

VHM-Schaftfräser TSC/HPC (Art.-Nr. 1610951...)												
Schnittwertempfehlung												
Bearbeitungsstrategie		Schruppen / HSC / HPC										
Schnitttiefe / Schnittbreite		$a_p \text{ max.} = l_2 / a_e \text{ max.} = 0,1xD$										
		Werkzeug Ø [mm]										
Werkstoffgruppe		V_c [m/min]	3	4	5	6	8	10	12	14	16	20
P	1	250-300	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
	2	200-250	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
	3	15-200	0,025	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11
M	1	120-150	0,025	0,035	0,035	0,045	0,055	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11
	2	80-120	0,023	0,03	0,035	0,045	0,055	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11
K	1	200-250	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
	2	170-230	0,025	0,03	0,035	0,045	0,055	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11
N	1	400-550	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
	2	300-450	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,12
	3	150-300	0,026	0,035	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11
S	1	60-150	0,023	0,03	0,03	0,04	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,10