1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Minivollradiuskopierfräser „ALU“ (Artikelnr. 164345...)

Schnittwertempfehlung						
Bearbeitungs-strategie		Schlichten / Kopieren / HSC				
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p = 1xD / a_e = 0,1xD				
		Werkzeug Ø [mm]				
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	0,4-1,0	1,0-2,0	2,0-4,0	4,0-6,0
			f_z [mm/Zahn]			
P	1	320-360	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
	2	200-280	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
M	1	110-150	0,001-0,005	0,005-0,007	0,007-0,009	0,009-0,011
	2	90-120	0,001-0,005	0,005-0,007	0,007-0,009	0,009-0,011
K	1	300-350	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
	2	280-320	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
N	1	420-480	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
	2	330-380	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
	3	280-330	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
	4	400-430	0,003-0,007	0,007-0,011	0,011-0,035	0,035-0,045
S	3	60-80	0,001-0,003	0,003-0,006	0,006-0,011	0,011-0,018
	4	70-95	0,001-0,005	0,005-0,007	0,007-0,009	0,009-0,018