

# 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
	<b>vc</b>	<b>600</b>	<b>600</b>	<b>250</b>	<b>145</b>	<b>120</b>	<b>250</b>
<b>6</b>	fz	0,043	0,038	0,038	0,035	0,032	0,043
<b>8</b>	fz	0,061	0,053	0,053	0,049	0,045	0,061
<b>10</b>	fz	0,077	0,067	0,067	0,062	0,057	0,077
<b>12</b>	fz	0,092	0,081	0,081	0,075	0,069	0,092
<b>16</b>	fz	0,121	0,106	0,106	0,098	0,091	0,121
<b>20</b>	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.