1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Hochvorschubfräser „Eyl-Speed“, gerade Stirn (Artikelnr. 16450...)

Schnittwertempfehlung							
Bearbeitungs-strategie		Nuten / Schruppen / HSC					
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p max. = 0,02xD / a_e = 1xD					
		Werkzeug Ø [mm]					
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	2,0-3,0	4,0-5,0	6,0-8,0	10,0-12,0	16,0-20,0
			f_z [mm/Zahn]				
P	3	240-250	0,035-0,055	0,080-0,100	0,120-0,160	0,200-0,250	0,350-0,500
	4	210-220	0,035-0,055	0,080-0,100	0,120-0,160	0,200-0,250	0,350-0,500
K	1	240-250	0,035-0,055	0,080-0,100	0,120-0,160	0,200-0,250	0,350-0,500
	2	190-200	0,035-0,055	0,080-0,100	0,120-0,160	0,200-0,250	0,350-0,500
	3	170-180	0,035-0,055	0,080-0,100	0,120-0,160	0,200-0,250	0,350-0,500
H	1-2	200-210	0,035-0,055	0,080-0,100	0,120-0,160	0,200-0,250	0,350-0,500
	3	160-170	0,030-0,050	0,070-0,090	0,100-0,130	0,180-0,200	0,300-0,450
	4	110-120	0,025-0,045	0,060-0,080	0,080-0,100	0,120-0,150	0,250-0,400