0,70	2,40	3,70
0068024E	2,4	1	369	49000	0,045	2205	0,60	2,40	3,18
0068024L	2,4	1	369	49000	0,045	2205	0,50	2,40	2,65
0068030E	3	1	452	48000	0,070	3360	0,70	3,00	7,06
0068030Y	3	1	452	48000	0,055	2640	0,60	3,00	4,75
0068030Z	3	1	452	48000	0,070	3360	0,70	3,00	7,06
0068030W	3	1	452	48000	0,045	2160	0,30	3,00	1,94

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	98	52000	0,008	416	0,20	0,60	0,05
0068608E	0,8	1	131	52000	0,012	624	0,30	0,80	0,15
0068610E	1	1	157	50000	0,012	600	0,50	1,00	0,30
0068612E	1,2	1	188	50000	0,016	800	0,50	1,20	0,48
0068615E	1,5	1	236	50000	0,030	1500	0,60	1,50	1,35
0068620G	2	1	308	49000	0,055	2695	0,70	2,00	3,77
0068620E	2	1	308	49000	0,040	1960	0,70	2,00	2,74
0068620F	2	1	308	49000	0,040	1960	0,50	2,00	1,96
0068624E	2,4	1	369	49000	0,045	2205	0,60	2,40	3,18
0068630E	3	1	452	48000	0,070	3360	0,80	3,00	8,06
0068630F	3	1	452	48000	0,060	2880	0,60	3,00	5,18

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	236	50000	0,030	1500	0,60	1,50	1,35
0068432Y	2	1	308	49000	0,045	2205	0,90	2,00	3,97
0068430Y	3	1	452	48000	0,075	3600	0,80	3,00	8,64
0068434Y	4	1	591	47000	0,080	3760	0,70	4,00	10,53

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)
0068410E	1	1	157	50000	0,024	1200	0,40	1,00	0,48
0068415A	1,5	1	236	50000	0,048	2400	0,70	1,50	2,52
0068415E	1,5	1	236	50000	0,040	2000	0,60	1,50	1,80
0078415E	1,5	1	236	50000	0,040	2000	0,60	1,50	1,80
0068432A	2	1	308	49000	0,080	3920	0,90	2,00	7,06
0068432E	2	1	308	49000	0,070	3430	0,80	2,00	5,49
0078420E	2	1	308	49000	0,060	2940	0,80	2,00	4,70
0068432L	2	1	308	49000	0,055	2695	0,70	2,00	3,77
0078424E	2,4	1	369	49000	0,045	2205	0,60	2,40	3,18
0068425A	2,5	1	385	49000	0,080	3920	0,90	2,50	8,82
0078425E	2,5	1	385	49000	0,070	3430	0,70	2,50	6,00
0068430A	3	1	452	48000	0,100	4800	1,00	3,00	14,40
0068430E	3	1	452	48000	0,080	3840	1,00	3,00	11,52
0078430E	3	1	452	48000	0,090	4320	0,50	3,00	6,48
0068430S	3	1	452	48000	0,080	3840	0,80	3,00	9,22
0078430S	3	1	452	48000	0,090	4320	0,50	3,00	6,48
0068430L	3	1	452	48000	0,080	3840	0,70	3,00	8,06
0078435E	3,5	1	528	48000	0,080	3840	0,60	3,50	8,06
0068434A	4	1	591	47000	0,120	5640	1,00	4,00	22,56
0068434B	4	1	591	47000	0,100	4700	1,00	4,00	18,80
0068434E	4	1	591	47000	0,100	4700	1,00	4,00	18,80
0078440E	4	1	591	47000	0,080	3760	1,00	4,00	15,04
0068434L	4	1	591	47000	0,080	3760	0,90	4,00	13,54
0068434Z	4	1	591	47000	0,080	3760	0,90	4,00	13,54
0068434S	4	1	591	47000	0,080	3760	0,70	4,00	10,53
0078440L	4	1	591	47000	0,070	3290	0,50	4,00	6,58
0068434F	4	1	591	47000	0,070	3290	0,30	4,00	3,95
0068435B	5	1	487	31000	0,120	3720	1,20	5,00	22,32
0068435E	5	1	487	31000	0,130	4030	0,80	5,00	16,12
0068435L	5	1	487	31000	0,100	3100	0,30	5,00	4,65
0068460C	6	1	565	30000	0,140	4200	1,00	6,00	25,20
0068460E	6	1	565	30000	0,120	3600	0,80	6,00	17,28
0068460L	6	1	565	30000	0,120	3600	0,40	6,00	8,64
0068460A	6	1	565	30000	0,100	3000	0,30	6,00	5,40
0068460B	6	1	565	30000	0,060	1800	0,10	6,00	1,08

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)
0068079E	7	1	638	29000	0,140	4060	0,70	7,00	19,89
0068080E	8	1	729	29000	0,140	4060	0,70	8,00	22,74
0068080L	8	1	729	29000	0,120	3480	0,40	8,00	11,14
0068080A	8	1	729	29000	0,100	2900	0,20	8,00	4,64
0068080B	8	1	729	29000	0,100	2900	0,30	8,00	6,96

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 (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	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 (cm³/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 Single Flute End Mill

Teilschnitt
Partial 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	49	52000	0,004	208	0,80	0,05	0,01
0068004E	0,4	1	65	52000	0,004	208	0,80	0,05	0,01
0068005E	0,5	1	82	52000	0,008	416	1,20	0,10	0,05
0068006E	0,6	1	98	52000	0,008	416	2,00	0,10	0,08
0068008E	0,8	1	131	52000	0,008	416	2,50	0,10	0,10
0068010E	1	1	157	50000	0,008	400	3,00	0,10	0,12
0068015E	1,5	1	236	50000	0,015	750	4,00	0,15	0,45
0068016E	1,6	1	251	50000	0,030	1500	4,00	0,20	1,20
0068020G	2	1	308	49000	0,045	2205	5,00	0,25	2,76
0068020E	2	1	308	49000	0,040	1960	7,00	0,20	2,74
0068020L	2	1	308	49000	0,040	1960	9,00	0,20	3,53
0068020W	2	1	308	49000	0,030	1470	14,00	0,10	2,06
0068024A	2,4	1	369	49000	0,050	2450	4,50	0,30	3,31
0068024E	2,4	1	369	49000	0,045	2205	7,00	0,20	3,09
0068024L	2,4	1	369	49000	0,040	1960	9,00	0,20	3,53
0068030E	3	1	452	48000	0,075	3600	9,00	0,20	6,48
0068030Y	3	1	452	48000	0,030	1440	9,00	0,20	2,59
0068030Z	3	1	452	48000	0,070	3360	9,50	0,20	6,38
0068030W	3	1	452	48000	0,030	1440	14,00	0,10	2,02

