

1.6 Fräsen, Sägen

HSS-E-Viertelkreisfräser, konkav (Artikelnr. 16840...)

Schnittwertempfehlung							
Bearbeitungsstrategie		Schruppen / Schlichten					
Schnitttiefe / Schnittbreite		$a_p = 0,1xD / a_e = 0,1xD$					
		Werkzeug Ø [mm]					
Werkstoffgruppe		v_c [m/min]	<6,0	6,0-10,0	10,0-16,0	16,0-20	20,0-25,0
			f_z [mm/Zahn]				
P	1	25-35	0,001-0,003	0,003-0,012	0,012-0,025	0,025-0,032	0,032-0,045
	2	20-30	0,001-0,003	0,003-0,012	0,012-0,025	0,025-0,032	0,032-0,045
K	1	20-30	0,001-0,003	0,003-0,012	0,012-0,025	0,025-0,032	0,032-0,045
N	1	100-150	0,001-0,003	0,003-0,012	0,012-0,025	0,025-0,032	0,032-0,045
	2	60-100	0,001-0,003	0,003-0,012	0,012-0,025	0,025-0,032	0,032-0,045
	4	45-70	0,001-0,003	0,003-0,012	0,012-0,025	0,025-0,032	0,032-0,045