

## Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



### Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[P] Stahl				P 1.1					
Engagement				n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
Dc - Ø	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,006	15	176	30	352	38	440
0,4	0,04	0,40	0,006	20	176	40	352	50	440
0,5	0,05	0,50	0,008	25	264	50	528	62	660
0,6	0,06	0,60	0,008	30	264	60	528	75	660
0,7	0,07	0,70	0,011	35	352	70	704	88	880
0,8	0,08	0,80	0,014	40	440	80	880	101	1100
1,0	0,1	1,00	0,017	50	528	101	1056	126	1320
1,2	0,12	1,20	0,019	60	616	121	1232	151	1540
1,4	0,14	1,40	0,022	70	704	141	1408	176	1760
1,5	0,15	1,50	0,022	75	704	151	1408	188	1760
1,6	0,16	1,60	0,025	80	792	161	1584	200	1980
1,8	0,18	1,80	0,028	90	880	181	1760	200	2200
2,0	0,2	2,00	0,030	101	968	200	1936	200	2420

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



**Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills**  
**SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527**

[P] Stahl				P 1.2					
Engagement				n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
Dc - Ø	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	160	30	320	38	400
0,4	0,04	0,40	0,005	20	160	40	320	50	400
0,5	0,05	0,50	0,008	25	240	50	480	63	600
0,6	0,06	0,60	0,008	30	240	60	480	75	600
0,7	0,07	0,70	0,010	35	320	70	640	88	800
0,8	0,08	0,80	0,013	40	400	80	800	101	1000
1,0	0,10	1,00	0,015	50	480	101	960	126	1200
1,2	0,12	1,20	0,018	60	560	121	1120	151	1400
1,4	0,14	1,40	0,020	70	640	141	1280	176	1600
1,5	0,15	1,50	0,020	75	640	151	1280	188	1600
1,6	0,16	1,60	0,023	80	720	161	1440	200	1800
1,8	0,18	1,80	0,025	90	800	181	1600	200	2000
2,0	0,20	2,00	0,028	101	880	200	1760	200	2200

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



**Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills**  
**SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527**

[P] Stahl				P 1.3-1.4					
Engagement				n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
Dc - Ø	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	160	30	320	38	400
0,4	0,04	0,40	0,005	20	160	40	320	50	400
0,5	0,05	0,50	0,008	25	240	50	480	63	600
0,6	0,06	0,60	0,008	30	240	60	480	75	600
0,7	0,07	0,70	0,010	35	320	70	640	88	800
0,8	0,08	0,80	0,013	40	400	80	800	101	1000
1,0	0,10	1,00	0,015	50	480	101	960	126	1200
1,2	0,12	1,20	0,018	60	560	121	1120	151	1400
1,4	0,14	1,40	0,020	70	640	141	1280	176	1600
1,5	0,15	1,50	0,020	75	640	151	1280	188	1600
1,6	0,16	1,60	0,023	80	720	161	1440	200	1800
1,8	0,18	1,80	0,025	90	800	181	1600	200	2000
2,0	0,20	2,00	0,028	101	880	200	1760	200	2200

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[P] Stahl				P 1.5-1.7					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	160	30	320	38	400
0,4	0,04	0,40	0,005	20	160	40	320	50	400
0,5	0,05	0,50	0,008	25	240	50	480	63	600
0,6	0,06	0,60	0,008	30	240	60	480	75	600
0,7	0,07	0,70	0,010	35	320	70	640	88	800
0,8	0,08	0,80	0,013	40	400	80	800	101	1000
1,0	0,10	1,00	0,015	50	480	101	960	120	1200
1,2	0,12	1,20	0,018	60	560	120	1120	120	1400
1,4	0,14	1,40	0,020	70	640	120	1280	120	1600
1,5	0,15	1,50	0,020	75	640	120	1280	120	1600
1,6	0,16	1,60	0,023	80	720	120	1440	120	1800
1,8	0,18	1,80	0,025	90	800	120	1600	120	2000
2,0	0,20	2,00	0,028	101	880	120	1760	120	2200

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[H] HRC-Stahl				H 6.1					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,004	15	128	30	256	38	320
0,4	0,04	0,40	0,004	20	128	40	256	50	320
0,5	0,05	0,50	0,006	25	192	50	384	63	480
0,6	0,06	0,60	0,006	30	192	60	384	75	480
0,7	0,07	0,70	0,008	35	256	70	512	80	640
0,8	0,08	0,80	0,010	40	320	80	640	80	800
1,0	0,10	1,00	0,012	50	384	80	768	80	960
1,2	0,12	1,20	0,014	60	448	80	896	80	1120
1,4	0,14	1,40	0,016	70	512	80	1024	80	1280
1,5	0,15	1,50	0,016	75	512	80	1024	80	1280
1,6	0,16	1,60	0,018	80	576	80	1152	80	1440
1,8	0,18	1,80	0,020	80	640	80	1280	80	1600
2,0	0,20	2,00	0,022	80	704	80	1408	80	1760