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	98	52000	0,008	416	2,00	0,10	0,08
0068608E	0,8	1	131	52000	0,008	416	2,50	0,10	0,10
0068610E	1	1	157	50000	0,016	800	2,00	0,10	0,16
0068612E	1,2	1	188	50000	0,015	750	3,00	0,10	0,23
0068615E	1,5	1	236	50000	0,015	750	3,00	0,15	0,34
0068620G	2	1	308	49000	0,055	2695	4,00	0,25	2,70
0068620E	2	1	308	49000	0,045	2205	7,00	0,20	3,09
0068620F	2	1	308	49000	0,040	1960	10,50	0,20	4,12
0068624E	2,4	1	369	49000	0,045	2205	7,00	0,20	3,09
0068630E	3	1	452	48000	0,045	2160	8,00	0,30	5,18
0068630F	3	1	452	48000	0,040	1920	10,50	0,20	4,03

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	236	50000	0,015	750	4,00	0,15	0,45
0068432Y	2	1	308	49000	0,045	2205	7,00	0,25	3,86
0068430Y	3	1	452	48000	0,045	2160	9,00	0,30	5,83
0068434Y	4	1	591	47000	0,070	3290	9,00	0,40	11,84

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)
0068410E	1	1	157	50000	0,012	600	3,00	0,10	0,18
0068415A	1,5	1	236	50000	0,030	1500	2,00	0,20	0,60
0068415E	1,5	1	236	50000	0,025	1250	6,00	0,15	1,13
0078415E	1,5	1	236	50000	0,015	750	6,00	0,15	0,68
0068432A	2	1	308	49000	0,055	2695	4,00	0,30	3,23
0068432E	2	1	308	49000	0,045	2205	6,00	0,30	3,97
0078420E	2	1	308	49000	0,040	1960	6,00	0,30	3,53
0068432L	2	1	308	49000	0,030	1470	10,00	0,20	2,94
0078424E	2,4	1	369	49000	0,055	2695	7,00	0,30	5,66
0068425A	2,5	1	385	49000	0,060	2940	4,00	0,40	4,70
0078425E	2,5	1	385	49000	0,055	2695	7,00	0,30	5,66
0068430A	3	1	452	48000	0,070	3360	4,00	0,50	6,72
0068430E	3	1	452	48000	0,060	2880	7,00	0,40	8,06
0078430E	3	1	452	48000	0,070	3360	7,00	0,30	7,06
0068430S	3	1	452	48000	0,055	2640	9,00	0,30	7,13
0078430S	3	1	452	48000	0,055	2640	9,00	0,20	4,75
0068430L	3	1	452	48000	0,045	2160	11,00	0,20	4,75
0078435E	3,5	1	528	48000	0,040	1920	9,00	0,20	3,46
0068434A	4	1	591	47000	0,100	4700	4,00	0,70	13,16
0068434B	4	1	591	47000	0,090	4230	6,00	0,60	15,23
0068434E	4	1	591	47000	0,080	3760	9,00	0,50	16,92
0078440E	4	1	591	47000	0,070	3290	9,00	0,40	11,84
0068434L	4	1	591	47000	0,070	3290	11,00	0,30	10,86
0068434Z	4	1	591	47000	0,080	3760	13,00	0,30	14,66
0068434S	4	1	591	47000	0,060	2820	13,00	0,30	11,00
0078440L	4	1	591	47000	0,035	1645	17,00	0,30	8,39
0068434F	4	1	591	47000	0,030	1410	19,00	0,20	5,36
0068435B	5	1	487	31000	0,110	3410	7,00	0,60	14,32
0068435E	5	1	487	31000	0,090	2790	11,00	0,40	12,28
0068435L	5	1	487	31000	0,040	1240	21,00	0,20	5,21
0068460C	6	1	565	30000	0,120	3600	7,00	0,50	12,60
0068460E	6	1	565	30000	0,110	3300	13,00	0,40	17,16
0068460L	6	1	565	30000	0,070	2100	19,00	0,30	11,97
0068460A	6	1	565	30000	0,040	1200	24,00	0,30	8,64
0068460B	6	1	565	30000	0,025	750	29,00	0,10	2,18

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)
0068079E	7	1	638	29000	0,120	3480	13,00	0,50	22,62
0068080E	8	1	729	29000	0,130	3770	13,00	0,50	24,51
0068080L	8	1	729	29000	0,100	2900	19,00	0,30	16,53
0068080A	8	1	729	29000	0,050	1450	24,00	0,30	10,44
0068080B	8	1	729	29000	0,040	1160	31,00	0,20	7,19

2 kW

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	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 (cm³/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



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	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 (cm³/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

2kW

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 Single Flute End Mill

Vollschnitt
Full 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	38	40000	0,010	400	0,05	0,30	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,010	400	0,05	0,40	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	0,15	0,50	0,03
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05
0068008E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14
0068010E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30
0068015E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,50	1,50	1,20
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	0,70	1,60	1,79
0068020G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,70	2,00	3,82
0068020E	2	1	245	39000	0,060	2340	0,70	2,00	3,28
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	0,60	2,00	2,34
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	0,40	2,00	1,25
0068024A	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37
0068024L	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,50	2,40	2,81
0068030E	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30
0068030Y	3	1	358	38000	0,070	2660	0,60	3,00	4,79
0068030Z	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30
0068030W	3	1	358	38000	0,060	2280	0,30	3,00	2,05

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05
0068608E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14
0068610E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	0,50	1,20	0,48
0068615E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,70	2,00	3,82
0068620E	2	1	245	39000	0,050	1950	0,70	2,00	2,73
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	0,50	2,00	1,95
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37
0068630E	3	1	358	38000	0,090	3420	0,80	3,00	8,21
0068630F	3	1	358	38000	0,080	3040	0,60	3,00	5,47

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	0,90	2,00	4,21
0068430Y	3	1	358	38000	0,100	3800	0,80	3,00	9,12
0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	0,80	4,00	11,84

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)
0068410E	1	1	126	40000	0,025	1000	0,50	1,00	0,50
0068415A	1,5	1	188	40000	0,060	2400	0,70	1,50	2,52
0068415E	1,5	1	188	40000	0,050	2000	0,60	1,50	1,80
0078415E	1,5	1	188	40000	0,050	2000	0,60	1,50	1,80
0068432A	2	1	245	39000	0,100	3900	0,90	2,00	7,02
0068432E	2	1	245	39000	0,080	3120	0,90	2,00	5,62
0078420E	2	1	245	39000	0,080	3120	0,80	2,00	4,99
0068432L	2	1	245	39000	0,070	2730	0,70	2,00	3,82
0078424E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37
0068425A	2,5	1	306	39000	0,100	3900	0,90	2,50	8,78
0078425E	2,5	1	306	39000	0,090	3510	0,70	2,50	6,14
0068430A	3	1	358	38000	0,130	4940	1,00	3,00	14,82
0068430E	3	1	358	38000	0,110	4180	1,00	3,00	12,54
0078430E	3	1	358	38000	0,110	4180	0,60	3,00	7,52
0068430S	3	1	358	38000	0,110	4180	0,80	3,00	10,03
0078430S	3	1	358	38000	0,100	3800	0,60	3,00	6,84
0068430L	3	1	358	38000	0,100	3800	0,80	3,00	9,12
0078435E	3,5	1	418	38000	0,100	3800	0,70	3,50	9,31
0068434A	4	1	465	37000	0,140	5180	1,20	4,00	24,86
0068434B	4	1	465	37000	0,120	4440	1,20	4,00	21,31
0068434E	4	1	465	37000	0,140	5180	1,00	4,00	20,72
0078440E	4	1	465	37000	0,100	3700	1,20	4,00	17,76
0068434L	4	1	465	37000	0,100	3700	1,00	4,00	14,80
0068434Z	4	1	465	37000	0,100	3700	1,00	4,00	14,80
0068434S	4	1	465	37000	0,100	3700	0,80	4,00	11,84
0078440L	4	1	465	37000	0,080	2960	0,60	4,00	7,10
0068434F	4	1	465	37000	0,080	2960	0,40	4,00	4,74
0068435B	5	1	408	26000	0,140	3640	1,40	5,00	25,48
0068435E	5	1	408	26000	0,140	3640	1,20	5,00	21,84
0068435L	5	1	408	26000	0,120	3120	0,30	5,00	4,68
0068460C	6	1	471	25000	0,160	4000	1,20	6,00	28,80
0068460E	6	1	471	25000	0,140	3500	1,00	6,00	21,00
0068460L	6	1	471	25000	0,140	3500	0,50	6,00	10,50
0068460A	6	1	471	25000	0,120	3000	0,30	6,00	5,40
0068460B	6	1	471	25000	0,080	2000	0,10	6,00	1,20

