

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 Schruppen Schlichten		Nuten	Kopieren/Zeilenfräsen Schruppen Schlichten		Konturfräsen Schruppen Schlichten		Nuten	Kopieren/Zeilenfräsen 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.