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[H] HRC-Stahl				H 6.2					
Engagement				n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
Dc - Ø	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,004	15	112	30	224	38	280
0,4	0,04	0,40	0,004	20	112	40	224	50	280
0,5	0,05	0,50	0,005	25	168	50	336	60	420
0,6	0,06	0,60	0,005	30	168	60	336	60	420
0,7	0,07	0,70	0,007	35	224	60	448	60	560
0,8	0,08	0,80	0,009	40	280	60	560	60	700
1,0	0,10	1,00	0,011	50	336	60	672	60	840
1,2	0,12	1,20	0,012	60	392	60	784	60	980
1,4	0,14	1,40	0,014	60	448	60	896	60	1120
1,5	0,15	1,50	0,014	60	448	60	896	60	1120
1,6	0,16	1,60	0,016	60	504	60	1008	60	1260
1,8	0,18	1,80	0,018	60	560	60	1120	60	1400
2,0	0,20	2,00	0,019	60	616	60	1232	60	1540

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[M] Inox				M 2.1					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	160	30	320	38	400
0,4	0,04	0,40	0,005	20	160	40	320	50	400
0,5	0,05	0,50	0,008	25	240	50	480	63	600
0,6	0,06	0,60	0,008	30	240	60	480	75	600
0,7	0,07	0,70	0,010	35	320	70	640	88	800
0,8	0,08	0,80	0,013	40	400	80	800	101	1000
1,0	0,10	1,00	0,015	50	480	101	960	126	1200
1,2	0,12	1,20	0,018	60	560	121	1120	151	1400
1,4	0,14	1,40	0,020	70	640	141	1280	160	1600
1,5	0,15	1,50	0,020	75	640	151	1280	160	1600
1,6	0,16	1,60	0,023	80	720	160	1440	160	1800
1,8	0,18	1,80	0,025	90	800	160	1600	160	2000
2,0	0,20	2,00	0,028	101	880	160	1760	160	2200

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[M] Inox				M 2.2					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	144	30	288	38	360
0,4	0,04	0,40	0,005	20	144	40	288	50	360
0,5	0,05	0,50	0,007	25	216	50	432	63	540
0,6	0,06	0,60	0,007	30	216	60	432	75	540
0,7	0,07	0,70	0,009	35	288	70	576	88	720
0,8	0,08	0,80	0,011	40	360	80	720	101	900
1,0	0,10	1,00	0,014	50	432	101	864	120	1080
1,2	0,12	1,20	0,016	60	504	120	1008	120	1260
1,4	0,14	1,40	0,018	70	576	120	1152	120	1440
1,5	0,15	1,50	0,018	75	576	120	1152	120	1440
1,6	0,16	1,60	0,020	80	648	120	1296	120	1620
1,8	0,18	1,80	0,023	90	720	120	1440	120	1800
2,0	0,20	2,00	0,025	101	792	120	1584	120	1980

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.



# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[S] Ti-Ni-Co				S 5 - S 6					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,004	15	112	30	224	38	280
0,4	0,04	0,40	0,004	20	112	40	224	50	280
0,5	0,05	0,50	0,005	25	168	50	336	63	420
0,6	0,06	0,60	0,005	30	168	60	336	70	420
0,7	0,07	0,70	0,007	35	224	70	448	70	560
0,8	0,08	0,80	0,009	40	280	70	560	70	700
1,0	0,10	1,00	0,011	50	336	70	672	70	840
1,2	0,12	1,20	0,012	60	392	70	784	70	980
1,4	0,14	1,40	0,014	70	448	70	896	70	1120
1,5	0,15	1,50	0,014	70	448	70	896	70	1120
1,6	0,16	1,60	0,016	70	504	70	1008	70	1260
1,8	0,18	1,80	0,018	70	560	70	1120	70	1400
2,0	0,20	2,00	0,019	70	616	70	1232	70	1540