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,160	3840	0,70	7,00	18,82
0068080E	8	1	603	24000	0,160	3840	0,80	8,00	24,58
0068080L	8	1	603	24000	0,140	3360	0,50	8,00	13,44
0068080A	8	1	603	24000	0,120	2880	0,30	8,00	6,91
0068080B	8	1	603	24000	0,120	2880	0,40	8,00	9,22

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

2 kW neo

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

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

Vollschnitt
Full Cut



D1

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 Single Flute End Mill

Teilschnitt
Partial Cut

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

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	38	40000	0,005	200	0,80	0,05	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,005	200	0,80	0,05	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	1,20	0,10	0,05
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08
0068008E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10
0068010E	1	1	126	40000	0,010	400	3,00	0,10	0,12
0068015E	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	4,00	0,20	1,28
0068020G	2	1	245	39000	0,060	2340	5,00	0,25	2,93
0068020E	2	1	245	39000	0,050	1950	7,00	0,20	2,73
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	14,00	0,10	2,18
0068024A	2,4	1	294	39000	0,070	2730	4,50	0,30	3,69
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068024L	2,4	1	294	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51
0068030E	3	1	358	38000	0,070	2660	9,00	0,30	7,18
0068030Y	3	1	358	38000	0,040	1520	9,00	0,20	2,74
0068030Z	3	1	358	38000	0,060	2280	9,50	0,30	6,50
0068030W	3	1	358	38000	0,040	1520	14,00	0,10	2,13

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08
0068608E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10
0068610E	1	1	126	40000	0,020	800	2,00	0,10	0,16
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	3,00	0,10	0,24
0068615E	1,5	1	188	40000	0,020	800	3,00	0,15	0,36
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,25	2,73
0068620E	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	10,50	0,20	4,10
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068630E	3	1	358	38000	0,060	2280	8,00	0,30	5,47
0068630F	3	1	358	38000	0,050	1900	10,50	0,20	3,99

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,25	4,10
0068430Y	3	1	358	38000	0,060	2280	9,00	0,30	6,16
0068434Y	4	1	465	37000	0,090	3330	9,00	0,40	11,99

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)
0068410E	1	1	126	40000	0,015	600	3,00	0,10	0,18
0068415A	1,5	1	188	40000	0,040	1600	2,00	0,20	0,64
0068415E	1,5	1	188	40000	0,030	1200	6,00	0,15	1,08
0078415E	1,5	1	188	40000	0,020	800	6,00	0,15	0,72
0068432A	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,30	3,28
0068432E	2	1	245	39000	0,060	2340	6,00	0,30	4,21
0078420E	2	1	245	39000	0,050	1950	6,00	0,30	3,51
0068432L	2	1	245	39000	0,040	1560	10,00	0,20	3,12
0078424E	2,4	1	294	39000	0,070	2730	7,00	0,30	5,73
0068425A	2,5	1	306	39000	0,080	3120	4,00	0,40	4,99
0078425E	2,5	1	306	39000	0,070	2730	7,00	0,30	5,73
0068430A	3	1	358	38000	0,090	3420	4,00	0,50	6,84
0068430E	3	1	358	38000	0,080	3040	7,00	0,40	8,51
0078430E	3	1	358	38000	0,090	3420	7,00	0,30	7,18
0068430S	3	1	358	38000	0,070	2660	9,00	0,30	7,18
0078430S	3	1	358	38000	0,070	2660	9,00	0,20	4,79
0068430L	3	1	358	38000	0,060	2280	11,00	0,20	5,02
0078435E	3,5	1	418	38000	0,060	2280	9,00	0,20	4,10
0068434A	4	1	465	37000	0,120	4440	4,00	0,80	14,21
0068434B	4	1	465	37000	0,100	3700	6,00	0,70	15,54
0068434E	4	1	465	37000	0,090	3330	9,00	0,60	17,98
0078440E	4	1	465	37000	0,080	2960	9,00	0,50	13,32
0068434L	4	1	465	37000	0,080	2960	11,00	0,40	13,02
0068434Z	4	1	465	37000	0,100	3700	13,00	0,30	14,43
0068434S	4	1	465	37000	0,080	2960	13,00	0,30	11,54
0078440L	4	1	465	37000	0,050	1850	17,00	0,30	9,44
0068434F	4	1	465	37000	0,040	1480	19,00	0,20	5,62
0068435B	5	1	408	26000	0,120	3120	7,00	0,70	15,29
0068435E	5	1	408	26000	0,100	2600	11,00	0,50	14,30
0068435L	5	1	408	26000	0,050	1300	21,00	0,20	5,46
0068460C	6	1	471	25000	0,140	3500	7,00	0,60	14,70
0068460E	6	1	471	25000	0,120	3000	13,00	0,50	19,50
0068460L	6	1	471	25000	0,080	2000	19,00	0,40	15,20
0068460A	6	1	471	25000	0,050	1250	24,00	0,30	9,00
0068460B	6	1	471	25000	0,030	750	29,00	0,10	2,18

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,120	2880	13,00	0,50	18,72
0068080E	8	1	603	24000	0,140	3360	13,00	0,60	26,21
0068080L	8	1	603	24000	0,100	2400	19,00	0,40	18,24
0068080A	8	1	603	24000	0,060	1440	24,00	0,30	10,37
0068080B	8	1	603	24000	0,050	1200	31,00	0,20	7,44

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	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 (cm³/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

