1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Schaftfräser 2-schneidig „YG1“ (Artikelnr. 161385)

Schnittwertempfehlung										
Bearbeitungs-strategie		Nuten / Schruppen					Schlichten			
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p max. = 0,2xD / a_e = 1xD					a_p max. = 0,5xD / a_e max. = 0,03xD			
		Werkzeug Ø [mm]					Werkzeug Ø [mm]			
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	0,2-1	1,0-2,0	2,0-3,0	2,0-4,0	v_c [m/min]	0,2-1,0	1,0-2,0	2,0-3,0	2,0-4,0
			f_z [mm/Zahn]					f_z [mm/Zahn]			
P	1	30-90	0,002-0,003	0,004-0,006	0,007-0,009	0,010-0,014	200-240	0,002-0,010	0,011-0,018	0,020-0,024	0,025-0,032
	2	30-90	0,002-0,003	0,004-0,006	0,007-0,009	0,010-0,014	200-240	0,002-0,010	0,011-0,018	0,020-0,024	0,025-0,032
	3	20-70	0,002-0,003	0,004-0,006	0,007-0,009	0,010-0,014	150-200	0,002-0,010	0,011-0,018	0,020-0,024	0,025-0,032
	4	20-70	0,002-0,003	0,004-0,006	0,007-0,009	0,010-0,014	150-200	0,002-0,010	0,011-0,018	0,020-0,024	0,025-0,032
K	1	30-90	0,002-0,003	0,004-0,006	0,007-0,009	0,010-0,014	200-230	0,002-0,010	0,011-0,018	0,020-0,024	0,025-0,032
	2	30-90	0,002-0,003	0,004-0,006	0,007-0,009	0,010-0,014	200-230	0,002-0,010	0,011-0,018	0,020-0,024	0,025-0,032
	3	30-90	0,002-0,003	0,004-0,006	0,007-0,009	0,010-0,014	200-230	0,002-0,010	0,011-0,018	0,020-0,024	0,025-0,032
H	1-2	12-60	0,001-0,002	0,002-0,003	0,003-0,004	0,004-0,005	60-80	0,002-0,003	0,003-0,004	0,004-0,005	0,005-0,008