1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Minivollradiuskopierfräser (Artikelnr. 164335...)

Schnittwertempfehlung						
Bearbeitungs-strategie		Schlichten / Kopieren / HSC				
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p = 0,03xD / a_e = 0,3xD				
		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	350-450	0,002-0,005	0,005-0,011	0,011-0,030	0,030-0,050
	2	250-320	0,002-0,005	0,005-0,011	0,011-0,030	0,030-0,050
	3	200-290	0,002-0,005	0,005-0,011	0,011-0,030	0,030-0,050
	4	150-190	0,001-0,003	0,003-0,005	0,006-0,009	0,009-0,010
K	1	380-430	0,002-0,005	0,005-0,011	0,011-0,030	0,030-0,050
	2	340-370	0,002-0,005	0,005-0,011	0,011-0,030	0,030-0,050
	3	340-370	0,002-0,005	0,005-0,011	0,011-0,030	0,030-0,050
H	1-2	90-110	0,001-0,003	0,003-0,005	0,006-0,009	0,009-0,010
	3	70-90	0,001-0,003	0,003-0,005	0,006-0,009	0,009-0,010
	4	50-65	0,001-0,003	0,003-0,005	0,006-0,009	0,009-0,010

Trockenbearbeitung mit Luft empfohlen!