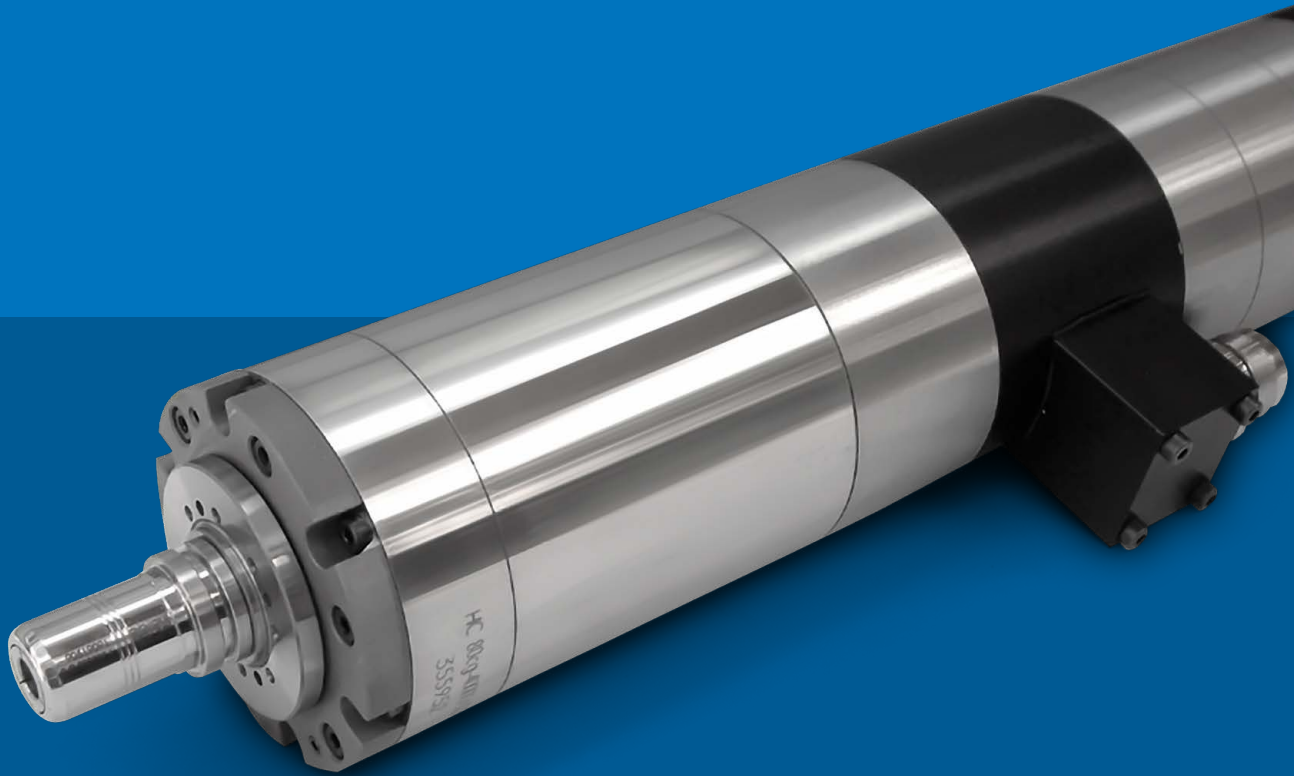


D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen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

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



DATRON Single Flute End Mill

Vollschnitt
Full Cut

Aluminium



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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	38	40000	0,010	400	0,05	0,30	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,010	400	0,05	0,40	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	0,15	0,50	0,03
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05
0068008E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14
0068010E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30
0068015E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,50	1,50	1,20
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	0,70	1,60	1,79
0068020G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37
0068020E	2	1	245	39000	0,060	2340	0,80	2,00	3,74
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	0,70	2,00	2,73
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	0,50	2,00	1,56
0068024A	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,80	2,40	4,49
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93
0068024L	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37
0068030E	3	1	358	38000	0,080	3040	1,00	3,00	9,12
0068030Y	3	1	358	38000	0,070	2660	0,80	3,00	6,38
0068030Z	3	1	358	38000	0,080	3040	1,00	3,00	9,12
0068030W	3	1	358	38000	0,060	2280	0,50	3,00	3,42

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05
0068608E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14
0068610E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	0,50	1,20	0,48
0068615E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37
0068620E	2	1	245	39000	0,050	1950	0,80	2,00	3,12
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	0,60	2,00	2,34
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93
0068630E	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26
0068630F	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	1,00	2,00	4,68
0068430Y	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40
0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	1,00	4,00	14,80

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)
0068410E	1	1	126	40000	0,025	1000	0,50	1,00	0,50
0068415A	1,5	1	188	40000	0,060	2400	0,70	1,50	2,52

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)
0068415E	1,5	1	188	40000	0,050	2000	0,60	1,50	1,80
0078415E	1,5	1	188	40000	0,050	2000	0,60	1,50	1,80
0068432A	2	1	245	39000	0,100	3900	1,00	2,00	7,80
0068432E	2	1	245	39000	0,080	3120	1,00	2,00	6,24
0078420E	2	1	245	39000	0,080	3120	0,90	2,00	5,62
0068432L	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37
0078424E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93
0068425A	2,5	1	306	39000	0,100	3900	1,00	2,50	9,75
0078425E	2,5	1	306	39000	0,090	3510	0,80	2,50	7,02
0068430A	3	1	358	38000	0,130	4940	1,20	3,00	17,78
0068430E	3	1	358	38000	0,120	4560	1,00	3,00	13,68
0078430E	3	1	358	38000	0,110	4180	0,80	3,00	10,03
0068430S	3	1	358	38000	0,110	4180	1,00	3,00	12,54
0078430S	3	1	358	38000	0,100	3800	0,80	3,00	9,12
0068430L	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40
0078435E	3,5	1	418	38000	0,100	3800	0,90	3,50	11,97
0068434A	4	1	465	37000	0,140	5180	1,50	4,00	31,08
0068434B	4	1	465	37000	0,120	4440	1,50	4,00	26,64
0068434E	4	1	465	37000	0,140	5180	1,20	4,00	24,86
0078440E	4	1	465	37000	0,100	3700	1,40	4,00	20,72
0068434L	4	1	465	37000	0,100	3700	1,20	4,00	17,76
0068434Z	4	1	465	37000	0,100	3700	1,20	4,00	17,76
0068434S	4	1	465	37000	0,100	3700	1,00	4,00	14,80
0078440L	4	1	465	37000	0,080	2960	0,80	4,00	9,47
0068434F	4	1	465	37000	0,080	2960	0,50	4,00	5,92
0068435B	5	1	408	26000	0,140	3640	1,60	5,00	29,12
0068435E	5	1	408	26000	0,140	3640	1,40	5,00	25,48
0068435L	5	1	408	26000	0,120	3120	0,30	5,00	4,68
0068460C	6	1	471	25000	0,160	4000	1,40	6,00	33,60
0068460E	6	1	471	25000	0,140	3500	1,30	6,00	27,30
0068460L	6	1	471	25000	0,140	3500	0,60	6,00	12,60
0068460A	6	1	471	25000	0,120	3000	0,30	6,00	5,40
0068460B	6	1	471	25000	0,080	2000	0,10	6,00	1,20

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,160	3840	1,00	7,00	26,88
0068080E	8	1	603	24000	0,160	3840	1,00	8,00	30,72
0068080L	8	1	603	24000	0,140	3360	0,60	8,00	16,13
0068080A	8	1	603	24000	0,120	2880	0,30	8,00	6,91
0068080B	8	1	603	24000	0,120	2880	0,40	8,00	9,22

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,180	3960	1,00	10,00	39,60
0068470L	10	1	691	22000	0,160	3520	0,60	10,00	21,12

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced

Vollschnitt
Full 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

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	0,14	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 (cm³/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 (cm³/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 Single Flute End Mill

