

Schnittdatenempfehlung Hochleistungsfräser



Hochleistungs-Torusfräser VHM | Carbide High Performance Torical End Mills
SPPW-ID: 751150

Dc - Ø		[N] NE-Metalle					[O] Plast
		Aluminium-Legierungen			Kupfer/Messing-Legierungen		Thermoplast
		N 1.1	N 1.2	N 1.3	N 2.1	N 2.3	O 1.2
	vc	650	600	250	145	120	250
4	fz	0,024	0,021	0,020	0,020	0,018	0,024
6	fz	0,041	0,036	0,034	0,034	0,031	0,041
8	fz	0,058	0,051	0,047	0,047	0,043	0,058
10	fz	0,073	0,064	0,060	0,060	0,055	0,073
12	fz	0,089	0,081	0,078	0,078	0,075	0,089
16	fz	0,116	0,101	0,094	0,094	0,087	0,116
20	fz	0,122	0,107	0,100	0,100	0,092	0,122

Eck-/Konturfräsen		Nutfräsen	Trochoidal		Ramping
ae max.	ap max.	ap max.	ap max.	ae max.	2° - 5°
1,0 x Dc	1,0 x Dc	1,0 x Dc	1,5 x Dc	0,3 x Dc	

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

These recommendations are indicative values only.