

# Schnittdatenempfehlung Fräser mit Radius



## Formenbaufräser VHM für Leichtlegierungen | Mould Making End Mills

SPPW-IDs: 75024 - 751025

Dc - Ø	Schruppen		Schichten	vc	[N] NE-Metalle						[O] Plast			
	Dw *	Dw *			Aluminium-Legierungen			Kupfer-Messing Legierungen			Duroplast	Thermoplast	Polycarbonat	Holz
					N 1.1+N 1.4	N 1.2	N 1.3	N 2.1	N 2.2	N 2.3				
	Schruppen	Schichten			<b>250</b>	<b>200</b>	<b>200</b>	<b>200</b>	<b>220</b>	<b>230</b>	<b>200</b>	<b>200-250</b>	<b>150</b>	<b>200</b>
<b>2</b>	1,2	0,9	fz		0,018	0,016	0,016	0,012	0,012	0,012	0,018	0,016	0,018	0,011
<b>3</b>	1,8	1,3	fz		0,042	0,036	0,039	0,030	0,030	0,030	0,045	0,036	0,045	0,027
<b>4</b>	2,4	1,8	fz		0,056	0,048	0,052	0,040	0,040	0,040	0,060	0,048	0,060	0,036
<b>5</b>	3,0	2,2	fz		0,070	0,060	0,065	0,050	0,050	0,050	0,075	0,060	0,075	0,045
<b>6</b>	3,6	2,6	fz		0,108	0,090	0,096	0,072	0,072	0,072	0,108	0,090	0,108	0,066
<b>8</b>	4,6	3,4	fz		0,144	0,120	0,128	0,096	0,096	0,096	0,144	0,120	0,144	0,088
<b>10</b>	6,0	4,3	fz		0,18	0,150	0,160	0,120	0,120	0,120	0,180	0,150	0,180	0,110
<b>12</b>	7,5	5,0	fz		0,216	0,180	0,192	0,144	0,144	0,144	0,216	0,180	0,216	0,132
<b>16</b>	9,6	7,0	fz		0,288	0,240	0,256	0,192	0,192	0,192	0,288	0,240	0,288	0,176
<b>20</b>	12,0	9,0	fz		0,360	0,300	0,320	0,240	0,240	0,240	0,360	0,300	0,360	0,220

Kopier-Schruppen		Kopier-Schichten	
ae max. (Dw*)	ap max.	ae max. (Dw*)	ap max.
0,2 x Dc	0,1 x Dc	0,1 x Dc	0,05 x Dc

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

These recommendations are indicative values only.