Teilschnitt
Partial Cut

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 (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	38	40000	0,005	200	0,80	0,05	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,005	200	0,80	0,05	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	1,20	0,10	0,05
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08
0068008E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10
0068010E	1	1	126	40000	0,010	400	3,00	0,10	0,12
0068015E	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	4,00	0,20	1,28
0068020G	2	1	245	39000	0,060	2340	5,00	0,25	2,93
0068020E	2	1	245	39000	0,050	1950	7,00	0,20	2,73
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	14,00	0,10	2,18
0068024A	2,4	1	294	39000	0,070	2730	4,50	0,30	3,69
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068024L	2,4	1	294	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51
0068030E	3	1	358	38000	0,080	3040	9,00	0,30	8,21
0068030Y	3	1	358	38000	0,050	1900	9,00	0,20	3,42
0068030Z	3	1	358	38000	0,070	2660	9,50	0,30	7,58
0068030W	3	1	358	38000	0,050	1900	14,00	0,10	2,66

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08
0068608E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10
0068610E	1	1	126	40000	0,020	800	2,00	0,10	0,16
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	3,00	0,10	0,24
0068615E	1,5	1	188	40000	0,020	800	3,00	0,15	0,36
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,25	2,73
0068620E	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	10,50	0,20	4,10
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068630E	3	1	358	38000	0,070	2660	8,00	0,30	6,38
0068630F	3	1	358	38000	0,060	2280	10,50	0,20	4,79

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,25	4,10
0068430Y	3	1	358	38000	0,070	2660	9,00	0,30	7,18
0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	9,00	0,40	13,32

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)
0068410E	1	1	126	40000	0,015	600	3,00	0,10	0,18
0068415A	1,5	1	188	40000	0,040	1600	2,00	0,20	0,64

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)
0068415E	1,5	1	188	40000	0,030	1200	6,00	0,15	1,08
0078415E	1,5	1	188	40000	0,020	800	6,00	0,15	0,72
0068432A	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,30	3,28
0068432E	2	1	245	39000	0,060	2340	6,00	0,30	4,21
0078420E	2	1	245	39000	0,050	1950	6,00	0,30	3,51
0068432L	2	1	245	39000	0,040	1560	10,00	0,20	3,12
0078424E	2,4	1	294	39000	0,070	2730	7,00	0,30	5,73
0068425A	2,5	1	306	39000	0,080	3120	4,00	0,40	4,99
0078425E	2,5	1	306	39000	0,070	2730	7,00	0,30	5,73
0068430A	3	1	358	38000	0,100	3800	4,00	0,50	7,60
0068430E	3	1	358	38000	0,090	3420	7,00	0,40	9,58
0078430E	3	1	358	38000	0,090	3420	7,00	0,30	7,18
0068430S	3	1	358	38000	0,080	3040	9,00	0,30	8,21
0078430S	3	1	358	38000	0,080	3040	9,00	0,20	5,47
0068430L	3	1	358	38000	0,070	2660	11,00	0,20	5,85
0078435E	3,5	1	418	38000	0,070	2660	9,00	0,20	4,79
0068434A	4	1	465	37000	0,140	5180	4,00	0,80	16,58
0068434B	4	1	465	37000	0,120	4440	6,00	0,70	18,65
0068434E	4	1	465	37000	0,110	4070	9,00	0,60	21,98
0078440E	4	1	465	37000	0,100	3700	9,00	0,50	16,65
0068434L	4	1	465	37000	0,100	3700	11,00	0,40	16,28
0068434Z	4	1	465	37000	0,110	4070	13,00	0,30	15,87
0068434S	4	1	465	37000	0,090	3330	13,00	0,30	12,99
0078440L	4	1	465	37000	0,060	2220	17,00	0,30	11,32
0068434F	4	1	465	37000	0,050	1850	19,00	0,20	7,03
0068435B	5	1	408	26000	0,140	3640	7,00	0,80	20,38
0068435E	5	1	408	26000	0,120	3120	11,00	0,60	20,59
0068435L	5	1	408	26000	0,060	1560	21,00	0,20	6,55
0068460C	6	1	471	25000	0,160	4000	7,00	0,80	22,40
0068460E	6	1	471	25000	0,140	3500	13,00	0,60	27,30
0068460L	6	1	471	25000	0,100	2500	19,00	0,40	19,00
0068460A	6	1	471	25000	0,060	1500	24,00	0,30	10,80
0068460B	6	1	471	25000	0,040	1000	29,00	0,10	2,90

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,140	3360	13,00	0,80	34,94
0068080E	8	1	603	24000	0,160	3840	13,00	0,80	39,94
0068080L	8	1	603	24000	0,120	2880	19,00	0,60	32,83
0068080A	8	1	603	24000	0,080	1920	24,00	0,30	13,82
0068080B	8	1	603	24000	0,060	1440	31,00	0,20	8,93

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,180	3960	19,00	0,60	45,14
0068470L	10	1	691	22000	0,050	1100	39,00	0,20	8,58

3 kW

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

Teilschnitt
Partial 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

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	0,9	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 (cm³/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 (cm³/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

4kW Spindel HSK-E 25 Spanntechnik

4kW 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



DATRON Single Flute End Mill

Vollschnitt
Full Cut

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 (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	38	40000	0,010	400	0,05	0,30	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,010	400	0,05	0,40	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	0,15	0,50	0,03
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05
0068008E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14
0068010E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30
0068015E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,50	1,50	1,20
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	0,70	1,60	1,79
0068020G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37
0068020E	2	1	245	39000	0,060	2340	0,80	2,00	3,74
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	0,70	2,00	2,73
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	0,50	2,00	1,56
0068024A	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,80	2,40	4,49
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93
0068024L	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37
0068030E	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26
0068030Y	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30
0068030Z	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26
0068030W	3	1	358	38000	0,060	2280	0,50	3,00	3,42

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05
0068608E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14
0068610E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	0,50	1,20	0,48
0068615E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37
0068620E	2	1	245	39000	0,050	1950	0,80	2,00	3,12
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	0,60	2,00	2,34
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93
0068630E	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40
0068630F	3	1	358	38000	0,090	3420	0,80	3,00	8,21

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	1,00	2,00	4,68
0068430Y	3	1	358	38000	0,110	4180	1,00	3,00	12,54
0068434Y	4	1	465	37000	0,110	4070	1,00	4,00	16,28

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)
0068410E	1	1	126	40000	0,025	1000	0,50	1,00	0,50
0068415A	1,5	1	188	40000	0,060	2400	0,70	1,50	2,52

