

**Sorte GC3330****Fräsen mit großem Eingriff, metrische Werte**

ISO K	MC-Nr.	CMC- Nr.	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ N/mm <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	3330
					Max. Spanungsdicke, $h_{ex}$ mm 0.1 – 0.2 – 0.4
					Schnittgeschwindigkeit $v_{c1}$ , m/min
		07.1	790	130	260–215–145
	K1.1.C.NS	07.2	900	230	215–175–120
	K2.1.C.UT	08.1	890	180	285–235–155
	K2.2.C.UT	08.2	1100	245	225–185–125
	K3.1.C.UT	09.1	900	160	280–230–155
	K3.3.C.UT	09.2	1350	250	225–185–125

**Fräsen mit kleinem Eingriff, metrische Werte**

ISO K	MC-Nr.	CMC- Nr.	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ N/mm <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	3330
					Max. Spanungsdicke, $h_{ex}$ mm 0.1 – 0.2 – 0.3
					Schnittgeschwindigkeit $v_{c1}$ , m/min
		07.1	790	130	305–290–280
	K1.1.C.NS	07.2	900	230	250–240–230
	K2.1.C.UT	08.1	890	180	330–315–300
	K2.2.C.UT	08.2	1100	245	265–255–240
	K3.1.C.UT	09.1	900	160	330–315–300
	K3.3.C.UT	09.2	1350	250	265–255–240

**Fräsen mit großem Eingriff, Zoll-Werte**

ISO K	MC-Nr.	CMC- Nr.	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ lbs/Zoll <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	3330
					Max. Spanungsdicke, $h_{ex}$ mm 0.1 – 0.2 – 0.4
					Schnittgeschwindigkeit $v_{c1}$ , m/min
		07.1	115 000	130	850–700–465
	K1.1.C.NS	07.2	131 000	230	700–570–380
	K2.1.C.UT	08.1	130 000	180	930–760–510
	K2.2.C.UT	08.2	159 500	245	740–610–405
	K3.1.C.UT	09.1	130 000	160	920–750–500
	K3.3.C.UT	09.2	194 500	250	740–610–405

**Fräsen mit kleinem Eingriff, Zoll-Werte**

ISO K	MC-Nr.	CMC- Nr.	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ lbs/Zoll <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	3330
					Max. Spanungsdicke, $h_{ex}$ mm 0.1 – 0.2 – 0.4
					Schnittgeschwindigkeit $v_{c1}$ , m/min
		07.1	115 000	130	990–950–910
	K1.1.C.NS	07.2	131 000	230	820–780–750
	K2.1.C.UT	08.1	130 000	180	1100–1050–990
	K2.2.C.UT	08.2	159 500	245	870–830–790
	K3.1.C.UT	09.1	130 000	160	1100–1050–980
	K3.3.C.UT	09.2	194 500	250	870–830–790