

Schnittdatenempfehlung

Radiusfräser



Radiusfräser VHM für Leichtlegierungen | Radius End Mills

SPPW-IDs: 751105 (z:1) - 751025 (z:2) - 751035 (z:3)

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			250	200	200	200	220	230	200	200-250	150	200
2	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
3	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
4	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
5	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
6	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
8	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
10	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
12	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
16	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
20	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.