

# HIGH-SPEED ZERSPANUNG

Werkzeug- und Schnittdaten

# HIGH-SPEED CUTTING

Tool and Cutting Data



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

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

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

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

Testen Sie selbst: Eine Schneide – viele DATRON Vorteile!

DATRON AG is not only the manufacturer and supplier of innovative DATRON high-speed milling machines but also supplies universally applicable high-speed milling tools that provide milling results exactly as good even with machines from other companies.

We have prepared this cutting data manual with detailed information on the use of our high-speed milling tools for your benefit. It contains valuable technical data, information and solutions for particular problems with the practical applications of our DATRON high-speed milling machines and milling tools. At the beginning of the document we also describe in 6 simple steps how to use our technology safely and how to attain optimal milling results.

All the data listed in this cutting data manual have been compiled in high-performance tests using our DATRON high-speed milling machines.

The actual optimal cutting data vary depending on the clamping equipment, machine and quality of the material.

Test it for yourself: one cutter – many DATRON benefits!



Versuchsreihe  
Test series



Auswertung von Testdaten  
Evaluation of test data



Qualitätssicherung  
Quality assurance

# Vorteile Einschneider

## Advantages of Single Flute End Mill

**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 multiple-end flute mills the single flute end mill has only one chip channel. This allows not only a high volume of chips in a shorter time but also fast removal of chips from the machining area, which prevents clogging of the chip channel with chips.

**Gegenwuchtschliff/Schwingungen**  
Counterweight Grinding/Vibration Damping

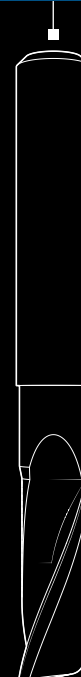


Einschneidige Fräswerkzeuge weisen eine asymmetrische Geometrie auf, die den Rundlauf während des Fräsens unwuchtig werden lässt. Der von DATRON exklusiv patentierte Gegenwuchtschliff wirkt einer Unwucht entgegen und stellt den gewünschten Rundlauf sicher. Dies resultiert in einer geringeren Vibration, 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-blade milling tools have an asymmetrical shape, which results in an imbalance of rotation during milling. Counterweight grinding, an exclusive DATRON patent, counteracts this imbalance and maintains the desired rotation. This reduces vibration, improves the quality of the surface of your workpiece and extends the life of your tool and machine. The chip volume is also higher due to the option of setting a higher speed. Example:  
with a balanced single flute end mill with 8mm diameter the chip volume (Q) is approx. 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:

Bei bis zu 30% geringeren Schnittkräften kann bei fünf bis zehnfachen Vorschubgeschwindigkeiten das Zeitspanvolumen um bis zu 30% erhöht werden.

Durch das Ableiten der entstehenden Wärme in den Span wird das Risiko von Verzug im Werkstück minimiert.

Ebenso steigt die Oberflächenqualität, was zu Einsparungen im Zerspanungsprozess führt. Für diesen Anwendungsfall stehen Ihnen die Teilschnittdaten auf den nachfolgenden Seiten zur Verfügung.

With modern HSC (High Speed Cutting) strategies that are now used in most CAM systems we offer your as the user numerous advantages:

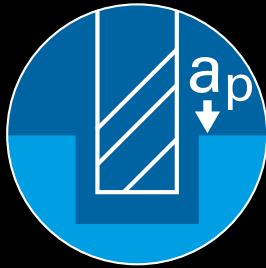
With up to 30% lower cutting forces, the chip removal rate can be increased by up to 30% at five to ten times the feed speeds. By dissipating the resulting heat into the chips, the risk of workpiece distortion is minimised.

The surface quality also increases, which leads to savings in the cutting process.

For this case the sectional cutting data on the following pages is available.

# Auswahl der Zustellungsarten

## Selection of Infeed Types

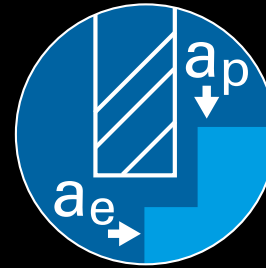


**Anwendungsfall**

Schruppen von Taschen und Nuten (einfach)

**Case**

Roughing pockets and grooves (single)



**Anwendungsfall**

Schlichten/Schruppen von Konturen und Nuten (Mehrschnitt)

**Case**

Finishing/roughing outlines and grooves (multiple)

**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 data are used with conventional milling. With the full cut the machine mills in a straight or coplanar forward motion.

A typical application for the full cut is full groove milling. In this machining the arc of contact of the milling tool is at 180° with a simultaneously constant chip thickness that generates an optimal chip volume.

**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.



**Sectional cut**

The sectional cutting data are used for trochoidal milling, which requires a CAM-optimised milling template.

In sectional machining the arc of contact of the milling tool is not constant. However, a higher chip volume is possible, because the complete length of the tool cutter edge is used. This means a longer service life for the tool.

**Zeichenerklärung**

**Legend**

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

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

# 6 Schritte zum Erfolg

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

In the following section we will show you in six steps how to achieve your desired milling process successfully and safely.

## 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 checklist – is your tool the right one for machining?

- + Have you selected the correct diameter of the milling tool for the desired machining? In helical milling always ensure that the tool diameter is at least 10% less than the hole diameter.
- + Have you selected the tool as short as possible? Remember that long tools generate greater vibration.
- + Always select the flute length, toric cut length and exposed length of the tool as short as possible and as long as necessary.
- + Please note that single flute end tools are not suitable for fittings etc. We recommend a DATRON double flute end mill for these applications.

1

## Werkzeuflänge so kurz wie möglich?

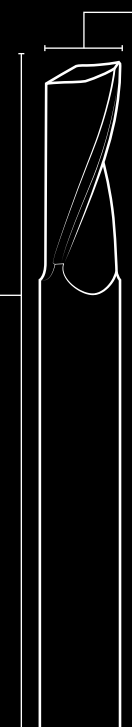
Tool length as short as possible?

## Durchmesser richtig?

Diameter correct?

## Schneidenlänge korrekt?

Flute length correct?

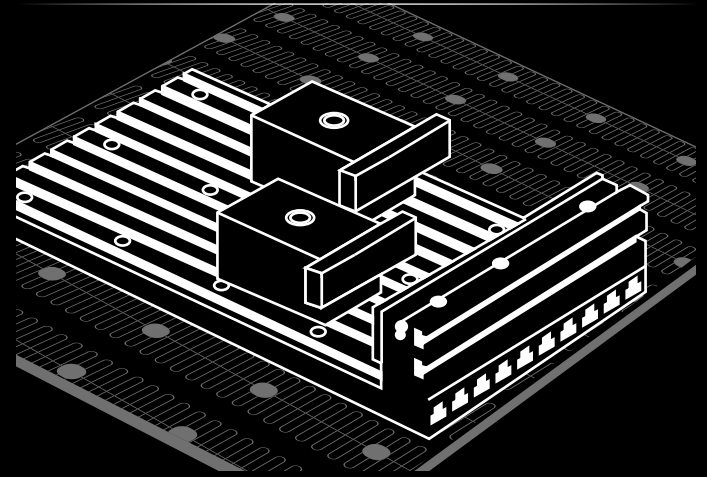
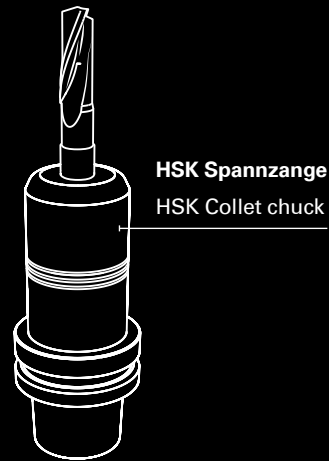


### Checkliste Spannsituation von Werkzeug und Werkstück

- + 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.

### Clamping situation checklist of tool and workpiece

- + Make sure that the exposed length is as short as possible!
- + HSK E25 / HSK E32 seats
  - + Please always follow the manufacturer's directions (e.g. force required to open the collet chuck).
  - + If your collet chuck is faulty or was not correctly inserted, the tool may come loose during machining.
- + Direct shank clamping system with brass ring or adapter collet chuck.
  - + Please note that the brass ring must be used once only.
  - + Please ensure that the adapter collet chuck is not under excessive tension.
- + Clamp the workpiece tightly to prevent vibration during milling.
- + At an underpressure of  $<0.8$  bar, you should reduce the parameters for the infeed and/or the cutting 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. 1,4xSchneidendurchmesser.
- ③ Tasche Fräsen:  
Vollschnitt, Querkstellung ca. 60–70%.
- ④ Trochoidalfräsen:  
Teilschnitt

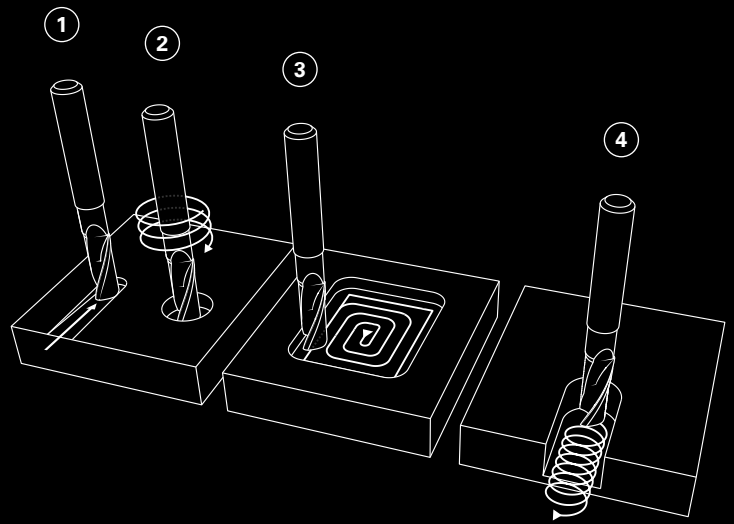
Generell gilt das Aufmaß für das Schlichten von ca. 0,05–0,1 mm.