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[S] Ti-Ni-Co				S 4.1-S 4.3					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,004	15	112	30	224	38	280
0,4	0,04	0,40	0,004	20	112	40	224	50	280
0,5	0,05	0,50	0,005	25	168	50	336	63	420
0,6	0,06	0,60	0,005	30	168	60	336	70	420
0,7	0,07	0,70	0,007	35	224	70	448	70	560
0,8	0,08	0,80	0,009	40	280	70	560	70	700
1,0	0,10	1,00	0,011	50	336	70	672	70	840
1,2	0,12	1,20	0,012	60	392	70	784	70	980
1,4	0,14	1,40	0,014	70	448	70	896	70	1120
1,5	0,15	1,50	0,014	70	448	70	896	70	1120
1,6	0,16	1,60	0,016	70	504	70	1008	70	1260
1,8	0,18	1,80	0,018	70	560	70	1120	70	1400
2,0	0,20	2,00	0,019	70	616	70	1232	70	1540

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[K] Guss				K 3.1					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,006	15	176	30	352	38	440
0,4	0,04	0,40	0,006	20	176	40	352	50	440
0,5	0,05	0,50	0,008	25	264	50	528	63	660
0,6	0,06	0,60	0,008	30	264	60	528	75	660
0,7	0,07	0,70	0,011	35	352	70	704	88	880
0,8	0,08	0,80	0,014	40	440	80	880	101	1100
1,0	0,10	1,00	0,017	50	528	101	1056	126	1320
1,2	0,12	1,20	0,019	60	616	121	1232	151	1540
1,4	0,14	1,40	0,022	70	704	141	1408	176	1760
1,5	0,15	1,50	0,022	75	704	151	1408	188	1760
1,6	0,16	1,60	0,025	80	792	161	1584	200	1980
1,8	0,18	1,80	0,028	90	880	181	1760	200	2200
2,0	0,20	2,00	0,030	101	968	200	1936	200	2420

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



**Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills**  
**SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527**

[K] Guss				K 3.2-K 3.3					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	160	30	320	38	400
0,4	0,04	0,40	0,005	20	160	40	320	50	400
0,5	0,05	0,50	0,008	25	240	50	480	63	600
0,6	0,06	0,60	0,008	30	240	60	480	75	600
0,7	0,07	0,70	0,010	35	320	70	640	88	800
0,8	0,08	0,80	0,013	40	400	80	800	101	1000
1,0	0,10	1,00	0,015	50	480	101	960	126	1200
1,2	0,12	1,20	0,018	60	560	121	1120	151	1400
1,4	0,14	1,40	0,020	70	640	141	1280	176	1600
1,5	0,15	1,50	0,020	75	640	151	1280	188	1600
1,6	0,16	1,60	0,023	80	720	161	1440	200	1800
1,8	0,18	1,80	0,025	90	800	181	1600	200	2000
2,0	0,20	2,00	0,028	101	880	200	1760	200	2200

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[N] NE-Metalle				N 1.1					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,007	15	224	30	448	38	560
0,4	0,04	0,40	0,007	20	224	40	448	50	560
0,5	0,05	0,50	0,011	25	336	50	672	63	840
0,6	0,06	0,60	0,011	30	336	60	672	75	840
0,7	0,07	0,70	0,014	35	448	70	896	88	1120
0,8	0,08	0,80	0,018	40	560	80	1120	101	1400
1,0	0,10	1,00	0,021	50	672	101	1344	126	1680
1,2	0,12	1,20	0,025	60	784	121	1568	151	1960
1,4	0,14	1,40	0,028	70	896	141	1792	176	2240
1,5	0,15	1,50	0,028	75	896	151	1792	188	2240
1,6	0,16	1,60	0,032	80	1008	161	2016	201	2520
1,8	0,18	1,80	0,035	90	1120	181	2240	226	2800
2,0	0,20	2,00	0,039	101	1232	201	2464	251	3080

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[N] NE-Metalle				N 1.2					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,006	15	192	30	384	38	480
0,4	0,04	0,40	0,006	20	192	40	384	50	480
0,5	0,05	0,50	0,009	25	288	50	576	63	720
0,6	0,06	0,60	0,009	30	288	60	576	75	720
0,7	0,07	0,70	0,012	35	384	70	768	88	960
0,8	0,08	0,80	0,015	40	480	80	960	101	1200
1,0	0,10	1,00	0,018	50	576	101	1152	126	1440
1,2	0,12	1,20	0,021	60	672	121	1344	151	1680
1,4	0,14	1,40	0,024	70	768	141	1536	176	1920
1,5	0,15	1,50	0,024	75	768	151	1536	188	1920
1,6	0,16	1,60	0,027	80	864	161	1728	201	2160
1,8	0,18	1,80	0,030	90	960	181	1920	226	2400
2,0	0,20	2,00	0,033	101	1056	201	2112	251	2640

