1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Schaftfräser 2- und 3-schneidig (Artikelnr. 16137... u. 16149...)

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]				
N	1	290-300	0,015-0,019	0,020-0,030	0,037-0,050	0,065-0,080	0,100-0,130	340-350	0,015-0,021	0,030-0,040	0,043-0,057	0,075-0,090	0,120-0,150
	2	290-300	0,015-0,019	0,020-0,030	0,037-0,050	0,065-0,080	0,100-0,130	340-350	0,015-0,021	0,030-0,040	0,043-0,057	0,075-0,090	0,120-0,150
	3	150-160	0,010-0,013	0,015-0,020	0,025-0,034	0,046-0,060	0,070-0,090	180-190	0,012-0,018	0,020-0,030	0,036-0,048	0,064-0,080	0,100-0,130
	4	165-175	0,010-0,013	0,015-0,020	0,025-0,034	0,046-0,060	0,070-0,090	280-290	0,010-0,014	0,018-0,020	0,029-0,039	0,053-0,060	0,080-0,110
	5	165-175	0,010-0,013	0,015-0,020	0,025-0,034	0,046-0,060	0,070-0,090	280-290	0,010-0,014	0,018-0,020	0,029-0,039	0,053-0,060	0,080-0,110