

1.5 Gewindeschneiden, Gewindefräsen

VHM-Bohrgewindefräser (Artikelnr.: 1580355...)

Schnittwertempfehlung				
Werkstoffgruppe		Einsatz	v_c [m/min]	f_z [mm/Zahn]
P	1	○	40-100	0,01-0,03
	2	○	40-100	0,01-0,03
	3	○	40-100	0,01-0,03
	4	○	40-100	0,01-0,03
M	1	○	40-100	0,01-0,03
	2	○	40-100	0,01-0,03
	3	○	40-100	0,01-0,03
K	1	○	40-120	0,01-0,1
	2	○	40-100	0,01-0,05
	3	○	40-100	0,01-0,05
N	1	○	40-100	0,01-0,05
	2	○	40-160	0,01-0,1
	4	○	40-160	0,01-0,1
S	3	●	20-40	0,01-0,03
	4	●	20-40	0,01-0,03
H	1	●	40-100	0,01-0,03
	2	●	30-80	0,01-0,03