**Please check beforehand that the parameters match your application (full cut or sectional cut?).**

**Graphics from left to right:**

- ① Ramp Machining: Full cut, immersion angle 3–5°  
Please note the maximum depth infeed.
- ② Helix Machining: Full cut, immersion 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, diagonal infeed approx. 60–70%.
- ④ Trochoidal Milling: Sectional cut

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



#### Materialieigenschaften

- + Die angegebenen Parameter beziehen sich auf Aluminium mit einer Zugfestigkeit von 200–400 N/mm<sup>2</sup>. Bitte beachten Sie für die Fräsqualität den Si-Anteil.
- + Bei Materialien mit einer Zugfestigkeit <200 N/mm<sup>2</sup> 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/mm<sup>2</sup> 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 as based on aluminium with a tensile strength of 200–400 N/mm<sup>2</sup>. Please note for the milling quality of the Si component.
- + For materials with a tensile strength <200 N/mm<sup>2</sup> we recommend with a full cut and sectional cut with the same cutting depth and width and corresponding feed a reduction in speed of approx. 20%.
- + For materials with a tensile strength >400 N/mm<sup>2</sup> in full cut and sectional cut the parameters for cutting depth and cutting width at the same speed and same feed should be reduced by approx. 10%–20%.





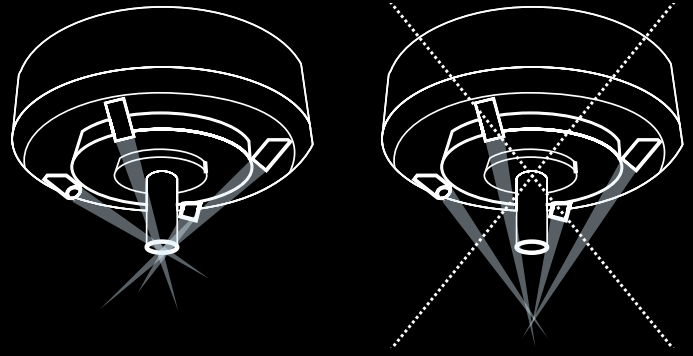
5

**Kühlung**

- + Bitte stellen Sie die Sprüheinheit vorab korrekt ein, um die Kühlung der Fräaserschneide 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 3bar beim Kühlmedium und 2bar für die Druckluft zu wählen.

**Cooling System**

- + Please set the spray unit correctly beforehand for cooling the milling cutter. Improper cooling of the tool will increase wear and reduce the service life of the milling tool.
- + We recommend the standard setting of 3bar for the coolant and 2bar for the compressed air when using the Microjet system.



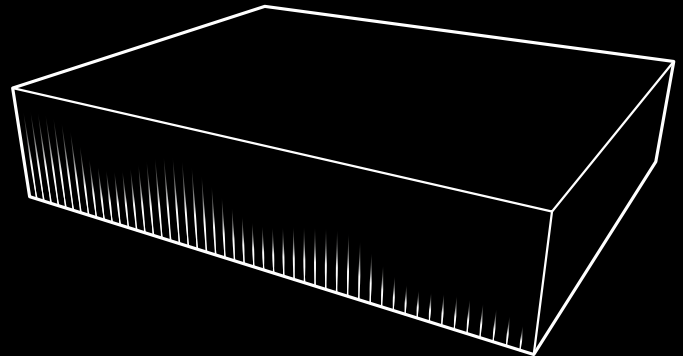
6

**Unwucht, Vibrationen, Schwingungen**

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

**Imbalance, vibrations, vibration damping**

- + Even if you have followed all steps correctly, under non-laboratory conditions when using tools above a diameter of Ø 5 and flute lengths and toric cut >4xØ imbalance, vibrations or vibration damping may still occur. In this case we recommend the reduction of all parameters by approx. 20% – or for improved rotation select a balanced single flute end mill.



**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**

If you still have any questions after following the instructions in our cutting data manual and going through the 6 steps, we will be pleased to provide personal assistance.

Contact us at this hotline:

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

<b>WERKZEUGDATEN</b>	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

<b>Vollschnitt</b>	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
<b>Teilschnitt</b>	Sectional 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

<b>Vollschnitt</b>	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
<b>Teilschnitt</b>	Sectional 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

<b>Vollschnitt</b>	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
<b>Teilschnitt</b>	Sectional 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

<b>Vollschnitt</b>	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
<b>Teilschnitt</b>	Sectional 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

<b>Vollschnitt</b>	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
<b>Teilschnitt</b>	Sectional 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

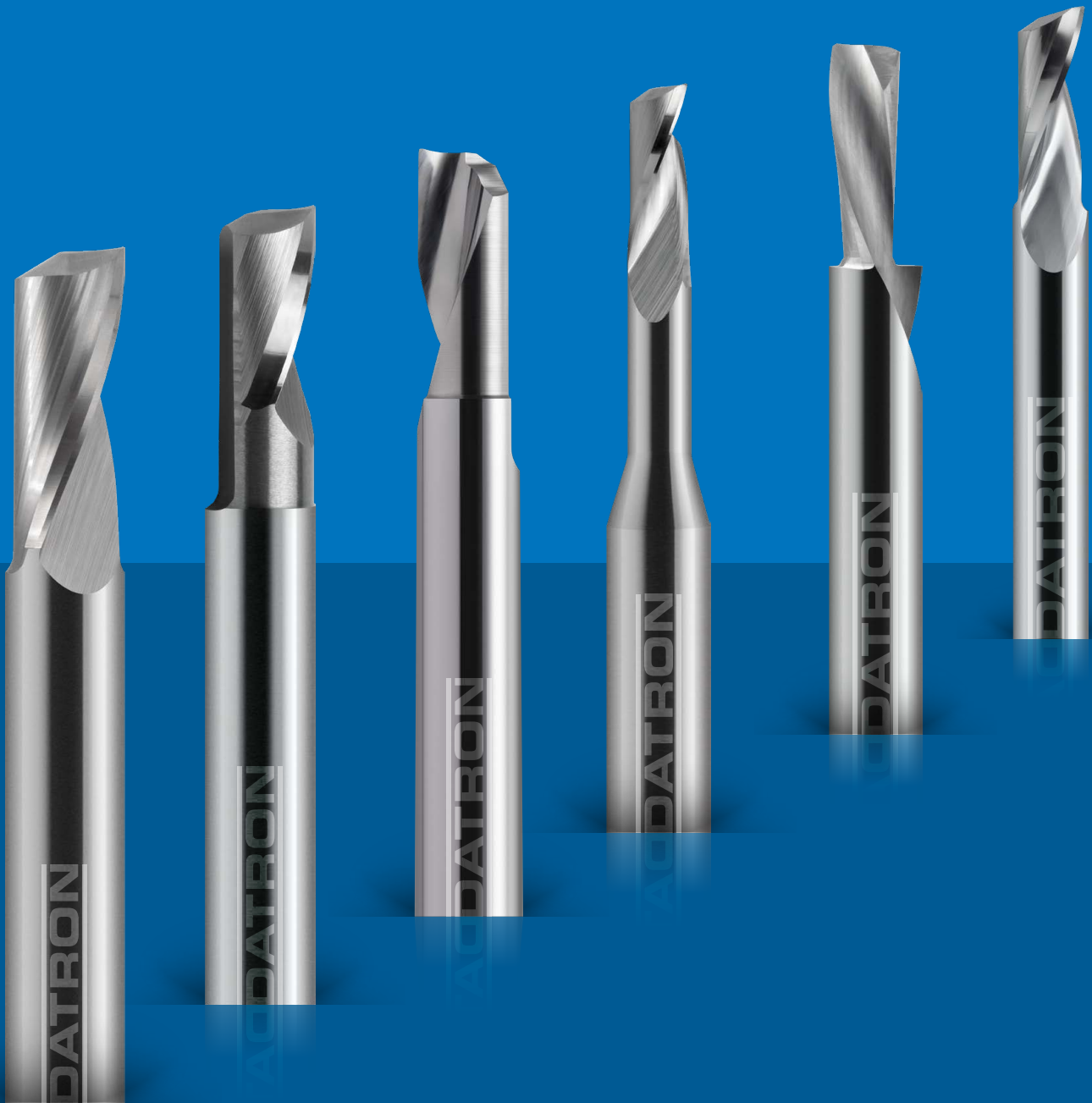
<b>Vollschnitt</b>	Full Cut
Einschneider Single Flute End Mill	60
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	61
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper flat, Twice polished	62
<b>Teilschnitt</b>	Sectional Cut
Einschneider 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

Spindle-Independent

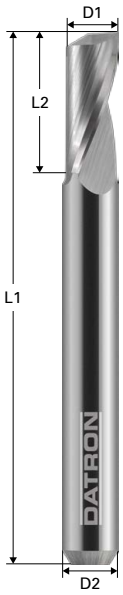
Einschneider mit polierter Schneide Single Flute End Mill, with Polished Cutting Edge	68
Einschneider mit Freischliff Single Flute End Mill with Toric Cut	69
Einschneider, linksspiralisiert, rechtsschneidend Single Flute End Mill, Left Hand Spiral, Right Hand Cutting	70

