1.6 Fräsen, Sägen

HDS- und HSSE-PM Schaftfräser Typ NR und Typ HR (Artikelnr. 165806…-165808, 16686…)

Schnittwertempfehlung											
Bearbeitungs-strategie		Nuten					Schruppen / Schlichten				
Schnitttiefe/ Schnittbreite		a_p max. = 1xD / a_e = 1xD					a_p = 1xD / a_e = 0,5xD				
		Werkzeug Ø [mm]					Werkzeug Ø [mm]				
Werkstoff-gruppe		v_c [m/min]	2,0-3,0	4,0-6,0	8,0-12,0	16,0-32,0	v_c [m/min]	2,0-3,0	4,0-6,0	8,0-12,0	16,0-32,0
			f_z [mm/Zahn]					f_z [mm/Zahn]			
P	1	50-65	0,004-0,008	0,010-0,013	0,020-0,030	0,035-0,050	50-65	0,004-0,008	0,010-0,018	0,035-0,045	0,050-0,060
	2	45-60	0,002-0,003	0,006-0,010	0,015-0,025	0,030-0,040	50-60	0,003-0,004	0,007-0,013	0,020-0,030	0,035-0,050
	3	40-55	0,001-0,002	0,004-0,008	0,010-0,018	0,020-0,030	40-55	0,002-0,003	0,005-0,010	0,015-0,025	0,030-0,040
	4	35-45	0,001-0,002	0,004-0,007	0,009-0,015	0,018-0,028	35-40	0,001-0,003	0,005-0,009	0,014-0,021	0,025-0,035
M	1	30-45	0,001-0,003	0,004-0,009	0,012-0,018	0,023-0,033	35-45	0,003-0,004	0,006-0,013	0,015-0,025	0,030-0,040
	2	30-45	0,001-0,003	0,004-0,009	0,012-0,018	0,023-0,033	35-45	0,003-0,004	0,006-0,013	0,015-0,025	0,030-0,040
K	1	40-55	0,002-0,003	0,007-0,010	0,015-0,026	0,030-0,040	40-55	0,002-0,005	0,008-0,012	0,020-0,030	0,030-0,050
	2	30-50	0,001-0,003	0,004-0,008	0,010-0,018	0,020-0,030	30-50	0,002-0,003	0,007-0,10	0,015-0,025	0,030-0,040
	3	30-50	0,001-0,003	0,004-0,008	0,010-0,018	0,020-0,030	30-50	0,002-0,003	0,007-0,10	0,015-0,025	0,030-0,040
S	4	10-25	0,001-0,002	0,004-0,008	0,010-0,015	0,020-0,028	15-25	0,001-0,002	0,004-0,008	0,010-0,015	0,020-0,028