1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Schaftfräser 2-, 3- und 4-schneidig „extra lang“ (Artikelnr. 16203...-16215...)

Schnittwertempfehlung											
Bearbeitungs-strategie		Nuten					Schruppen / Schlichten				
Schnitttiefe / Schnittbreite		a_p max. = 0,5xD / a_e = 1xD					a_p max. = 2xD / a_e max. = 0,3xD				
		Werkzeug Ø [mm]					Werkzeug Ø [mm]				
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	3,0-5,0	6,0-8,0	10,0-12,0	16,0-20,0	v_c [m/min]	3,0-5,0	6,0-8,0	10,0-12,0	16,0-20,0
			f_z [mm/Zahn]					f_z [mm/Zahn]			
P	1	35-40	0,004-0,006	0,007-0,010	0,013-0,015	0,020-0,025	45-50	0,004-0,006	0,008-0,011	0,014-0,017	0,023-0,029
	2	35-40	0,004-0,006	0,007-0,010	0,013-0,015	0,020-0,025	45-50	0,004-0,006	0,008-0,011	0,014-0,017	0,023-0,029
	3	25-30	0,003-0,005	0,006-0,008	0,012-0,014	0,019-0,023	35-40	0,004-0,006	0,007-0,010	0,013-0,016	0,022-0,027
	4	25-30	0,003-0,005	0,006-0,008	0,012-0,014	0,019-0,023	35-40	0,004-0,006	0,007-0,010	0,013-0,016	0,022-0,027
M	1	25-30	0,003-0,004	0,005-0,007	0,009-0,011	0,014-0,018	30-35	0,003-0,005	0,006-0,008	0,010-0,012	0,017-0,021
	2	15-20	0,002-0,003	0,004-0,005	0,007-0,009	0,012-0,014	20-25	0,002-0,004	0,005-0,006	0,009-0,010	0,014-0,017
K	1	35-40	0,003-0,006	0,007-0,009	0,012-0,014	0,019-0,023	40-45	0,004-0,006	0,008-0,010	0,013-0,016	0,022-0,027
	2	35-40	0,003-0,006	0,007-0,009	0,012-0,014	0,019-0,023	40-45	0,004-0,006	0,008-0,010	0,013-0,016	0,022-0,027
N	2	50-55	0,005-0,008	0,009-0,012	0,017-0,020	0,027-0,034	60-65	0,005-0,009	0,011-0,014	0,019-0,023	0,031-0,039
	3	50-55	0,005-0,008	0,009-0,012	0,017-0,020	0,027-0,034	60-65	0,005-0,009	0,011-0,014	0,019-0,023	0,031-0,039