1.5 Gewindeschneiden, Gewindefräsen

VHM-Mini-Gewindefräser (Artikelnr. 158020...-158025...)

Schnittwertempfehlung														
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	Werkzeug Ø [mm]											
			1,5	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16
			f_z [mm/Zahn]												
P	1	60-120	0,03	0,03	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,16
	2	60-120	0,03	0,03	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,16
	3	50-100	0,03	0,03	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,16
	4	50-80	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12
M	1	70-100	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
	2	60-90	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
	3	50-70	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
K	1	70-90	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,08	0,10	0,11	0,12	0,12	0,13	0,15	0,16
	2	40-80	0,03	0,03	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,16
	3	40-60	0,03	0,03	0,05	0,07	0,09	0,10	0,12	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,16
N	1	50-200	0,04	0,04	0,06	0,08	0,10	0,12	0,13	0,14	0,15	0,15	0,16	0,17	0,17
	2	50-200	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12
	3	50-200	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12
	4	60-140	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12
	5	60-140	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,11	0,12
S	3	20-40	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07
	4	20-40	0,02	0,02	0,03	0,03	0,04	0,05	0,05	0,05	0,06	0,06	0,06	0,07	0,07