1.6 Fräsen, Sägen

HSS-E-Schlitz-Schaftfräser, Winkel-Schaftfräser, T-Nutenfräser (Artikelnr. 16810...-16835..., 16860...)

Schnittwertempfehlung									
Bearbeitungs-strategie		Schruppen / Schlichten							
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p = 0,1xD / a_e= 1xD							
		Werkzeug Ø [mm]							
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	<6,0	6,0-12,0	12,0-16,0	16,0-20,0	20,0-32,0	32,0-40,0	40,0-60,0
			f_z [mm/Zahn]						
P	1	30-45	0,002-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
	2	30-40	0,002-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
	3	20-30	0,010-0,030	0,030-0,050	0,050-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
M	1	20-30	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
	2	10-20	0,010-0,030	0,030-0,050	0,050-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100
K	1	25-35	0,030-0,050	0,050-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120	0,120-0,150	0,150-0,180
	2	20-30	0,002-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
	3	20-30	0,002-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
N	1	200-300	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
	2	70-150	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
	4	35-55	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120
	5	65-260	0,020-0,040	0,040-0,060	0,060-0,070	0,070-0,080	0,080-0,090	0,090-0,100	0,100-0,120