1.1 Bohren

NC-Gravierfräser 45°/ 60° WSP-VXCT06T102 (Artikelnr. 11660... - 11666...)

Schnittwertempfehlung					
Schneidstoff		BSB35		BRB35	
Werkstoffgruppe		n [U/min]	f [mm/U]	n [U/min]	f [mm/U]
P	1-2	5000-40000	0,008-0,05	5000-40000	0,008-0,05
	3	5000-40000	0,008-0,03	5000-40000	0,008-0,03
M	1-3	5000-40000	0,008-0,05		
K	1-3			5000-20000	0,01-0,02
N	1-4	5000-40000	0,008-0,08		

Aufteilung der Schnitttiefe (a_p) bis zur maximalen Graviertiefe $T_{max.}$ = 2mm									
Werkstoffgruppe		Schnitt 1	Schnitt 2	Schnitt 3	Schnitt 4	Schnitt 5	Schnitt 6	Schnitt 7	Schlich-ten
P	1-2	0,8	0,6	0,3	0,2	0,1	~	~	0,1
	3	0,5	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2	0,1	0,1
M	1-3	0,5	0,4	0,3	0,3	0,2	0,2	0,1	0,05
K	1-3	0,8	0,6	0,3	0,2	0,1	~	~	0,1
N	1-4	1	0,8	0,2	~	~	~	~	0,1