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)
0068415E	1,5	1	188	40000	0,050	2000	0,60	1,50	1,80
0078415E	1,5	1	188	40000	0,050	2000	0,60	1,50	1,80
0068432A	2	1	245	39000	0,100	3900	1,00	2,00	7,80
0068432E	2	1	245	39000	0,080	3120	1,00	2,00	6,24
0078420E	2	1	245	39000	0,080	3120	0,90	2,00	5,62
0068432L	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37
0078424E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93
0068425A	2,5	1	306	39000	0,100	3900	1,00	2,50	9,75
0078425E	2,5	1	306	39000	0,090	3510	0,80	2,50	7,02
0068430A	3	1	358	38000	0,140	5320	1,20	3,00	19,15
0068430E	3	1	358	38000	0,130	4940	1,00	3,00	14,82
0078430E	3	1	358	38000	0,110	4180	0,80	3,00	10,03
0068430S	3	1	358	38000	0,120	4560	1,00	3,00	13,68
0078430S	3	1	358	38000	0,100	3800	0,80	3,00	9,12
0068430L	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40
0078435E	3,5	1	418	38000	0,100	3800	0,90	3,50	11,97
0068434A	4	1	465	37000	0,150	5550	1,50	4,00	33,30
0068434B	4	1	465	37000	0,130	4810	1,50	4,00	28,86
0068434E	4	1	465	37000	0,150	5550	1,20	4,00	26,64
0078440E	4	1	465	37000	0,110	4070	1,40	4,00	22,79
0068434L	4	1	465	37000	0,110	4070	1,20	4,00	19,54
0068434Z	4	1	465	37000	0,110	4070	1,20	4,00	19,54
0068434S	4	1	465	37000	0,100	3700	1,00	4,00	14,80
0078440L	4	1	465	37000	0,090	3330	0,80	4,00	10,66
0068434F	4	1	465	37000	0,080	2960	0,50	4,00	5,92
0068435B	5	1	408	26000	0,150	3900	1,60	5,00	31,20
0068435E	5	1	408	26000	0,150	3900	1,40	5,00	27,30
0068435L	5	1	408	26000	0,120	3120	0,30	5,00	4,68
0068460C	6	1	471	25000	0,180	4500	1,40	6,00	37,80
0068460E	6	1	471	25000	0,160	4000	1,20	6,00	28,80
0068460L	6	1	471	25000	0,150	3750	0,60	6,00	13,50
0068460A	6	1	471	25000	0,120	3000	0,30	6,00	5,40
0068460B	6	1	471	25000	0,080	2000	0,10	6,00	1,20

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,180	4320	0,90	7,00	27,22
0068080E	8	1	603	24000	0,180	4320	1,00	8,00	34,56
0068080L	8	1	603	24000	0,150	3600	0,60	8,00	17,28
0068080A	8	1	603	24000	0,130	3120	0,30	8,00	7,49
0068080B	8	1	603	24000	0,120	2880	0,40	8,00	9,22

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,200	4400	1,00	10,00	44,00
0068470L	10	1	691	22000	0,160	3520	0,60	10,00	21,12

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	0,16	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

Vollschnitt
Full Cut



Aluminium

Festigkeit
Strength
200-400
[N/mm²]



D1

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

DATRON Single Flute End Mill

Teilschnitt
Partial Cut

Aluminium



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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	38	40000	0,005	200	0,80	0,05	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,005	200	0,80	0,05	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	1,20	0,10	0,05
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08
0068008E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10
0068010E	1	1	126	40000	0,010	400	3,00	0,10	0,12
0068015E	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	4,00	0,20	1,28
0068020G	2	1	245	39000	0,060	2340	5,00	0,25	2,93
0068020E	2	1	245	39000	0,050	1950	7,00	0,20	2,73
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	14,00	0,10	2,18
0068024A	2,4	1	294	39000	0,070	2730	4,50	0,30	3,69
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068024L	2,4	1	294	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51
0068030E	3	1	358	38000	0,090	3420	9,00	0,30	9,23
0068030Y	3	1	358	38000	0,050	1900	9,00	0,20	3,42
0068030Z	3	1	358	38000	0,080	3040	9,50	0,30	8,66
0068030W	3	1	358	38000	0,050	1900	14,00	0,10	2,66

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08
0068608E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10
0068610E	1	1	126	40000	0,020	800	2,00	0,10	0,16
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	3,00	0,10	0,24
0068615E	1,5	1	188	40000	0,020	800	3,00	0,15	0,36
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,25	2,73
0068620E	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	10,50	0,20	4,10
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28
0068630E	3	1	358	38000	0,080	3040	8,00	0,30	7,30
0068630F	3	1	358	38000	0,060	2280	10,50	0,20	4,79

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,25	4,10
0068430Y	3	1	358	38000	0,080	3040	9,00	0,30	8,21
0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	9,00	0,40	13,32

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)
0068410E	1	1	126	40000	0,015	600	3,00	0,10	0,18
0068415A	1,5	1	188	40000	0,040	1600	2,00	0,20	0,64

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)
0068415E	1,5	1	188	40000	0,030	1200	6,00	0,15	1,08
0078415E	1,5	1	188	40000	0,020	800	6,00	0,15	0,72
0068432A	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,30	3,28
0068432E	2	1	245	39000	0,060	2340	6,00	0,30	4,21
0078420E	2	1	245	39000	0,050	1950	6,00	0,30	3,51
0068432L	2	1	245	39000	0,040	1560	10,00	0,20	3,12
0078424E	2,4	1	294	39000	0,070	2730	7,00	0,30	5,73
0068425A	2,5	1	306	39000	0,080	3120	4,00	0,40	4,99
0078425E	2,5	1	306	39000	0,070	2730	7,00	0,30	5,73
0068430A	3	1	358	38000	0,110	4180	4,00	0,50	8,36
0068430E	3	1	358	38000	0,100	3800	7,00	0,40	10,64
0078430E	3	1	358	38000	0,100	3800	7,00	0,30	7,98
0068430S	3	1	358	38000	0,090	3420	9,00	0,30	9,23
0078430S	3	1	358	38000	0,080	3040	9,00	0,20	5,47
0068430L	3	1	358	38000	0,070	2660	11,00	0,20	5,85
0078435E	3,5	1	418	38000	0,070	2660	9,00	0,20	4,79
0068434A	4	1	465	37000	0,150	5550	4,00	0,80	17,76
0068434B	4	1	465	37000	0,130	4810	6,00	0,70	20,20
0068434E	4	1	465	37000	0,120	4440	9,00	0,60	23,98
0078440E	4	1	465	37000	0,110	4070	9,00	0,50	18,32
0068434L	4	1	465	37000	0,110	4070	11,00	0,40	17,91
0068434Z	4	1	465	37000	0,110	4070	13,00	0,30	15,87
0068434S	4	1	465	37000	0,090	3330	13,00	0,30	12,99
0078440L	4	1	465	37000	0,060	2220	17,00	0,30	11,32
0068434F	4	1	465	37000	0,050	1850	19,00	0,20	7,03
0068435B	5	1	408	26000	0,160	4160	7,00	0,80	23,30
0068435E	5	1	408	26000	0,140	3640	11,00	0,60	24,02
0068435L	5	1	408	26000	0,070	1820	21,00	0,20	7,64
0068460C	6	1	471	25000	0,180	4500	7,00	0,80	25,20
0068460E	6	1	471	25000	0,160	4000	13,00	0,60	31,20
0068460L	6	1	471	25000	0,110	2750	19,00	0,40	20,90
0068460A	6	1	471	25000	0,070	1750	24,00	0,30	12,60
0068460B	6	1	471	25000	0,050	1250	29,00	0,10	3,63

