

1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Schaftfräser mehrschneidig (Artikelnr. 1611012...)

Schnittwertempfehlung					
Bearbeitungsstrategie		Schruppen / HSC / Schlichten			
Schnitttiefe / Schnittbreite		$a_p \text{ max.} = l_2 / a_e \text{ max.} = 0,3xD$			
		Werkzeug \varnothing [mm]			
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	6,0-8,0	10,0-12,0	16,0-20,0
			f_z [mm/Zahn]		
P	1	90-110	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
	2	90-110	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
	3	90-110	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
	4	90-110	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
M	1	50-70	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
	2	50-70	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
K	1	90-110	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
	2	90-110	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115
	3	90-110	0,030-0,045	0,050-0,080	0,070-0,115