1.7 WSP-Fräsen

Zirkular-Nutenfräser (Artikelnr. 170854...-170858...)

Schnittwertempfehlung		
Schneidstoff		FSGB20
Vorschub f_z [mm/Zahn]		0,05-0,3
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]
P	1	140-220
	2	100-150
	3	120-170
	4	70-90
	5	100-160
	6	50-70
M	1	90-120
	2	60-80
	3	70-100
K	1	80-160
	2	100-150
	3	80-120
N	1	150-800
	4	120-300
S	4	30-70

Verwenden Sie die Mittelwerte als Startwerte.