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,180	4320	13,00	0,70	39,31
0068080E	8	1	603	24000	0,180	4320	13,00	0,80	44,93
0068080L	8	1	603	24000	0,140	3360	19,00	0,60	38,30
0068080A	8	1	603	24000	0,090	2160	24,00	0,30	15,55
0068080B	8	1	603	24000	0,060	1440	31,00	0,20	8,93

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,200	4400	19,00	0,60	50,16
0068470L	10	1	691	22000	0,050	1100	39,00	0,20	8,58

4 kW

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	1,1	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 (cm³/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 (cm³/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



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	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 (cm³/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 (cm³/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

8kW Spindel HSK-E 32 Spanntechnik

8kW 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



DATRON Single Flute End Mill

Vollschnitt
Full Cut

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 (cm³/min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	32	34000	0,010	340	0,05	0,30	0,01
0068004E	0,4	1	43	34000	0,010	340	0,05	0,40	0,01
0068005E	0,5	1	53	34000	0,010	340	0,15	0,50	0,03
0068006E	0,6	1	64	34000	0,010	340	0,25	0,60	0,05
0068008E	0,8	1	85	34000	0,015	510	0,35	0,80	0,14
0068010E	1	1	107	34000	0,015	510	0,70	1,00	0,36
0068015E	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,50	1,50	1,28
0068016E	1,6	1	171	34000	0,050	1700	0,70	1,60	1,90
0068020G	2	1	214	34000	0,080	2720	1,10	2,00	5,98
0068020E	2	1	214	34000	0,080	2720	1,00	2,00	5,44
0068020L	2	1	214	34000	0,060	2040	0,80	2,00	3,26
0068020W	2	1	214	34000	0,050	1700	0,60	2,00	2,04
0068024A	2,4	1	256	34000	0,090	3060	0,80	2,40	5,88
0068024E	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,80	2,40	4,57
0068024L	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,70	2,40	4,00
0068030E	3	1	320	34000	0,100	3400	1,50	3,00	15,30
0068030Y	3	1	320	34000	0,090	3060	1,20	3,00	11,02
0068030Z	3	1	320	34000	0,100	3400	1,40	3,00	14,28
0068030W	3	1	320	34000	0,080	2720	0,60	3,00	4,90

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	64	34000	0,010	340	0,25	0,60	0,05
0068608E	0,8	1	85	34000	0,015	510	0,35	0,80	0,14
0068610E	1	1	107	34000	0,015	510	0,70	1,00	0,36
0068612E	1,2	1	128	34000	0,025	850	0,50	1,20	0,51
0068615E	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,60	1,50	1,53
0068620G	2	1	214	34000	0,080	2720	1,10	2,00	5,98
0068620E	2	1	214	34000	0,060	2040	0,90	2,00	3,67
0068620F	2	1	214	34000	0,060	2040	0,70	2,00	2,86
0068624E	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,80	2,40	4,57
0068630E	3	1	320	34000	0,110	3740	1,40	3,00	15,71
0068630F	3	1	320	34000	0,100	3400	1,20	3,00	12,24

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,60	1,50	1,53
0068432Y	2	1	214	34000	0,080	2720	1,20	2,00	6,53
0068430Y	3	1	320	34000	0,120	4080	1,40	3,00	17,14
0068434Y	4	1	427	34000	0,130	4420	1,40	4,00	24,75

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)
0068410E	1	1	107	34000	0,030	1020	0,60	1,00	0,61
0068415A	1,5	1	160	34000	0,070	2380	0,80	1,50	2,86

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)
0068415E	1,5	1	160	34000	0,060	2040	0,70	1,50	2,14
0078415E	1,5	1	160	34000	0,060	2040	0,60	1,50	1,84
0068432A	2	1	214	34000	0,120	4080	1,20	2,00	9,79
0068432E	2	1	214	34000	0,100	3400	1,20	2,00	8,16
0078420E	2	1	214	34000	0,100	3400	1,10	2,00	7,48
0068432L	2	1	214	34000	0,090	3060	0,90	2,00	5,51
0078424E	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,80	2,40	4,57
0068425A	2,5	1	267	34000	0,110	3740	1,20	2,50	11,22
0078425E	2,5	1	267	34000	0,100	3400	1,00	2,50	8,50
0068430A	3	1	320	34000	0,160	5440	1,60	3,00	26,11
0068430E	3	1	320	34000	0,140	4760	1,50	3,00	21,42
0078430E	3	1	320	34000	0,120	4080	1,10	3,00	13,46
0068430S	3	1	320	34000	0,130	4420	1,40	3,00	18,56
0078430S	3	1	320	34000	0,110	3740	1,00	3,00	11,22
0068430L	3	1	320	34000	0,120	4080	1,20	3,00	14,69
0078435E	3,5	1	374	34000	0,120	4080	1,10	3,50	15,71
0068434A	4	1	427	34000	0,180	6120	2,20	4,00	53,86
0068434B	4	1	427	34000	0,170	5780	2,00	4,00	46,24
0068434E	4	1	427	34000	0,160	5440	2,00	4,00	43,52
0078440E	4	1	427	34000	0,150	5100	1,60	4,00	32,64
0068434L	4	1	427	34000	0,150	5100	1,50	4,00	30,60
0068434Z	4	1	427	34000	0,130	4420	1,50	4,00	26,52
0068434S	4	1	427	34000	0,120	4080	1,20	4,00	19,58
0078440L	4	1	427	34000	0,120	4080	0,90	4,00	14,69
0068434F	4	1	427	34000	0,100	3400	0,70	4,00	9,52
0068435B	5	1	408	26000	0,180	4680	2,20	5,00	51,48
0068435E	5	1	408	26000	0,140	3640	2,50	5,00	45,50
0068435L	5	1	408	26000	0,130	3380	0,80	5,00	13,52
0068460C	6	1	471	25000	0,200	5000	2,20	6,00	66,00
0068460E	6	1	471	25000	0,160	4000	2,00	6,00	48,00
0068460L	6	1	471	25000	0,140	3500	1,20	6,00	25,20
0068460A	6	1	471	25000	0,120	3000	0,50	6,00	9,00
0068460B	6	1	471	25000	0,100	2500	0,30	6,00	4,50

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,180	4320	2,00	7,00	60,48
0068080E	8	1	603	24000	0,180	4320	2,00	8,00	69,12
0068080L	8	1	603	24000	0,160	3840	1,00	8,00	30,72
0068080A	8	1	603	24000	0,140	3360	0,60	8,00	16,13
0068080B	8	1	603	24000	0,130	3120	0,50	8,00	12,48

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,180	3960	2,00	10,00	79,20
0068470L	10	1	691	22000	0,160	3520	0,80	10,00	28,16