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



# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



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

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

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

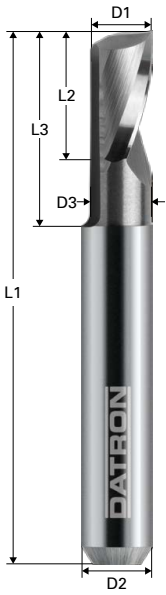
6 mm Schaft							6 mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068410E	1.0	6.0		50.0	4.0		
0068415A	1.5	6.0		50.0	3.0		
0068415E	1.5	6.0		50.0	7.0		
0078415E	1.5	6.0		58.0	7.0		
0068432A	2.0	6.0		50.0	5.0		
0068432E	2.0	6.0		50.0	7.0		
0078420E	2.0	6.0		58.0	7.0		
0068432L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

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

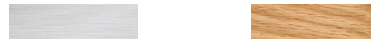
10 mm Schaft							10 mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068470E	10.0	10.0		60.0	20.0		
0068470L	10.0	10.0		100.0	40.0		

# Einschneider gewuchtet

## DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



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

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

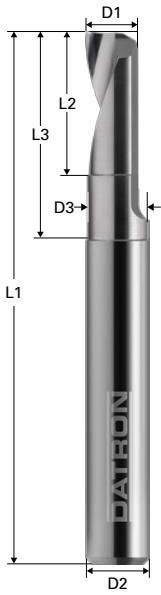
10mm Schaft						10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0068090K	10.0	10.0	9.2	50.0	10.0	15.6
0068090E	10.0	10.0	9.2	60.0	17.5	27.5
0068090L	10.0	10.0	9.2	60.0	26.0	34.0
0068090M	10.0	10.0	9.2	85.0	26.0	34.0
0068090X	10.0	10.0	9.2	70.0	32.5	42.5
0068090S	10.0	10.0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

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

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

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

WERKZEUGDATEN  
Tool Data



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



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



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

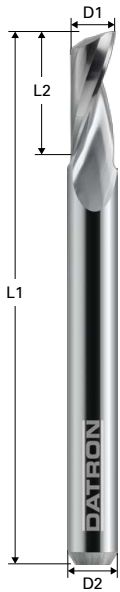
10mm Schaft		10mm Shank				
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0068810A	10.0	10.0		50.0	11.0	
0068810K	10.0	10.0		60.0	21.0	
0068810E	10.0	10.0	9.2	75.0	21.0	41.0
0068810L	10.0	10.0	9.2	85.0	21.0	51.0
0068810X	10.0	10.0		70.0	32.0	

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

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

# Einschneider mit polierter Schneide für Acrylglas

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



Acrylglas/Acrylic Glass



Kunststoff/Plastic

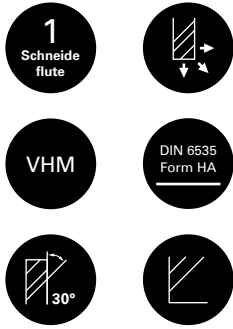
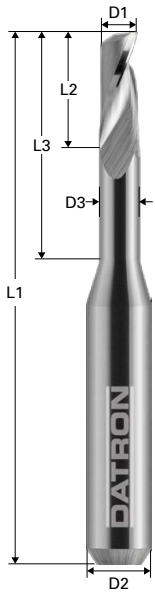


Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)
0078310E	1.0	6.0		50.0	4.0	
0078320E	2.0	6.0		50.0	7.0	
0078320L	2.0	6.0		50.0	11.0	
0078330E	3.0	6.0		50.0	8.0	
0078330L	3.0	6.0		50.0	12.0	
0078334E	4.0	6.0		50.0	10.0	
0078334L	4.0	6.0		60.0	22.0	
0078335E	5.0	6.0		50.0	12.0	
0078335L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



# Einschneider mit Freischliff

## DATRON Single Flute End Mill with Toric Cut



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



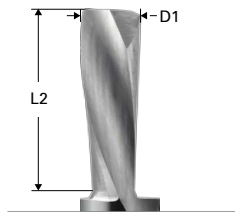
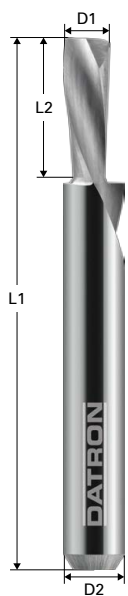
Bronze/Bronze



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

# Einschneider linksspiralisiert, rechtsschneidend

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



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



Aluminium/Aluminium Holz/Wood



Kunststoff/Plastic



Kupfer/Copper Messing/Brass



Bronze/Bronze



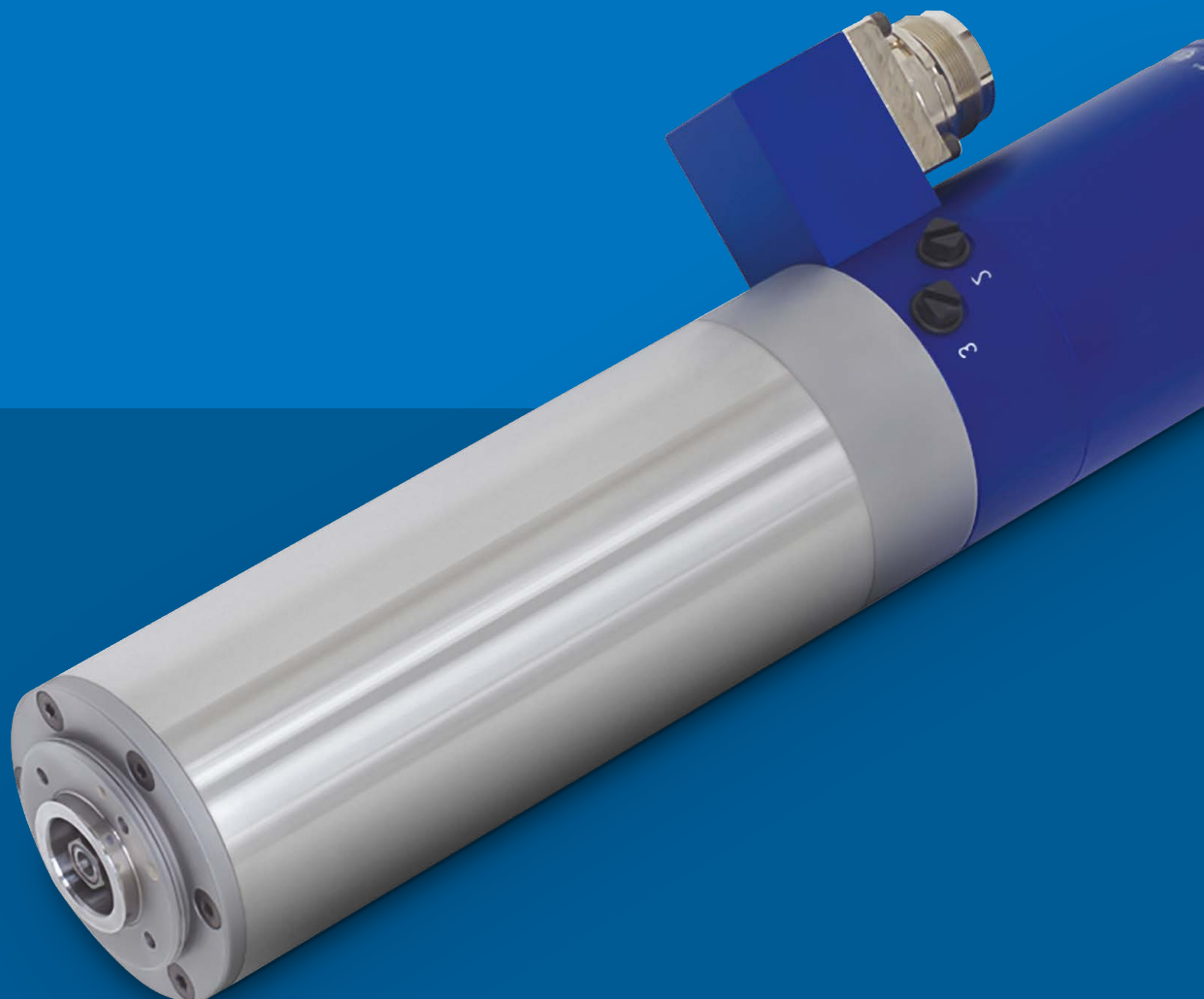
6mm Schaft							6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	D2 (mm)	D3 (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	
0068471E	1.5	6.0		50.0	7.0		
0068472E	2.0	6.0		50.0	7.0		
0068473E	3.0	6.0		50.0	8.0		
0068474E	4.0	6.0		50.0	10.0		
0068475E	5.0	6.0		50.0	12.0		
0068476E	6.0	6.0		50.0	14.0		
0068476L	6.0	6.0		60.0	20.0		

DATRON

# 1,8kW Spindel HSK-E 25 Spanntechnik

1.8kW Spindle, HSK-E 25 Clamping Technique

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	Sectional 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



# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



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)	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	0068003E	0,3	1	43	46000	0,009	414	0,05	0,30	0,01	0,01
0068004E	0,4	1	58	46000	0,009	414	0,05	0,40	0,01	0068004E	0,4	1	58	46000	0,009	414	0,05	0,40	0,01	0,01
0068005E	0,5	1	72	46000	0,009	414	0,15	0,50	0,03	0068005E	0,5	1	72	46000	0,009	414	0,15	0,50	0,03	0,03
0068006E	0,6	1	87	46000	0,009	414	0,20	0,60	0,05	0068006E	0,6	1	87	46000	0,009	414	0,20	0,60	0,05	0,05
0068008E	0,8	1	116	46000	0,014	644	0,30	0,80	0,15	0068008E	0,8	1	116	46000	0,014	644	0,30	0,80	0,15	0,15
0068010E	1	1	138	44000	0,016	704	0,40	1,00	0,28	0068010E	1	1	138	44000	0,016	704	0,40	1,00	0,28	0,28
0068015E	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,50	1,50	1,16	0068015E	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,50	1,50	1,16	1,16
0068016E	1,6	1	221	44000	0,035	1540	0,70	1,60	1,72	0068016E	1,6	1	221	44000	0,035	1540	0,70	1,60	1,72	1,72
0068020G	2	1	264	42000	0,050	2100	0,80	2,00	3,36	0068020G	2	1	264	42000	0,050	2100	0,80	2,00	3,36	3,36
0068020E	2	1	264	42000	0,060	2520	0,60	2,00	3,02	0068020E	2	1	264	42000	0,060	2520	0,60	2,00	3,02	3,02
0068020L	2	1	264	42000	0,050	2100	0,50	2,00	2,10	0068020L	2	1	264	42000	0,050	2100	0,50	2,00	2,10	2,10
0068020W	2	1	264	42000	0,030	1260	0,40	2,00	1,01	0068020W	2	1	264	42000	0,030	1260	0,40	2,00	1,01	1,01
0068024A	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,70	2,40	3,53	0068024A	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,70	2,40	3,53	3,53
0068024E	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,60	2,40	3,02	0068024E	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,60	2,40	3,02	3,02
0068024L	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,50	2,40	2,52	0068024L	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,50	2,40	2,52	2,52
0068030E	3	1	377	40000	0,075	3000	0,80	3,00	7,20	0068030E	3	1	377	40000	0,075	3000	0,80	3,00	7,20	7,20
0068030Y	3	1	377	40000	0,060	2400	0,60	3,00	4,32	0068030Y	3	1	377	40000	0,060	2400	0,60	3,00	4,32	4,32
0068030Z	3	1	377	40000	0,075	3000	0,80	3,00	7,20	0068030Z	3	1	377	40000	0,075	3000	0,80	3,00	7,20	7,20
0068030W	3	1	377	40000	0,050	2000	0,30	3,00	1,80	0068030W	3	1	377	40000	0,050	2000	0,30	3,00	1,80	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)	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	0068606E	0,6	1	87	46000	0,009	414	0,20	0,60	0,05	0,05
0068608E	0,8	1	116	46000	0,014	644	0,30	0,80	0,15	0068608E	0,8	1	116	46000	0,014	644	0,30	0,80	0,15	0,15
0068610E	1	1	138	44000	0,014	616	0,50	1,00	0,31	0068610E	1	1	138	44000	0,014	616	0,50	1,00	0,31	0,31
0068612E	1,2	1	166	44000	0,018	792	0,50	1,20	0,48	0068612E	1,2	1	166	44000	0,018	792	0,50	1,20	0,48	0,48
0068615E	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,60	1,50	1,39	0068615E	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,60	1,50	1,39	1,39
0068620G	2	1	264	42000	0,060	2520	0,70	2,00	3,53	0068620G	2	1	264	42000	0,060	2520	0,70	2,00	3,53	3,53
0068620E	2	1	264	42000	0,040	1680	0,70	2,00	2,35	0068620E	2	1	264	42000	0,040	1680	0,70	2,00	2,35	2,35
0068620F	2	1	264	42000	0,040	1680	0,50	2,00	1,68	0068620F	2	1	264	42000	0,040	1680	0,50	2,00	1,68	1,68
0068624E	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,60	2,40	3,02	0068624E	2,4	1	317	42000	0,050	2100	0,60	2,40	3,02	3,02
0068630E	3	1	377	40000	0,080	3200	0,80	3,00	7,68	0068630E	3	1	377	40000	0,080	3200	0,80	3,00	7,68	7,68
0068630F	3	1	377	40000	0,070	2800	0,60	3,00	5,04	0068630F	3	1	377	40000	0,070	2800	0,60	3,00	5,04	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)	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	0068415Y	1,5	1	207	44000	0,035	1540	0,60	1,50	1,39	1,39
0068432Y	2	1	264	42000	0,050	2100	1,00	2,00	4,20	0068432Y	2	1	264	42000	0,050	2100	1,00	2,00	4,20	4,20
0068430Y	3	1	377	40000	0,090	3600	0,80	3,00	8,64	0068430Y	3	1	377	40000	0,090	3600	0,80	3,00	8,64	8,64
0068434Y	4	1	478	38000	0,090	3420	0,80	4,00	10,94	0068434Y	4	1	478	38000	0,090	3420	0,80	4,00	10,94	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)	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	0068410E	1	1	138	44000	0,025	1100	0,40	1,00	0,44	0,44
0068415A	1,5	1	207	44000	0,055	2420	0,70	1,50	2,54	0068415A	1,5	1	207	44000	0,055	2420	0,70	1,50	2,54	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)	Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	

DATRON

# Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



1,8 kW

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

Teilschnitt  
Sectional 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

1,8 kW

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)	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	0068003E	0,3	1	43	46000	0,005	230	0,80	0,05	0,01	0,01
0068004E	0,4	1	58	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	0,01
0068005E	0,5	1	72	46000	0,009	414	1,20	0,10	0,05	0068005E	0,5	1	72	46000	0,009	414	1,20	0,10	0,05	0,05
0068006E	0,6	1	87	46000	0,009	414	2,00	0,10	0,08	0068006E	0,6	1	87	46000	0,009	414	2,00	0,10	0,08	0,08
0068008E	0,8	1	116	46000	0,009	414	2,50	0,10	0,10	0068008E	0,8	1	116	46000	0,009	414	2,50	0,10	0,10	0,10
0068010E	1	1	138	44000	0,010	440	3,00	0,10	0,13	0068010E	1	1	138	44000	0,010	440	3,00	0,10	0,10	0,13
0068015E	1,5	1	207	44000	0,018	792	4,00	0,15	0,48	0068015E	1,5	1	207	44000	0,018	792	4,00	0,15	0,48	0,48
0068016E	1,6	1	221	44000	0,035	1540	4,00	0,20	1,23	0068016E	1,6	1	221	44000	0,035	1540	4,00	0,20	1,23	1,23
0068020G	2	1	264	42000	0,055	2310	5,00	0,25	2,89	0068020G	2	1	264	42000	0,055	2310	5,00	0,25	2,89	2,89
0068020E	2	1	264	42000	0,050	2100	7,00	0,20	2,94	0068020E	2	1	264	42000	0,050	2100	7,00	0,20	2,94	2,94
0068020L	2	1	264	42000	0,050	2100	9,00	0,20	3,78	0068020L	2	1	264	42000	0,050	2100	9,00	0,20	3,78	3,78
0068020W	2	1	264	42000	0,040	1680	14,00	0,10	2,35	0068020W	2	1	264	42000	0,040	1680	14,00	0,10	2,35	2,35
0068024A	2,4	1	317	42000	0,065	2730	4,50	0,30	3,69	0068024A	2,4	1	317	42000	0,065	2730	4,50	0,30	3,69	3,69
0068024E	2,4	1	317	42000	0,060	2520	7,00	0,20	3,53	0068024E	2,4	1	317	42000	0,060	2520	7,00	0,20	3,53	3,53
0068024L	2,4	1	317	42000	0,050	2100	9,00	0,20	3,78	0068024L	2,4	1	317	42000	0,050	2100	9,00	0,20	3,78	3,78
0068030E	3	1	377	40000	0,070	2800	9,00	0,30	7,56	0068030E	3	1	377	40000	0,070	2800	9,00	0,30	7,56	7,56
0068030Y	3	1	377	40000	0,040	1600	9,00	0,20	2,88	0068030Y	3	1	377	40000	0,040	1600	9,00	0,20	2,88	2,88
0068030Z	3	1	377	40000	0,060	2400	9,50	0,30	6,84	0068030Z	3	1	377	40000	0,060	2400	9,50	0,30	6,84	6,84
0068030W	3	1	377	40000	0,040	1600	14,00	0,10	2,24	0068030W	3	1	377	40000	0,040	1600	14,00	0,10	2,24	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)	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	0068606E	0,6	1	87	46000	0,009	414	2,00	0,10	0,08	0,08
0068608E	0,8	1	116	46000	0,009	414	2,50	0,10	0,10	0068608E	0,8	1	116	46000	0,009	414	2,50	0,10	0,10	0,10
0068610E	1	1	138	44000	0,018	792	2,00	0,10	0,16	0068610E	1	1	138	44000	0,018	792	2,00	0,10	0,10	0,16
0068612E	1,2	1	166	44000	0,018	792	3,00	0,10	0,24	0068612E	1,2	1	166	44000	0,018	792	3,00	0,10	0,10	0,24
0068615E	1,5	1	207	44000	0,018	792	3,00	0,15	0,36	0068615E	1,5	1	207	44000	0,018	792	3,00	0,15	0,15	0,36
0068620G	2	1	264	42000	0,070	2940	4,00	0,25	2,94	0068620G	2	1	264	42000	0,070	2940	4,00	0,25	2,94	2,94
0068620E	2	1	264	42000	0,055	2310	7,00	0,20	3,23	0068620E	2	1	264	42000	0,055	2310	7,00	0,20	3,23	3,23
0068620F	2	1	264	42000	0,050	2100	10,50	0,20	4,41	0068620F	2	1	264	42000	0,050	2100	10,50	0,20	4,41	4,41
0068624E	2,4	1	317	42000	0,060	2520	7,00	0,20	3,53	0068624E	2,4	1	317	42000	0,060	2520	7,00	0,20	3,53	3,53
0068630E	3	1	377	40000	0,060	2400	8,00	0,30	5,76	0068630E	3	1	377	40000	0,060	2400	8,00	0,30	5,76	5,76
0068630F	3	1	377	40000	0,050	2000	10,50	0,20	4,20	0068630F	3	1	377	40000	0,050	2000	10,50	0,20	4,20	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)	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	0068415Y	1,5	1	207	44000	0,018	792	4,00	0,15	0,48	0,48
0068432Y	2	1	264	42000	0,055	2310	7,00	0,25	4,04	0068432Y	2	1	264	42000	0,055	2310	7,00	0,25	4,04	4,04
0068430Y	3	1	377	40000	0,060	2400	9,00	0,30	6,48	0068430Y	3	1	377	40000	0,060	2400	9,00	0,30	6,48	6,48
0068434Y	4	1	478	38000	0,090	3420	9,00	0,40	12,31	0068434Y	4	1	478	38000	0,090	3420	9,00	0,40	12,31	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)	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	0068410E	1	1	138	44000	0,015	660	3,00	0,10	0,20	0,20
0068415A	1,5	1	207	44000	0,035	1540	2,00	0,20	0,62	0068415A	1,5	1	207	44000	0,035	1540	2,00	0,20	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																		

