

VHM-Schaftfräser TSC/HPC (Art.-Nr. 1611025... - 1611026...)											
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]	2	3	4	6	8	10	12	16	20	
		$f_z$ [mm/Zahn]									
N	1	400-600	0,025	0,03	0,04	0,06	0,085	0,1	0,12	0,15	0,17
	2	250-450	0,025	0,03	0,04	0,06	0,085	0,1	0,12	0,15	0,17
	3	100-300	0,02	0,02	0,025	0,04	0,05	0,07	0,8	0,1	0,11