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced

Vollschnitt
Full 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

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

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

DATRON Single Flute End Mill

Teilschnitt
Partial 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

3mm Schaft					3mm 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)
0068003E	0,3	1	32	34000	0,005	170	0,80	0,05	0,01
0068004E	0,4	1	43	34000	0,005	170	0,80	0,05	0,01
0068005E	0,5	1	53	34000	0,012	408	1,20	0,10	0,05
0068006E	0,6	1	64	34000	0,012	408	2,00	0,10	0,08
0068008E	0,8	1	85	34000	0,013	442	2,50	0,10	0,11
0068010E	1	1	107	34000	0,015	510	3,00	0,10	0,15
0068015E	1,5	1	160	34000	0,025	850	4,00	0,18	0,61
0068016E	1,6	1	171	34000	0,045	1530	4,00	0,24	1,47
0068020G	2	1	214	34000	0,065	2210	5,00	0,40	4,42
0068020E	2	1	214	34000	0,060	2040	7,00	0,30	4,28
0068020L	2	1	214	34000	0,060	2040	9,00	0,25	4,59
0068020W	2	1	214	34000	0,045	1530	14,00	0,15	3,21
0068024A	2,4	1	256	34000	0,080	2720	4,50	0,40	4,90
0068024E	2,4	1	256	34000	0,065	2210	7,00	0,30	4,64
0068024L	2,4	1	256	34000	0,055	1870	9,00	0,25	4,21
0068030E	3	1	320	34000	0,090	3060	9,00	0,40	11,02
0068030Y	3	1	320	34000	0,060	2040	9,00	0,25	4,59
0068030Z	3	1	320	34000	0,085	2890	9,50	0,35	9,61
0068030W	3	1	320	34000	0,055	1870	14,00	0,15	3,93

1/8" Schaft					1/8" 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)
0068606E	0,6	1	64	34000	0,012	408	2,00	0,10	0,08
0068608E	0,8	1	85	34000	0,013	442	2,50	0,10	0,11
0068610E	1	1	107	34000	0,020	680	2,00	0,13	0,18
0068612E	1,2	1	128	34000	0,022	748	3,00	0,15	0,34
0068615E	1,5	1	160	34000	0,024	816	3,00	0,17	0,42
0068620G	2	1	214	34000	0,080	2720	4,00	0,40	4,35
0068620E	2	1	214	34000	0,080	2720	7,00	0,25	4,76
0068620F	2	1	214	34000	0,070	2380	10,50	0,20	5,00
0068624E	2,4	1	256	34000	0,065	2210	7,00	0,30	4,64
0068630E	3	1	320	34000	0,080	2720	8,00	0,40	8,70
0068630F	3	1	320	34000	0,065	2210	10,50	0,25	5,80

4mm Schaft					4mm 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)
0068415Y	1,5	1	160	34000	0,025	850	4,00	0,18	0,61
0068432Y	2	1	214	34000	0,070	2380	7,00	0,30	5,00
0068430Y	3	1	320	34000	0,080	2720	9,00	0,40	9,79
0068434Y	4	1	427	34000	0,110	3740	9,00	0,45	15,15

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)
0068410E	1	1	107	34000	0,020	680	3,00	0,15	0,31
0068415A	1,5	1	160	34000	0,045	1530	2,00	0,25	0,77

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)
0068415E	1,5	1	160	34000	0,035	1190	6,00	0,17	1,21
0078415E	1,5	1	160	34000	0,025	850	6,00	0,18	0,92
0068432A	2	1	214	34000	0,085	2890	4,00	0,45	5,20
0068432E	2	1	214	34000	0,080	2720	6,00	0,40	6,53
0078420E	2	1	214	34000	0,060	2040	6,00	0,40	4,90
0068432L	2	1	214	34000	0,045	1530	10,00	0,30	4,59
0078424E	2,4	1	256	34000	0,080	2720	7,00	0,35	6,66
0068425A	2,5	1	267	34000	0,090	3060	4,00	0,45	5,51
0078425E	2,5	1	267	34000	0,080	2720	7,00	0,35	6,66
0068430A	3	1	320	34000	0,120	4080	4,00	0,60	9,79
0068430E	3	1	320	34000	0,100	3400	7,00	0,50	11,90
0078430E	3	1	320	34000	0,100	3400	7,00	0,40	9,52
0068430S	3	1	320	34000	0,090	3060	9,00	0,40	11,02
0078430S	3	1	320	34000	0,085	2890	9,00	0,25	6,50
0068430L	3	1	320	34000	0,075	2550	11,00	0,25	7,01
0078435E	3,5	1	374	34000	0,085	2890	9,00	0,25	6,50
0068434A	4	1	427	34000	0,160	5440	4,00	1,00	21,76
0068434B	4	1	427	34000	0,140	4760	6,00	0,90	25,70
0068434E	4	1	427	34000	0,120	4080	9,00	0,80	29,38
0078440E	4	1	427	34000	0,120	4080	9,00	0,65	23,87
0068434L	4	1	427	34000	0,110	3740	11,00	0,60	24,68
0068434Z	4	1	427	34000	0,110	3740	13,00	0,35	17,02
0068434S	4	1	427	34000	0,100	3400	13,00	0,35	15,47
0078440L	4	1	427	34000	0,065	2210	17,00	0,35	13,15
0068434F	4	1	427	34000	0,055	1870	19,00	0,25	8,88
0068435B	5	1	408	26000	0,180	4680	7,00	1,00	32,76
0068435E	5	1	408	26000	0,160	4160	11,00	0,80	36,61
0068435L	5	1	408	26000	0,070	1820	21,00	0,30	11,47
0068460C	6	1	471	25000	0,180	4500	7,00	1,10	34,65
0068460E	6	1	471	25000	0,160	4000	13,00	0,80	41,60
0068460L	6	1	471	25000	0,110	2750	19,00	0,50	26,13
0068460A	6	1	471	25000	0,070	1750	24,00	0,40	16,80
0068460B	6	1	471	25000	0,050	1250	29,00	0,20	7,25

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)
0068079E	7	1	528	24000	0,180	4320	13,00	0,90	50,54
0068080E	8	1	603	24000	0,180	4320	13,00	1,00	56,16
0068080L	8	1	603	24000	0,140	3360	19,00	0,70	44,69
0068080A	8	1	603	24000	0,090	2160	24,00	0,40	20,74
0068080B	8	1	603	24000	0,070	1680	31,00	0,20	10,42

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)
0068470E	10	1	691	22000	0,180	3960	19,00	1,00	75,24
0068470L	10	1	691	22000	0,060	1320	39,00	0,20	10,30

8 kW

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	0,14	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 (cm³/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 (cm³/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 (cm³/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

Teilschnitt
Partial 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

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	0,13	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 (cm³/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 (cm³/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 (cm³/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

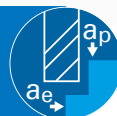


D1 (mm) Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Z Schneidenzahl Number of Flutes	Vc (m/min) Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	n (1/min) Drehzahl RPM	fz (mm) Zahnvorschub Feed per Flute	Vf (mm/min) Vorschub XY Feed	ap (mm) Schnitttiefe Cutting Depth	ae (mm) Schnittbreite Cutting Width	Q (cm³/min) Zeitspanvolumen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

Vollschnitt Full Cut



Teilschnitt Partial Cut



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)
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 (cm³/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

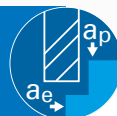


D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
Fräser- durchmesser Cutter Diameter	Schneidenzahl Number of Flutes	Schnitt- geschwindigkeit Cutting Speed	Drehzahl RPM	Zahnvorschub Feed per Flute	Vorschub XY Feed	Schnitttiefe Cutting Depth	Schnittbreite Cutting Width	Zeitspanvolumen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

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)
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.

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 Mühltal, Germany

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