Schnittdatenempfehlung
Hochleistungsfräser

Hochleistungsfräser | High Performance End Mills

SPPW-IDS: 751653, 751683, 757032

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	600	600	250	145	120	250
6	fz	0,043	0,038	0,038	0,035	0,032	0,043
8	fz	0,061	0,053	0,053	0,049	0,045	0,061
10	fz	0,077	0,067	0,067	0,062	0,057	0,077
12	fz	0,092	0,081	0,081	0,075	0,069	0,092
16	fz	0,121	0,106	0,106	0,098	0,091	0,121
20	fz	0,128	0,112	0,112	0,104	0,096	0,128

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

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.
These recommendations are indicative values only.