

# Schnittdatenempfehlung Rapid-Line Fräser



## HSC-Fräser VHM mit 2 und 3 Schneiden | Carbide HSC Milling Cutters with 2 and 3 Flutes "Rapid-Line"

SPPW-IDs: 751023-751040-751000-751020 (z:2), 751027 (z:2+2), 751030-751050-751010-751032-751034 (z:3)

Dc - Ø	vc	[N] NE-Metalle								[O] Plast									
		Aluminium-Legierungen				Kupfer-/Messing-Legierungen				Duroplaste			Holz		Thermoplaste			Polycarbonate	
		N 1.1	N 1.2	N 1.3	N 1.4	N 2.1	N 2.2	N 2.3	N 2.4	O 1.1		O 2.1	O 1.2		O 1.3				
									Konturfräsen		Kopieren/Zeilenfräsen		Konturfräsen		Kopieren/Zeilenfräsen				
									Schruppen	Schlichten	Nuten	Schruppen	Schlichten	Schruppen	Schlichten	Nuten	Schruppen	Schlichten	
		250	200	200	250	200	220	230	150	200		200		200-250		150			
2	fz	0,011	0,011	0,009	0,011	0,007	0,007	0,007	0,007	0,024	0,018	0,016	0,028	0,024	0,024	0,022	0,017	0,037	0,030
3	fz	0,019	0,018	0,015	0,019	0,012	0,012	0,012	0,012	0,036	0,027	0,024	0,042	0,036	0,036	0,033	0,026	0,056	0,045
4	fz	0,025	0,023	0,020	0,025	0,016	0,016	0,016	0,016	0,048	0,036	0,032	0,056	0,048	0,048	0,044	0,034	0,074	0,060
5	fz	0,030	0,029	0,024	0,030	0,019	0,019	0,019	0,019	0,060	0,045	0,040	0,070	0,060	0,060	0,055	0,043	0,093	0,075
6	fz	0,032	0,031	0,026	0,032	0,020	0,020	0,020	0,020	0,072	0,054	0,048	0,084	0,072	0,072	0,066	0,051	0,111	0,090
8	fz	0,048	0,045	0,038	0,048	0,030	0,030	0,030	0,030	0,096	0,072	0,064	0,112	0,096	0,096	0,088	0,068	0,148	0,120
10	fz	0,057	0,054	0,045	0,057	0,036	0,036	0,036	0,036	0,120	0,090	0,080	0,140	0,120	0,120	0,110	0,085	0,185	0,150
12	fz	0,067	0,063	0,053	0,067	0,042	0,042	0,042	0,042	0,144	0,108	0,096	0,168	0,144	0,144	0,132	0,102	0,222	0,210
16	fz	0,095	0,090	0,075	0,095	0,060	0,060	0,060	0,060	0,192	0,144	0,128	0,196	0,168	0,192	0,176	0,136	0,296	0,240
20	fz	0,114	0,108	0,096	0,114	0,072	0,072	0,072	0,072	0,240	0,180	0,160	0,224	0,192	0,240	0,220	0,170	0,370	0,300

[N]	Eck-/Konturfräsen	Zeilen-/Kopierfräsen	Nutfräsen
ae max.	0,2 x Dc	0,25 x Dc	1,0 x Dc
ap max.	1,5 x Dc	1,0 x Dc	0,4 x Dc

[O]	Eck-/Konturfräsen		Nutfräsen	Zeilen-/Kopierfräsen	
	Schruppen	Schlichten		Schruppen	Schlichten
ae max.	0,5 x Dc	0,1 x Dc	1,0 x Dc	0,5 x Dc	0,02 x Dc
ap max.	1,0 x Dc	1,0 x Dc	0,4 x Dc	0,5 x Dc	0,03 x Dc

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

These recommendations are indicative values only.