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	0,6	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



1,8 kW

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

6mm Schaft										6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)	
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

## 2 kW Spindel Direktschaftspannung

2 kW Spindle, Direct Shank Clamping

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



# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



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	0,008	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

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	0,024	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

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	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 (cm³/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

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	0,140	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 (U/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085E	5	1	723	46000	0,08	3680	1,0	5,0	18,4
0068086E	6	1	848	45000	0,10	4500	1,0	6,0	27,0
0068086L	6	1	848	45000	0,10	4500	0,5	6,0	13,5
0068086X	6	1	848	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 (U/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)
0068085S	5	1	723	46000	0,09	4140	1,0	5,0	20,7
0068086S	6	1	848	45000	0,10	4500	1,2	6,0	32,4
0068088K	8	1	1106	44000	0,12	5280	1,5	8,0	63,4
0068088E	8	1	1106	44000	0,11	4840	1,0	8,0	38,7
0068088S	8	1	1106	44000	0,10	4400	0,9	8,0	31,7
0068088L	8	1	1106	44000	0,10	4400	0,9	8,0	31,7
0068080D	8	1	1106	44000	0,08	3520	0,5	8,0	14,1
0068088X	8	1	1106	44000	0,07	3080	0,3	8,0	7,4

2 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 (cm <sup>3</sup> /min) Zeitspanvolumen Chip Volume
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	--

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

8mm Schaft									8mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm <sup>3</sup> /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

# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



2 kW
 Aluminium
 Festigkeit Strength 200-400 [N/mm<sup>2</sup>]

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

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 <sup>3</sup> /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

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 <sup>3</sup> /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 (cm <sup>3</sup> /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

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 <sup>3</sup> /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

2 kW



DATRON

# 2kW DATRON neo Spindel Direktschaftspannung

2kW DATRON neo Spindle, Direct Shank Clamping

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



# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



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

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

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

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



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

# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



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	0,070	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

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

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

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

2 kW neo

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

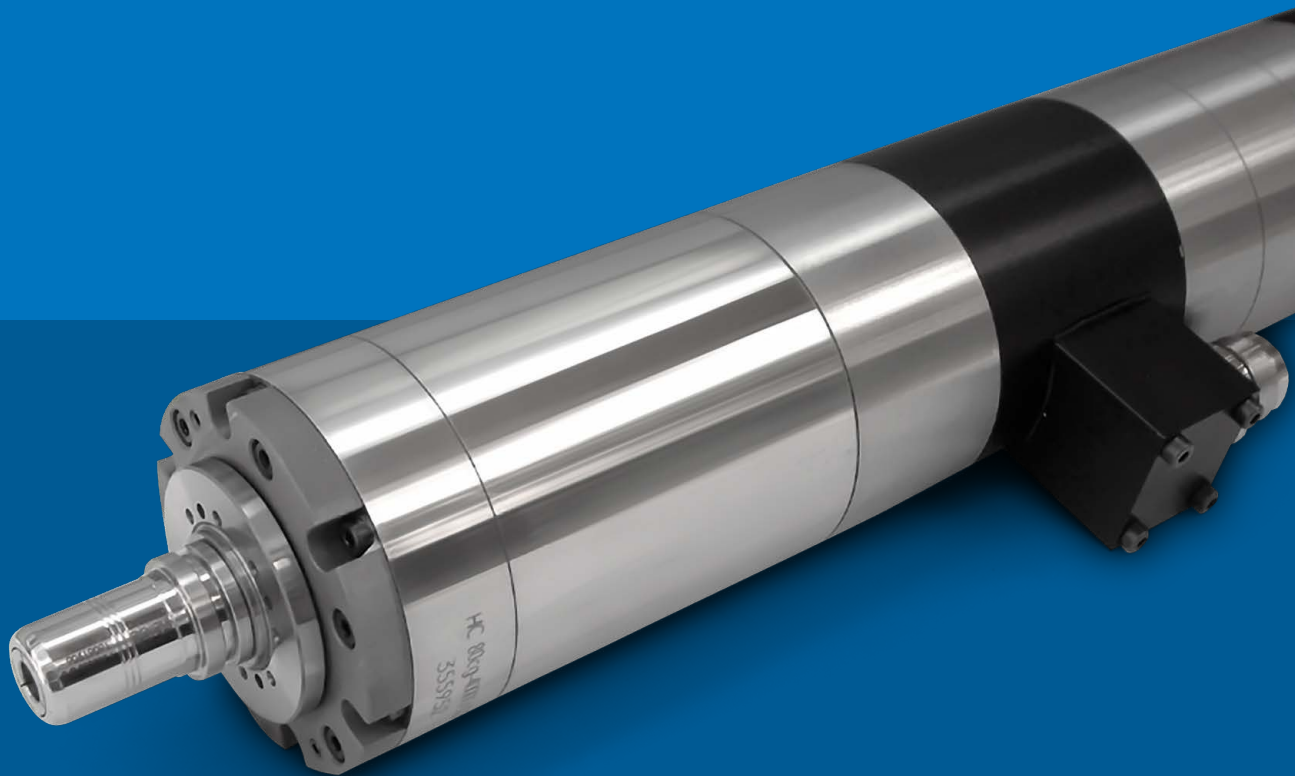
6mm Schaft										6mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm³/min)	
0068803A	3	1	358	38000	0,12	4560	4,0	0,7	12,8	
0068803K	3	1	358	38000	0,12	4560	8,0	0,4	14,6	
0068803E	3	1	358	38000	0,10	3800	8,0	0,3	9,1	
0068803L	3	1	358	38000	0,09	3420	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	

2kW neo



<b>Vollschnitt</b>	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
<b>Teilschnitt</b>	Sectional Cut
Einschneider Single Flute End Mill	47
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	48
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	49



# Einschneider

## 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)	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	0068003E	0,3	1	38	40000	0,010	400	0,05	0,30	0,01	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,010	400	0,05	0,40	0,01	0068004E	0,4	1	50	40000	0,010	400	0,05	0,40	0,01	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	0,15	0,50	0,03	0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	0,15	0,50	0,03	0,03
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05	0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05	0,05
0068008E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0068008E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0,14
0068010E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0068010E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0,30
0068015E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,50	1,50	1,20	0068015E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,50	1,50	1,20	1,20
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	0,70	1,60	1,79	0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	0,70	1,60	1,60	1,79
0068020G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	0068020G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	4,37
0068020E	2	1	245	39000	0,060	2340	0,80	2,00	3,74	0068020E	2	1	245	39000	0,060	2340	0,80	2,00	3,74	3,74
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	0,70	2,00	2,73	0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	0,70	2,00	2,73	2,73
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	0,50	2,00	1,56	0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	0,50	2,00	1,56	1,56
0068024A	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,80	2,40	4,49	0068024A	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,80	2,40	4,49	4,49
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	3,93
0068024L	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37	0068024L	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37	3,37
0068030E	3	1	358	38000	0,080	3040	1,00	3,00	9,12	0068030E	3	1	358	38000	0,080	3040	1,00	3,00	9,12	9,12
0068030Y	3	1	358	38000	0,070	2660	0,80	3,00	6,38	0068030Y	3	1	358	38000	0,070	2660	0,80	3,00	6,38	6,38
0068030Z	3	1	358	38000	0,080	3040	1,00	3,00	9,12	0068030Z	3	1	358	38000	0,080	3040	1,00	3,00	9,12	9,12
0068030W	3	1	358	38000	0,060	2280	0,50	3,00	3,42	0068030W	3	1	358	38000	0,060	2280	0,50	3,00	3,42	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)	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	0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05	0,05
0068608E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0068608E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0,14
0068610E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0068610E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0,30
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	0,50	1,20	0,48	0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	0,50	1,20	0,48	0,48
0068615E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44	0068615E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44	1,44
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	4,37
0068620E	2	1	245	39000	0,050	1950	0,80	2,00	3,12	0068620E	2	1	245	39000	0,050	1950	0,80	2,00	3,12	3,12
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	0,60	2,00	2,34	0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	0,60	2,00	2,34	2,34
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	3,93
0068630E	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26	0068630E	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26	10,26
0068630F	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30	0068630F	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30	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)	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	0068415Y	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44	1,44
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	1,00	2,00	4,68	0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	1,00	2,00	4,68	4,68
0068430Y	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40	0068430Y	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40	11,40
0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	1,00	4,00	14,80	0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	1,00	4,00	14,80	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)	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	0068410E	1	1	126	40000	0,025	1000	0,50	1,00	0,50	0,50
0068415A	1,5	1	188	40000	0,060	2400	0,70	1,50	2,52	0068415A	1,5	1	188	40000	0,060	2400	0,70	1,50	2,52	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 (												

