

## Schnittdatenempfehlung HPC - HRC



**HPC-HRC Fräser - schruppen | HPC-HRC Carbide Mills - roughing**  
SPPW-IDs: 757420 - 757424 - 757425

Dc - Ø		[P] Stahl		[H] HRC-Stahl	[K] Guss	[S] Ti-Ni-Co
		P 1.3+P 1.5	P 1.5-P 1.7	H 6.1	K 3.2	S 5+S 4.2
	<b>vc</b>	<b>180</b>	<b>180</b>	<b>50</b>	<b>150</b>	<b>50</b>
<b>3</b>	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
<b>4</b>	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
<b>5</b>	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
<b>6</b>	fz	0,050	0,050	0,030	0,050	0,030
<b>8</b>	fz	0,055	0,055	0,033	0,055	0,030
<b>10</b>	fz	0,080	0,080	0,040	0,080	0,035
<b>12</b>	fz	0,085	0,085	0,045	0,085	0,035
<b>16</b>	fz	0,091	0,091	0,051	0,091	0,040
<b>20</b>	fz	0,104	0,104	0,060	0,104	0,045

**HPC-HRC Fräser - schlichten | HPC-HRC Carbide Mills - finishing**  
SPPW-IDs: 757420 - 757424 - 757425

Dc - Ø		[P] Stahl		[H] HRC-Stahl	[K] Guss	[S] Ti-Ni-Co
		P 1.3+P 1.5	P 1.5-P 1.7	H 6.1	K 3.2	S 5+S 4.2
	<b>vc</b>	<b>190</b>	<b>190</b>	<b>55</b>	<b>180</b>	<b>55</b>
<b>3</b>	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
<b>4</b>	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
<b>5</b>	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
<b>6</b>	fz	0,050	0,050	0,030	0,050	0,030
<b>8</b>	fz	0,055	0,055	0,033	0,055	0,030
<b>10</b>	fz	0,080	0,080	0,040	0,080	0,035
<b>12</b>	fz	0,085	0,085	0,045	0,085	0,035
<b>16</b>	fz	0,091	0,091	0,051	0,091	0,040
<b>20</b>	fz	0,104	0,104	0,060	0,104	0,045

Kopierfräsen		Eck/Konturfräsen		Nutfräsen
Copying		Contouring		Slotting
ae max.	ap max.	ae max.	ap max.	ap max.
0,2x Dc	0,3 x Dc	0,3x Dc	1,0 x Dc	1 x Dc