

# 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	Nuten	Schruppen	Schlichten	Nuten	Schruppen	Schlichten	Nuten	Schruppen	Schlichten	Nuten	Schruppen	Schlichten	Nuten	Schruppen	Schlichten	Nuten	
		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.