

1.6 Fräsen, Sägen

VHM-Hart-Mehrzahnfräser (Artikelnr. 16443...)

Schnittwertempfehlung						
Bearbeitungsstrategie		Schlichten / HSC				
Schnitttiefe / Schnittbreite		$a_p = 1,5xD / a_e \text{ max.} = 0,03xD$				
		Werkzeug Ø [mm]				
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	2,0-6,0	6,0-10,0	10,0-16,0	16,0-20,0
			f_z [mm/Zahn]			
P	3	105-180	0,010-0,021	0,021-0,032	0,032-0,040	0,040-0,045
	4	85-120	0,006-0,015	0,015-0,022	0,022-0,028	0,028-0,031
H	1-2	55-70	0,006-0,015	0,015-0,022	0,022-0,028	0,028-0,031
	3	45-60	0,006-0,015	0,015-0,022	0,022-0,028	0,028-0,031
	4	40-55	0,006-0,015	0,015-0,022	0,022-0,028	0,028-0,031

Hinweis: Trockenbearbeitung mit Luft empfohlen!