1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Schaftfräser 2-, 3-, und 4-schneidig (Artikelnr. 16135..., 16144...-16147..., 16152...-16168..., 16302...-16304...)

Schnittwertempfehlung													
Bearbeitungs-strategie		Nuten						Schruppen / Schlichten					
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p max. = 1xD / a_e = 1xD						a_p = 1xD / a_e max. = 0,75xD					
		Werkzeug Ø [mm]						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	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]						f_z [mm/Zahn]				
P	1	110-120	0,008-0,012	0,018-0,020	0,024-0,032	0,042-0,050	0,070-0,080	130-140	0,010-0,014	0,018-0,024	0,028-0,037	0,048-0,060	0,080-0,100
	2	110-120	0,008-0,012	0,018-0,020	0,024-0,032	0,042-0,050	0,070-0,080	130-140	0,010-0,014	0,018-0,024	0,028-0,037	0,048-0,060	0,080-0,100
	3	80-90	0,007-0,011	0,016-0,018	0,021-0,028	0,039-0,050	0,060-0,080	100-110	0,008-0,012	0,016-0,020	0,024-0,032	0,045-0,050	0,070-0,090
	4	80-90	0,007-0,011	0,016-0,018	0,021-0,028	0,039-0,050	0,060-0,080	100-110	0,008-0,012	0,016-0,020	0,024-0,032	0,045-0,050	0,070-0,090
M	1	70-80	0,006-0,008	0,012-0,015	0,017-0,022	0,030-0,040	0,050-0,060	90-100	0,006-0,010	0,012-0,016	0,019-0,026	0,035-0,040	0,060-0,070
	2	40-50	0,003-0,006	0,009-0,011	0,013-0,017	0,024-0,030	0,040-0,050	60-70	0,006-0,008	0,010-0,012	0,015-0,020	0,029-0,030	0,05-0,06
K	1	100-110	0,008-0,011	0,015-0,020	0,022-0,030	0,039-0,050	0,060-0,080	120-130	0,010-0,013	0,018-0,022	0,026-0,034	0,045-0,050	0,070-0,090
	2	100-110	0,008-0,011	0,015-0,020	0,022-0,030	0,039-0,050	0,060-0,080	120-130	0,010-0,013	0,018-0,022	0,026-0,034	0,045-0,050	0,070-0,090
N	2	150-160	0,010-0,016	0,020-0,028	0,042-0,056	0,056-0,070	0,090-0,110	180-190	0,012-0,018	0,025-0,030	0,036-0,048	0,064-0,08	0,100-0,130
	3	150-160	0,010-0,016	0,020-0,028	0,042-0,056	0,056-0,070	0,090-0,110	180-190	0,012-0,018	0,025-0,030	0,036-0,048	0,064-0,08	0,100-0,130

Schnittwerte bei blanken Werkzeugen reduzieren: v_c -50% und f_z -25%