1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Schaftfräser mehrschneidig (Artikelnr. 1611021...)

Schnittwertempfehlung											
Bearbeitungs-strategie		**Schruppen / HSC / TSC**					**Schlichten**				
Schnitttiefe / Schnittbreite		**a_p max. = l2 / a_e max. = 0,3xD**					**a_p max. = l2 / a_e max. = 0,1xD**				
		Werkzeug Ø [mm]					**Werkzeug Ø** [mm]				
Werkstoffgruppe		**v_c** [m/min]	**3,0-6,0**	**6,0-10,0**	**10,0-16,0**	**16,0-20,0**	**v_c** [m/min]	**3,0-6,0**	**6,0-10,0**	**10,0-16,0**	**16,0-20,0**
			f_z [mm/Zahn]					**f_z** [mm/Zahn]			
N	1	350-400	0,030-0,040	0,040-0,050	0,050-0,060	0,060-0,070	800-900	0,030-0,040	0,040-0,050	0,050-0,060	0,060-0,070
	2	300-350	0,020-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050	0,050-0,060	700-800	0,020-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050	0,050-0,060
	3	170-220	0,010-0,020	0,020-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050	400-500	0,010-0,020	0,020-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050
	4	110-160	0,010-0,020	0,020-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050	300-400	0,010-0,020	0,020-0,030	0,030-0,040	0,040-0,050