

1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Torusfräser (Artikelnr. 16440... u. 16441...)

Schnittwertempfehlung											
Bearbeitungsstrategie		Schruppen / Kopieren / HSC					Schlichten / Kopieren / HSC				
Schnitttiefe / Schnittbreite		$a_p = 0,1xD / a_e = 0,1xD$					$a_p = 0,01xD / a_e \text{ max.} = 0,01xD$				
		Werkzeug Ø [mm]					Werkzeug Ø [mm]				
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	2,0-3,0	4,0-5,0	6,0-8,0	10,0-12,0	v_c [m/min]	2,0-3,0	4,0-5,0	6,0-8,0	10,0-12,0
			f_z [mm/Zahn]					f_z [mm/Zahn]			
P	1	230-240	0,030-0,045	0,060-0,080	0,090-0,120	0,150-0,180	350-360	0,021-0,032	0,042-0,052	0,063-0,084	0,105-0,126
	2	230-240	0,030-0,045	0,060-0,080	0,090-0,120	0,150-0,180	350-360	0,021-0,032	0,042-0,052	0,063-0,084	0,105-0,126
	3	190-200	0,024-0,036	0,048-0,062	0,072-0,096	0,120-0,144	290-300	0,017-0,025	0,034-0,043	0,050-0,067	0,084-0,101
	4	190-200	0,024-0,036	0,048-0,062	0,072-0,096	0,120-0,144	290-300	0,017-0,025	0,034-0,043	0,050-0,067	0,084-0,101
M	1	150-160	0,026-0,039	0,052-0,062	0,078-0,104	0,130-0,156	230-240	0,018-0,027	0,036-0,046	0,055-0,073	0,091-0,109
	2	70-80	0,020-0,030	0,040-0,050	0,060-0,080	0,100-0,120	120-130	0,012-0,020	0,026-0,036	0,039-0,052	0,065-0,078
K	1	210-220	0,030-0,045	0,060-0,070	0,090-0,120	0,150-0,180	320-330	0,021-0,032	0,042-0,052	0,063-0,084	0,105-0,126
	2	170-180	0,026-0,039	0,052-0,062	0,078-0,104	0,130-0,156	260-270	0,018-0,027	0,036-0,046	0,055-0,073	0,091-0,109
	3	170-180	0,026-0,039	0,052-0,062	0,078-0,104	0,130-0,156	260-270	0,018-0,027	0,036-0,046	0,055-0,073	0,091-0,109
N	3	280-300	0,030-0,045	0,060-0,070	0,090-0,120	0,150-0,180	450-500	0,021-0,032	0,042-0,052	0,063-0,084	0,105-0,126
	4	280-300	0,030-0,045	0,060-0,070	0,090-0,120	0,150-0,180	450-500	0,021-0,032	0,042-0,052	0,063-0,084	0,105-0,126
S	3	35-45	0,020-0,030	0,040-0,050	0,060-0,080	0,100-0,120	70-80	0,013-0,020	0,026-0,036	0,039-0,052	0,065-0,078
	4	90-100	0,024-0,036	0,048-0,058	0,072-0,096	0,120-0,144	140-150	0,017-0,025	0,034-0,043	0,050-0,067	0,084-0,101
H	1-2	110-120	0,024-0,036	0,048-0,062	0,072-0,096	0,120-0,144	190-200	0,017-0,025	0,034-0,043	0,050-0,067	0,084-0,101