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	0,14	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

# Einschneider

DATRON Single Flute End Mill



Aluminium  
Festigkeit Strength 200-400 [N/mm<sup>2</sup>]  
3 kW

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

DATRON

# Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



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

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

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

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



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

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



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

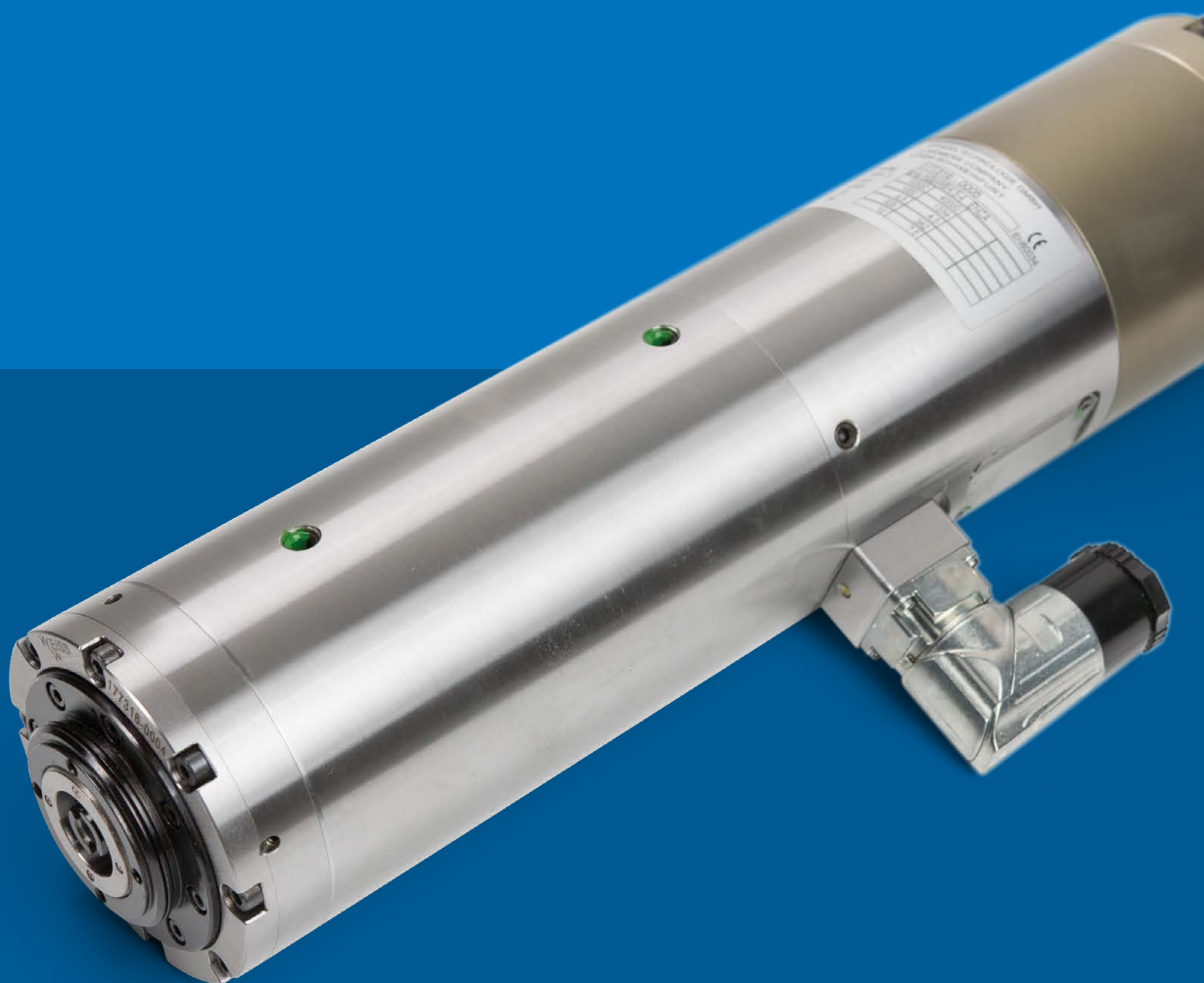


DATRON

# 4 kW Spindel HSK-E 25 Spanntechnik

4 kW Spindle, HSK-E 25 Clamping Technique

<b>Vollschnitt</b>	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
<b>Teilschnitt</b>	Sectional Cut
Einschneider Single Flute End Mill	55
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	56
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	57



# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



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)	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	0068003E	0,3	1	38	40000	0,010	400	0,05	0,30	0,01	0,01
0068004E	0,4	1	50	40000	0,010	400	0,05	0,40	0,01	0068004E	0,4	1	50	40000	0,010	400	0,05	0,40	0,01	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	0,15	0,50	0,03	0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	0,15	0,50	0,03	0,03
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05	0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05	0,05
0068008E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0068008E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0,14
0068010E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0068010E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0,30
0068015E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,50	1,50	1,20	0068015E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,50	1,50	1,20	1,20
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	0,70	1,60	1,79	0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	0,70	1,60	1,60	1,79
0068020G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	0068020G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	4,37
0068020E	2	1	245	39000	0,060	2340	0,80	2,00	3,74	0068020E	2	1	245	39000	0,060	2340	0,80	2,00	3,74	3,74
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	0,70	2,00	2,73	0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	0,70	2,00	2,73	2,73
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	0,50	2,00	1,56	0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	0,50	2,00	1,56	1,56
0068024A	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,80	2,40	4,49	0068024A	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,80	2,40	4,49	4,49
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	3,93
0068024L	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37	0068024L	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,60	2,40	3,37	3,37
0068030E	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26	0068030E	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26	10,26
0068030Y	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30	0068030Y	3	1	358	38000	0,080	3040	0,80	3,00	7,30	7,30
0068030Z	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26	0068030Z	3	1	358	38000	0,090	3420	1,00	3,00	10,26	10,26
0068030W	3	1	358	38000	0,060	2280	0,50	3,00	3,42	0068030W	3	1	358	38000	0,060	2280	0,50	3,00	3,42	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)	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	0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	0,20	0,60	0,05	0,05
0068608E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0068608E	0,8	1	101	40000	0,015	600	0,30	0,80	0,14	0,14
0068610E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0068610E	1	1	126	40000	0,015	600	0,50	1,00	0,30	0,30
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	0,50	1,20	0,48	0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	0,50	1,20	0,48	0,48
0068615E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44	0068615E	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44	1,44
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	0,80	2,00	4,37	4,37
0068620E	2	1	245	39000	0,050	1950	0,80	2,00	3,12	0068620E	2	1	245	39000	0,050	1950	0,80	2,00	3,12	3,12
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	0,60	2,00	2,34	0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	0,60	2,00	2,34	2,34
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	0,70	2,40	3,93	3,93
0068630E	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40	0068630E	3	1	358	38000	0,100	3800	1,00	3,00	11,40	11,40
0068630F	3	1	358	38000	0,090	3420	0,80	3,00	8,21	0068630F	3	1	358	38000	0,090	3420	0,80	3,00	8,21	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)	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	0068415Y	1,5	1	188	40000	0,040	1600	0,60	1,50	1,44	1,44
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	1,00	2,00	4,68	0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	1,00	2,00	4,68	4,68
0068430Y	3	1	358	38000	0,110	4180	1,00	3,00	12,54	0068430Y	3	1	358	38000	0,110	4180	1,00	3,00	12,54	12,54
0068434Y	4	1	465	37000	0,110	4070	1,00	4,00	16,28	0068434Y	4	1	465	37000	0,110	4070	1,00	4,00	16,28	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)	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	0068410E	1	1	126	40000	0,025	1000	0,50	1,00	0,50	0,50
0068415A	1,5	1	188	40000	0,060	2400	0,70	1,50	2,52	0068415A	1,5	1	188	40000	0,060	2400	0,70	1,50	2,52	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)	Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm		