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



## Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[N] NE-Metalle				N 1.3					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,006	15	176	30	352	38	440
0,4	0,04	0,40	0,006	20	176	40	352	50	440
0,5	0,05	0,50	0,008	25	264	50	528	63	660
0,6	0,06	0,60	0,008	30	264	60	528	75	660
0,7	0,07	0,70	0,011	35	352	70	704	88	880
0,8	0,08	0,80	0,014	40	440	80	880	101	1100
1,0	0,10	1,00	0,017	50	528	101	1056	126	1320
1,2	0,12	1,20	0,019	60	616	121	1232	151	1540
1,4	0,14	1,40	0,022	70	704	141	1408	176	1760
1,5	0,15	1,50	0,022	75	704	151	1408	188	1760
1,6	0,16	1,60	0,025	80	792	161	1584	201	1980
1,8	0,18	1,80	0,028	90	880	181	1760	226	2200
2,0	0,20	2,00	0,030	101	968	201	1936	251	2420

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

## Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



**Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills**  
SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[N] NE-Metalle				N 2.2+N 2.4					
Engagement				n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
Dc - Ø	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	160	30	320	38	400
0,4	0,04	0,40	0,005	20	160	40	320	50	400
0,5	0,05	0,50	0,008	25	240	50	480	63	600
0,6	0,06	0,60	0,008	30	240	60	480	75	600
0,7	0,07	0,70	0,010	35	320	70	640	88	800
0,8	0,08	0,80	0,013	40	400	80	800	101	1000
1,0	0,10	1,00	0,015	50	480	101	960	126	1200
1,2	0,12	1,20	0,018	60	560	121	1120	151	1400
1,4	0,14	1,40	0,020	70	640	141	1280	176	1600
1,5	0,15	1,50	0,020	75	640	151	1280	188	1600
1,6	0,16	1,60	0,023	80	720	161	1440	201	1800
1,8	0,18	1,80	0,025	90	800	181	1600	226	2000
2,0	0,20	2,00	0,028	101	880	201	1760	250	2200

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.



## Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



### Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills

SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[O] Plast				O 1.1-01.2					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,007	15	224	30	448	38	560
0,4	0,04	0,40	0,007	20	224	40	448	50	560
0,5	0,05	0,50	0,011	25	336	50	672	63	840
0,6	0,06	0,60	0,011	30	336	60	672	75	840
0,7	0,07	0,70	0,014	35	448	70	896	88	1120
0,8	0,08	0,80	0,018	40	560	80	1120	101	1400
1,0	0,10	1,00	0,021	50	672	101	1344	126	1680
1,2	0,12	1,20	0,025	60	784	121	1568	151	1960
1,4	0,14	1,40	0,028	70	896	141	1792	176	2240
1,5	0,15	1,50	0,028	75	896	151	1792	188	2240
1,6	0,16	1,60	0,032	80	1008	161	2016	201	2520
1,8	0,18	1,80	0,035	90	1120	181	2240	226	2800
2,0	0,20	2,00	0,039	101	1232	201	2464	251	3080

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.

# Schnittdatenempfehlung Microfräser (erweitert)



**Microfräser VHM | Carbide Micro End Mills**  
SPPW-IDs: 668500-511-507-509-510, 678500-511-507-509-510, 668529-521-527, 678529-521-527

[O] Grafit				Grafit					
Dc - Ø	Engagement			n = 16.000		n = 32.000		n = 40.000	
	ap max.	ae max.	fz	vc	vf	vc	vf	vc	vf
0,3	0,03	0,30	0,005	15	160	30	320	38	400
0,4	0,04	0,40	0,005	20	160	40	320	50	400
0,5	0,05	0,50	0,008	25	240	50	480	63	600
0,6	0,06	0,60	0,008	30	240	60	480	75	600
0,7	0,07	0,70	0,010	35	320	70	640	88	800
0,8	0,08	0,80	0,013	40	400	80	800	101	1000
1,0	0,10	1,00	0,015	50	480	101	960	126	1200
1,2	0,12	1,20	0,018	60	560	121	1120	151	1400
1,4	0,14	1,40	0,020	70	640	141	1280	176	1600
1,5	0,15	1,50	0,020	75	640	151	1280	188	1600
1,6	0,16	1,60	0,023	80	720	161	1440	201	1800
1,8	0,18	1,80	0,025	90	800	181	1600	226	2000
2,0	0,20	2,00	0,028	101	880	201	1760	251	2200

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.