1.6 Fräsen, Sägen

Schruppfräser ONLY ONE (Artikelnr. 16591...)

Schnittwertempfehlung					
Bearbeitungs-strategie		Schruppen			
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p = 1,5xD / a_e = 0,5xD			
		Werkzeug Ø [mm]			
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	6,0-10,0	12,0-16,0	18,0-25,0
			f_z [mm/Zahn]		
P	1	60-90	0,020-0,055	0,065-0,069	0,079-0,105
	2	60-90	0,020-0,055	0,065-0,069	0,079-0,105
	3	45-50	0,020-0,045	0,061-0,066	0,073-0,100
	4	25-40	0,020-0,045	0,061-0,066	0,073-0,100
M	1	40-45	0,019-0,045	0,064-0,069	0,075-0,104
	2	40-45	0,019-0,045	0,064-0,069	0,075-0,104
K	1	60-70	0,021-0,053	0,063-0,069	0,074-0,106
	2	60-70	0,021-0,053	0,063-0,069	0,074-0,106
	3	60-70	0,021-0,053	0,063-0,069	0,074-0,106