1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Vor- und Rückwärtsentgrater (Artikelnr. 16785...)

Schnittwertempfehlung							
		Werkzeug Ø [mm]					
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	1,0-4,0	4,0-6,0	6,0-8,0	8,0-10,0	10,0-12,0
			f_z [mm/Zahn]				
P	1	60-80	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030
	2	60-80	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030
	3	35-60	0,004-0,006	0,006-0,010	0,,010-0,012	0,012-0,014	0,014-0,021
	4	25-50	0,004-0,006	0,006-0,010	0,,010-0,012	0,012-0,014	0,014-0,021
M	1	35-55	0,004-0,006	0,006-0,010	0,010-0,012	0,01-0,014	0,014-0,021
	2	30-50	0,002-0,006	0,006-0,010	0,010-0,012	0,012-0,014	0,014-0,021
	3	30-50	0,002-0,006	0,006-0,010	0,010-0,012	0,012-0,014	0,014-0,021
K	1	30-50	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030
	2	30-50	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030
	3	30-50	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030
N	1	220-250	0,006-0,009	0,009-0,015	0,015-0,020	0,020-0,025	0,025-0,035
	2	110-130	0,006-0,009	0,009-0,015	0,015-0,020	0,020-0,025	0,025-0,035
	3	70-100	0,006-0,009	0,009-0,015	0,015-0,020	0,020-0,025	0,025-0,035
	4	60-80	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030
	5	110-130	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030
	6	30-50	0,004-0,007	0,007-0,014	0,014-0,018	0,018-0,022	0,022-0,030