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



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

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

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

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

# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



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)	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	0068003E	0,3	1	38	40000	0,005	200	0,80	0,05	0,01	0,01
0068004E	0,4	1	50	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	0,01
0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	1,20	0,10	0,05	0068005E	0,5	1	63	40000	0,010	400	1,20	0,10	0,05	0,05
0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08	0068006E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08	0,08
0068008E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10	0068008E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10	0,10
0068010E	1	1	126	40000	0,010	400	3,00	0,10	0,12	0068010E	1	1	126	40000	0,010	400	3,00	0,10	0,10	0,12
0068015E	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48	0068015E	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48	0,48
0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	4,00	0,20	1,28	0068016E	1,6	1	201	40000	0,040	1600	4,00	0,20	1,28	1,28
0068020G	2	1	245	39000	0,060	2340	5,00	0,25	2,93	0068020G	2	1	245	39000	0,060	2340	5,00	0,25	2,93	2,93
0068020E	2	1	245	39000	0,050	1950	7,00	0,20	2,73	0068020E	2	1	245	39000	0,050	1950	7,00	0,20	2,73	2,73
0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51	0068020L	2	1	245	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51	3,51
0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	14,00	0,10	2,18	0068020W	2	1	245	39000	0,040	1560	14,00	0,10	2,18	2,18
0068024A	2,4	1	294	39000	0,070	2730	4,50	0,30	3,69	0068024A	2,4	1	294	39000	0,070	2730	4,50	0,30	3,69	3,69
0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28	0068024E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28	3,28
0068024L	2,4	1	294	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51	0068024L	2,4	1	294	39000	0,050	1950	9,00	0,20	3,51	3,51
0068030E	3	1	358	38000	0,090	3420	9,00	0,30	9,23	0068030E	3	1	358	38000	0,090	3420	9,00	0,30	9,23	9,23
0068030Y	3	1	358	38000	0,050	1900	9,00	0,20	3,42	0068030Y	3	1	358	38000	0,050	1900	9,00	0,20	3,42	3,42
0068030Z	3	1	358	38000	0,080	3040	9,50	0,30	8,66	0068030Z	3	1	358	38000	0,080	3040	9,50	0,30	8,66	8,66
0068030W	3	1	358	38000	0,050	1900	14,00	0,10	2,66	0068030W	3	1	358	38000	0,050	1900	14,00	0,10	2,66	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)	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	0068606E	0,6	1	75	40000	0,010	400	2,00	0,10	0,08	0,08
0068608E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10	0068608E	0,8	1	101	40000	0,010	400	2,50	0,10	0,10	0,10
0068610E	1	1	126	40000	0,020	800	2,00	0,10	0,16	0068610E	1	1	126	40000	0,020	800	2,00	0,10	0,10	0,16
0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	3,00	0,10	0,24	0068612E	1,2	1	151	40000	0,020	800	3,00	0,10	0,10	0,24
0068615E	1,5	1	188	40000	0,020	800	3,00	0,15	0,36	0068615E	1,5	1	188	40000	0,020	800	3,00	0,15	0,15	0,36
0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,25	2,73	0068620G	2	1	245	39000	0,070	2730	4,00	0,25	2,73	2,73
0068620E	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28	0068620E	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28	3,28
0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	10,50	0,20	4,10	0068620F	2	1	245	39000	0,050	1950	10,50	0,20	4,10	4,10
0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28	0068624E	2,4	1	294	39000	0,060	2340	7,00	0,20	3,28	3,28
0068630E	3	1	358	38000	0,080	3040	8,00	0,30	7,30	0068630E	3	1	358	38000	0,080	3040	8,00	0,30	7,30	7,30
0068630F	3	1	358	38000	0,060	2280	10,50	0,20	4,79	0068630F	3	1	358	38000	0,060	2280	10,50	0,20	4,79	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)	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	0068415Y	1,5	1	188	40000	0,020	800	4,00	0,15	0,48	0,48
0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,25	4,10	0068432Y	2	1	245	39000	0,060	2340	7,00	0,25	4,10	4,10
0068430Y	3	1	358	38000	0,080	3040	9,00	0,30	8,21	0068430Y	3	1	358	38000	0,080	3040	9,00	0,30	8,21	8,21
0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	9,00	0,40	13,32	0068434Y	4	1	465	37000	0,100	3700	9,00	0,40	13,32	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)	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	0068410E	1	1	126	40000	0,015	600	3,00	0,10	0,18	0,18
0068415A	1,5	1	188	40000	0,040	1600	2,00	0,20	0,64	0068415A	1,5	1	188	40000	0,040	1600	2,00	0,20	0,64	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)	Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap		

# Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



4 kW

Aluminium

Festigkeit  
Strength  
200-400  
[N/mm<sup>2</sup>]

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

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

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

10mm Schaft									10mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm <sup>3</sup> /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

Teilschnitt  
Sectional Cut



4 kW

Aluminium

Festigkeit  
Strength  
200-400  
[N/mm<sup>2</sup>]

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

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

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

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

4 kW



DATRON

# 8 kW Spindel HSK-E 32 Spanntechnik

8 kW Spindle, HSK-E 32 Clamping Technique

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	Sectional Cut
Einschneider Single Flute End Mill	63
Einschneider gewuchtet Single Flute End Mill, Specially Balanced	64
Einschneider 4-IN-1, gewuchtet, gestirnt, 2-fach poliert Single Flute End Mill, 4-IN-1, Balanced, Wiper Flat, Twice Polished	65



# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill



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)	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	0068003E	0,3	1	32	34000	0,010	340	0,05	0,30	0,01	0,01
0068004E	0,4	1	43	34000	0,010	340	0,05	0,40	0,01	0068004E	0,4	1	43	34000	0,010	340	0,05	0,40	0,01	0,01
0068005E	0,5	1	53	34000	0,010	340	0,15	0,50	0,03	0068005E	0,5	1	53	34000	0,010	340	0,15	0,50	0,03	0,03
0068006E	0,6	1	64	34000	0,010	340	0,25	0,60	0,05	0068006E	0,6	1	64	34000	0,010	340	0,25	0,60	0,05	0,05
0068008E	0,8	1	85	34000	0,015	510	0,35	0,80	0,14	0068008E	0,8	1	85	34000	0,015	510	0,35	0,80	0,14	0,14
0068010E	1	1	107	34000	0,015	510	0,70	1,00	0,36	0068010E	1	1	107	34000	0,015	510	0,70	1,00	0,36	0,36
0068015E	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,50	1,50	1,28	0068015E	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,50	1,50	1,28	1,28
0068016E	1,6	1	171	34000	0,050	1700	0,70	1,60	1,90	0068016E	1,6	1	171	34000	0,050	1700	0,70	1,60	1,90	1,90
0068020G	2	1	214	34000	0,080	2720	1,10	2,00	5,98	0068020G	2	1	214	34000	0,080	2720	1,10	2,00	5,98	5,98
0068020E	2	1	214	34000	0,080	2720	1,00	2,00	5,44	0068020E	2	1	214	34000	0,080	2720	1,00	2,00	5,44	5,44
0068020L	2	1	214	34000	0,060	2040	0,80	2,00	3,26	0068020L	2	1	214	34000	0,060	2040	0,80	2,00	3,26	3,26
0068020W	2	1	214	34000	0,050	1700	0,60	2,00	2,04	0068020W	2	1	214	34000	0,050	1700	0,60	2,00	2,04	2,04
0068024A	2,4	1	256	34000	0,090	3060	0,80	2,40	5,88	0068024A	2,4	1	256	34000	0,090	3060	0,80	2,40	5,88	5,88
0068024E	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,80	2,40	4,57	0068024E	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,80	2,40	4,57	4,57
0068024L	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,70	2,40	4,00	0068024L	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,70	2,40	4,00	4,00
0068030E	3	1	320	34000	0,100	3400	1,50	3,00	15,30	0068030E	3	1	320	34000	0,100	3400	1,50	3,00	15,30	15,30
0068030Y	3	1	320	34000	0,090	3060	1,20	3,00	11,02	0068030Y	3	1	320	34000	0,090	3060	1,20	3,00	11,02	11,02
0068030Z	3	1	320	34000	0,100	3400	1,40	3,00	14,28	0068030Z	3	1	320	34000	0,100	3400	1,40	3,00	14,28	14,28
0068030W	3	1	320	34000	0,080	2720	0,60	3,00	4,90	0068030W	3	1	320	34000	0,080	2720	0,60	3,00	4,90	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)	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	0068606E	0,6	1	64	34000	0,010	340	0,25	0,60	0,05	0,05
0068608E	0,8	1	85	34000	0,015	510	0,35	0,80	0,14	0068608E	0,8	1	85	34000	0,015	510	0,35	0,80	0,14	0,14
0068610E	1	1	107	34000	0,015	510	0,70	1,00	0,36	0068610E	1	1	107	34000	0,015	510	0,70	1,00	0,36	0,36
0068612E	1,2	1	128	34000	0,025	850	0,50	1,20	0,51	0068612E	1,2	1	128	34000	0,025	850	0,50	1,20	0,51	0,51
0068615E	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,60	1,50	1,53	0068615E	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,60	1,50	1,53	1,53
0068620G	2	1	214	34000	0,080	2720	1,10	2,00	5,98	0068620G	2	1	214	34000	0,080	2720	1,10	2,00	5,98	5,98
0068620E	2	1	214	34000	0,060	2040	0,90	2,00	3,67	0068620E	2	1	214	34000	0,060	2040	0,90	2,00	3,67	3,67
0068620F	2	1	214	34000	0,060	2040	0,70	2,00	2,86	0068620F	2	1	214	34000	0,060	2040	0,70	2,00	2,86	2,86
0068624E	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,80	2,40	4,57	0068624E	2,4	1	256	34000	0,070	2380	0,80	2,40	4,57	4,57
0068630E	3	1	320	34000	0,110	3740	1,40	3,00	15,71	0068630E	3	1	320	34000	0,110	3740	1,40	3,00	15,71	15,71
0068630F	3	1	320	34000	0,100	3400	1,20	3,00	12,24	0068630F	3	1	320	34000	0,100	3400	1,20	3,00	12,24	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)	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	0068415Y	1,5	1	160	34000	0,050	1700	0,60	1,50	1,53	1,53
0068432Y	2	1	214	34000	0,080	2720	1,20	2,00	6,53	0068432Y	2	1	214	34000	0,080	2720	1,20	2,00	6,53	6,53
0068430Y	3	1	320	34000	0,120	4080	1,40	3,00	17,14	0068430Y	3	1	320	34000	0,120	4080	1,40	3,00	17,14	17,14
0068434Y	4	1	427	34000	0,130	4420	1,40	4,00	24,75	0068434Y	4	1	427	34000	0,130	4420	1,40	4,00	24,75	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)	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	0068410E	1	1	107	34000	0,030	1020	0,60	1,00	0,61	0,61
0068415A	1,5	1	160	34000	0,070	2380	0,80	1,50	2,86	0068415A	1,5	1	160	34000	0,070	2380	0,80	1,50	2,86	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)	Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)			

# Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



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

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

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

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

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

8 kW

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

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



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

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

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

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

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

# Einschneider

## DATRON Single Flute End Mill

Teilschnitt  
Sectional 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)	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	0068003E	0,3	1	32	34000	0,005	170	0,80	0,05	0,01	0,01
0068004E	0,4	1	43	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	0,01
0068005E	0,5	1	53	34000	0,012	408	1,20	0,10	0,05	0068005E	0,5	1	53	34000	0,012	408	1,20	0,10	0,05	0,05
0068006E	0,6	1	64	34000	0,012	408	2,00	0,10	0,08	0068006E	0,6	1	64	34000	0,012	408	2,00	0,10	0,08	0,08
0068008E	0,8	1	85	34000	0,013	442	2,50	0,10	0,11	0068008E	0,8	1	85	34000	0,013	442	2,50	0,10	0,10	0,11
0068010E	1	1	107	34000	0,015	510	3,00	0,10	0,15	0068010E	1	1	107	34000	0,015	510	3,00	0,10	0,10	0,15
0068015E	1,5	1	160	34000	0,025	850	4,00	0,18	0,61	0068015E	1,5	1	160	34000	0,025	850	4,00	0,18	0,18	0,61
0068016E	1,6	1	171	34000	0,045	1530	4,00	0,24	1,47	0068016E	1,6	1	171	34000	0,045	1530	4,00	0,24	0,24	1,47
0068020G	2	1	214	34000	0,065	2210	5,00	0,40	4,42	0068020G	2	1	214	34000	0,065	2210	5,00	0,40	0,40	4,42
0068020E	2	1	214	34000	0,060	2040	7,00	0,30	4,28	0068020E	2	1	214	34000	0,060	2040	7,00	0,30	0,30	4,28
0068020L	2	1	214	34000	0,060	2040	9,00	0,25	4,59	0068020L	2	1	214	34000	0,060	2040	9,00	0,25	0,25	4,59
0068020W	2	1	214	34000	0,045	1530	14,00	0,15	3,21	0068020W	2	1	214	34000	0,045	1530	14,00	0,15	0,15	3,21
0068024A	2,4	1	256	34000	0,080	2720	4,50	0,40	4,90	0068024A	2,4	1	256	34000	0,080	2720	4,50	0,40	0,40	4,90
0068024E	2,4	1	256	34000	0,065	2210	7,00	0,30	4,64	0068024E	2,4	1	256	34000	0,065	2210	7,00	0,30	0,30	4,64
0068024L	2,4	1	256	34000	0,055	1870	9,00	0,25	4,21	0068024L	2,4	1	256	34000	0,055	1870	9,00	0,25	0,25	4,21
0068030E	3	1	320	34000	0,090	3060	9,00	0,40	11,02	0068030E	3	1	320	34000	0,090	3060	9,00	0,40	0,40	11,02
0068030Y	3	1	320	34000	0,060	2040	9,00	0,25	4,59	0068030Y	3	1	320	34000	0,060	2040	9,00	0,25	0,25	4,59
0068030Z	3	1	320	34000	0,085	2890	9,50	0,35	9,61	0068030Z	3	1	320	34000	0,085	2890	9,50	0,35	0,35	9,61
0068030W	3	1	320	34000	0,055	1870	14,00	0,15	3,93	0068030W	3	1	320	34000	0,055	1870	14,00	0,15	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)	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	0068606E	0,6	1	64	34000	0,012	408	2,00	0,10	0,10	0,08
0068608E	0,8	1	85	34000	0,013	442	2,50	0,10	0,11	0068608E	0,8	1	85	34000	0,013	442	2,50	0,10	0,10	0,11
0068610E	1	1	107	34000	0,020	680	2,00	0,13	0,18	0068610E	1	1	107	34000	0,020	680	2,00	0,13	0,13	0,18
0068612E	1,2	1	128	34000	0,022	748	3,00	0,15	0,34	0068612E	1,2	1	128	34000	0,022	748	3,00	0,15	0,15	0,34
0068615E	1,5	1	160	34000	0,024	816	3,00	0,17	0,42	0068615E	1,5	1	160	34000	0,024	816	3,00	0,17	0,17	0,42
0068620G	2	1	214	34000	0,080	2720	4,00	0,40	4,35	0068620G	2	1	214	34000	0,080	2720	4,00	0,40	0,40	4,35
0068620E	2	1	214	34000	0,080	2720	7,00	0,25	4,76	0068620E	2	1	214	34000	0,080	2720	7,00	0,25	0,25	4,76
0068620F	2	1	214	34000	0,070	2380	10,50	0,20	5,00	0068620F	2	1	214	34000	0,070	2380	10,50	0,20	0,20	5,00
0068624E	2,4	1	256	34000	0,065	2210	7,00	0,30	4,64	0068624E	2,4	1	256	34000	0,065	2210	7,00	0,30	0,30	4,64
0068630E	3	1	320	34000	0,080	2720	8,00	0,40	8,70	0068630E	3	1	320	34000	0,080	2720	8,00	0,40	0,40	8,70
0068630F	3	1	320	34000	0,065	2210	10,50	0,25	5,80	0068630F	3	1	320	34000	0,065	2210	10,50	0,25	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)	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	0068415Y	1,5	1	160	34000	0,025	850	4,00	0,18	0,18	0,61
0068432Y	2	1	214	34000	0,070	2380	7,00	0,30	5,00	0068432Y	2	1	214	34000	0,070	2380	7,00	0,30	0,30	5,00
0068430Y	3	1	320	34000	0,080	2720	9,00	0,40	9,79	0068430Y	3	1	320	34000	0,080	2720	9,00	0,40	0,40	9,79
0068434Y	4	1	427	34000	0,110	3740	9,00	0,45	15,15	0068434Y	4	1	427	34000	0,110	3740	9,00	0,45	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)	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	0068410E	1	1	107	34000	0,020	680	3,00	0,15	0,15	0,31
0068415A	1,5	1	160	34000	0,045	1530	2,00	0,25	0,77	0068415A	1,5	1	160	34000	0,045	1530	2,00	0,25	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)	Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)						

# Einschneider gewuchtet

DATRON Single Flute End Mill, Specially Balanced



8 kW

Aluminium

Festigkeit  
Strength  
200-400  
[N/mm<sup>2</sup>]

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

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

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

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

12mm Schaft									12mm Shank
Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm <sup>3</sup> /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



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

Spindle-Independent

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

68

Einschneider mit Freischliff Single Flute End Mill with Toric Cut

69

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

70



# Einschneider mit polierter Schneide

DATRON Single Flute End Mill with Polished Cutting Edge



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



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

Art.-Nr. Art. No.	D1 (mm)	Z	Vc (m/min)	n (1/min)	fz (mm)	Vf (mm/min)	ap (mm)	ae (mm)	Q (cm <sup>3</sup> /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 mit polierter Schneide 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 generates smooth, transparent surface finishes. With its fine polishing grind the DATRON single flute end mill is noted for its knife-sharp cutting geometry.
- + We recommend using polished milling tools only for finishing cuts to keep the service life as long as possible.
- + Program chip thickness to be as constant as possible and if necessary work with prefinishing cuts.
- + For the 2D and 3D machining we offer a wide range of different tool geometries with polished cutting edge (see DATRON shank, flat, chamfering, outside radius and ball nose end milling tools).
- + They are cooled during operation of a DATRON high-speed milling machine using ProCut 56-2 at approx. 2 bar air/liquid.
- + Please remove chips from the flute area as quickly as possible to prevent them from scratching your optimal surface finish.
- + Please increase the pressure of the minimum-quantity cooling lubrication system.

# Einschneider mit Freischliff

DATRON Single Flute End Mill with Toric Cut



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



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.
- + 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 hole milling of deep, thin holes and for machining deep outlines.
- + In the case of holes that have a diameter only slightly greater than that of the milling tool, the depth feed should be set low enough so the chips between the wall of the hole and the exposed section of the milling tool shank can be easily removed.
- + When machining narrow grooves we recommend increasing the air pressure of the minimum-quantity cooling lubrication system to support 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
--	--	--	------------------------------	---	------------------------------------	--	---	---

**Vollschnitt**  
Full Cut

**Teilschnitt**  
Sectional 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)
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 for milling vacuum-clamped thin, flexible metal sheets. The left spiral of the flute presses the metal sheet down on the vacuum plate in the region of the machining and prevents it from lifting, which happens during machining with tools with a right spiral.
- + Because the chips are pressed down away from the machining, we recommend increasing the air pressure of the minimum-quantity cooling lubrication system and simultaneously reducing the feed rate.



## BESTELLEN SIE GLEICH UNTER:

ORDER NOW:



**In unserem Online-Shop: [www.datronshop.de](http://www.datronshop.de)**

For customers from Germany only.



**per E-Mail: [werkzeug@datron.de](mailto:werkzeug@datron.de)**

By E-mail: [tools@datron.de](mailto:tools@datron.de)



**Bestellhotline:  
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 111**

Order Hotline: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 111

**Werkzeugberatung:  
+49 (0) 61 51 - 14 19 - 480**

Tool Consulting: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 480



**oder per Fax: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 39**

or by Fax: +49 (0) 61 51 - 14 19 - 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](http://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](http://www.safety.datron.de).

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

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

**DATRON AG**  
In den Gänsäckern 5  
64367 Mühlthal, Germany

+49 (0) 61 51 - 14 19 - 0  
[info@datron.de](mailto:info@datron.de)  
[www.datron.de](http://www.datron.de)