

## Schnittdatenempfehlung Reliant HPC-Fräser



**HPC-Schrupp-Schlichtfräser | Carbide HPC End Mills**  
SPPW-IDs: 757311-757411-757312-757412-757414-757458

Dc - Ø		[P] Stahl		[M] Inox			[S] Ti-Ni-Co
		P. 1.1	P 1.2	M 2.1	M 2.3	M 2.2	S 5
	<b>vc</b>	<b>200</b>	<b>170-180</b>	<b>110</b>	<b>85</b>	<b>100</b>	<b>25</b>
<b>3</b>	fz	0,019	0,013	0,009	0,009	0,009	0,008
<b>4</b>	fz	0,022	0,022	0,014	0,014	0,014	0,012
<b>5</b>	fz	0,032	0,032	0,020	0,020	0,020	0,016
<b>6</b>	fz	0,039	0,039	0,027	0,027	0,027	0,022
<b>8</b>	fz	0,048	0,048	0,032	0,032	0,032	0,025
<b>10</b>	fz	0,060	0,060	0,041	0,041	0,041	0,032
<b>12</b>	fz	0,072	0,072	0,051	0,051	0,051	0,044
<b>16</b>	fz	0,083	0,083	0,055	0,055	0,055	0,049
<b>20</b>	fz	0,103	0,103	0,077	0,077	0,077	0,060

Nutfräsen Slotting	Eck-/Konturfräsen Contouring		
	ap max.	ae max.	fz
<b>1 x Dc</b>	<b>0,4 x Dc</b>	<b>1 x Dc</b>	Table
	<b>0,2 x Dc</b>	<b>1 x Dc</b>	+30%
	<b>1,0 x Dc</b>	<b>1 x Dc</b>	-30%

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

These recommendations are indicative values only.