1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Vollradiusfräser, kurz (Artikelnr. 16452...)

Schnittwertempfehlung													
Bearbeitungs-strategie		**Schruppen / Kopieren / HSC**						**Schlichten / Kopieren / HSC**					
Schnitttiefe / Schnittbreite		**a_p = 0,1xD / a_e = 1xD**						**a_p = 0,01xD / a_e max. = 0,01xD**					
		Werkzeug Ø [mm]						**Werkzeug Ø** [mm]					
Werkstoffgruppe		**v_c** [m/min]	**0,5-1,5**	**2,0-3,0**	**4,0-6,0**	**8,0-10,0**	**12,0-16,0**	**v_c** [m/min]	**0,5-1,5**	**2,0-3,0**	**4,0-6,0**	**8,0-10,0**	**12,0-16,0**
			f_z [mm/Zahn]						**f_z** [mm/Zahn]				
P	3	190-200	0,010-0,020	0,024-0,036	0,048-0,072	0,096-0,120	0,144-0,180	310-320	0,012-0,014	0,016-0,023	0,031-0,047	0,062-0,078	0,094-0,120
	4	120-130	0,010-0,020	0,024-0,036	0,048-0,072	0,096-0,120	0,144-0,180	210-220	0,010-0,012	0,014-0,022	0,029-0,043	0,058-0,072	0,086-0,100
K	2	210-220	0,010-0,020	0,030-0,045	0,060-0,090	0,120-0,150	0,180-0,200	350-360	0,012-0,015	0,018-0,027	0,036-0,054	0,072-0,090	0,108-0,120
	3	210-220	0,010-0,020	0,030-0,045	0,060-0,090	0,120-0,150	0,180-0,200	350-360	0,012-0,015	0,018-0,027	0,036-0,054	0,072-0,090	0,108-0,120
H	1-2	80-90	0,010-0,015	0,020-0,030	0,040-0,060	0,080-0,100	0,120-0,150	150-160	0,008-0,010	0,012-0,018	0,024-0,036	0,048-0,060	0,072-0,090
	3	170-180	0,015-0,020	0,026-0,039	0,052-0,078	0,104-0,130	0,156-0,180	290-300	0,010-0,012	0,016-0,023	0,031-0,047	0,062-0,078	0,094-0,120
	4	170-180	0,015-0,020	0,026-0,039	0,052-0,078	0,104-0,130	0,156-0,180	290-300	0,010-0,012	0,016-0,023	0,031-0,047	0,062-0,078	0,094-0,120

Hinweis: Trockenbearbeitung mit Luft empfohlen!