1.6 Fräsen, Sägen

Schaftfräser ONLY ONE (Artikelnr.: 16590...)

Schnittwertempfehlung											
Bearbeitungs-strategie		Nuten					Schruppen / Schlichten				
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p max. = 0,5xD / a_e = 1xD					a_p = 1,5xD / a_e = 0,3xD				
		Werkzeug Ø [mm]					Werkzeug Ø [mm]				
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	3,0-5,0	6,0-10,0	12,0-16,0	18,0-25,0	v_c [m/min]	3,0-5,0	6,0-10,0	12,0-16,0	18,0-25,0
			f_z [mm/Zahn]					f_z [mm/Zahn]			
P	1	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063
	2	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063
	3	60-70	0,005-0,011	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	60-70	0,005-0,011	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063
	4	30-50	0,004-0,010	0,014-0,032	0,040-0,044	0,050-0,054	30-50	0,004-0,010	0,014-0,032	0,040-0,044	0,050-0,054
M	1	45-50	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	45-50	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063
	2	45-50	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	45-50	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063
K	1	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063
	2	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063
	3	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063	70-75	0,005-0,012	0,016-0,039	0,047-0,053	0,059-0,063