

Der **DHC SLOT** ist ein 3-schneidiger Fräser. Durch seine großen Spanräume und die sehr gute Spanabfuhr ist er optimal für das Nutenfräsen geeignet. Jede Schneide hat einen anderen Drallwinkel (33°/35°/37°). Neben dem gesamten Spektrum für rost- und säurebeständige Stähle ist der DHC SLOT auch in der gesamten Stahlbearbeitung einsetzbar.

The **DHC SLOT** is a 3-flute end mill. It is ideally suited to slotting work thanks to its large chip spaces and its extremely good chip removal. Each cutting edge has a different helix angle (33°/35°/37°). Besides the entire range for stainless and acid-resistant steels, the DHC SLOT is also suitable for all steel applications.

Der DHC SLOT ist in der Ausführung „kurz“ zusätzlich als **Untermaßfräser** für Passfedernuten mit konischem Schneidenteil sowie in der Ausführung „lang“ mit stirnseitigem Kühlmittelaustritt verfügbar.

The “short” version of the DHC SLOT is also available in **under-size dimensional** with conical cutting for machining keyslots. The “long” version of the DHC SLOT is also available with central coolant supply.

Vorschub-Korrektur-Faktoren f_1
Feed correction factor f_1

$v_f = n \cdot z \cdot f_z \cdot f_1$				
a_e	a_p	DHC lang long		DHC kurz short
		f_1	f_1	f_1
0,1 · d ₁	1 x d ₁	1,8		2
	1,5 x d ₁	1,7		-
	2 x d ₁ ¹⁾	1,6		-
0,25 · d ₁	1 x d ₁	1,4		2
	1,5 x d ₁	1,3		-
	2 x d ₁ ¹⁾	1,2		-
0,5 · d ₁	1 x d ₁	1,1		1,3
	1,5 x d ₁	1		-
	2 x d ₁ ¹⁾	0,8		-
0,75 · d ₁	1 x d ₁	0,8		1
	1,5 x d ₁	0,7		-
	2 x d ₁	0,6		-
1 · d ₁	0,5 x d ₁	0,8		0,9
	1 x d ₁	0,7		0,8
	1,5 x d ₁	0,6		-

Schnittgeschwindigkeit v_c ist um 30 % zu erhöhen
 The cutting speed v_c must be increased by 30 %

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

Schnittgeschwindigkeit v_c ist um 20 % zu reduzieren
 Reduce the cutting speed v_c by 20 %



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