

1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Schaftfräser 3-schneidig (Artikelnr. 1611015...-1611020...)

Schnittwertempfehlung																
Bearbeitungs- strategie		Nuten				Schruppen / HSC / HPC / TSC					Schlichten					
Schnitttiefe / Schnittbreite		a _p max. = 1xD / a _e = 1xD				a _p max. = l2 / a _e max. = 0,5xD					a _p max. = l2 / a _e max. = 0,1xD					
		Werkzeug Ø [mm]				Werkzeug Ø [mm]					Werkzeug Ø [mm]					
Werkstoffgruppe		v _c [m/min]	3,0-6,0	6,0-10,0	10,0-16,0	16,0-20,0	v _c [m/min]	3,0-6,0	6,0-10,0	10,0-16,0	16,0-20,0	v _c [m/min]	3,0-6,0	6,0-10,0	10,0-16,0	16,0-20,0
N	1	220-280	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	350-400	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	800-900	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110
	2	200-250	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	300-350	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	700-800	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110
	3	100-150	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	170-220	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	400-500	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110
	4	80-120	0,020-0,035	0,035-0,050	0,050-0,075	0,075-0,090	110-160	0,020-0,035	0,035-0,050	0,050-0,075	0,075-0,090	300-400	0,020-0,035	0,035-0,050	0,050-0,075	0,075-0,090
	5	270-320	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	400-450	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110	900-1000	0,025-0,055	0,055-0,065	0,065-0,085	0,085-0,110