1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Hart-Kopierfräser mit Eckenradius, kurz (Artikelnr. 16447...)

Schnittwertempfehlung									
Bearbeitungs-strategie		Schruppen				Schlichten / Kopieren / HSC			
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p = 1xD / a_e = 0,1xD				a_p = 1xD / a_e = 0,03xD			
		Werkzeug Ø [mm]				Werkzeug Ø [mm]			
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	2,0-6,0	6,0-10,0	10,0-16,0	v_c [m/min]	3,0-6,0	6,0-10,0	10,0-16,0
			f_z [mm/Zahn]				f_z [mm/Zahn]		
P	2	295-350	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090	295-350	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090
	3	260-290	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090	260-290	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090
	4	230-270	0,007-0,030	0,030-0,065	0,065-0,090	230-270	0,007-0,030	0,030-0,065	0,065-0,090
K	1	290-330	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090	290-330	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090
	2	300-340	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090	300-340	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090
	3	300-340	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090	300-340	0,011-0,045	0,045-0,065	0,065-0,090
H	1-2	170-200	0,007-0,030	0,030-0,045	0,045-0,060	170-200	0,007-0,030	0,030-0,045	0,045-0,060
	3	90-120	0,007-0,030	0,030-0,045	0,045-0,060	90-120	0,007-0,030	0,030-0,045	0,045-0,060
	4	80-110	0,007-0,030	0,030-0,045	0,045-0,060	80-110	0,007-0,030	0,030-0,045	0,045-0,060

Hinweis: Trockenbearbeitung mit Luft notwendig!