

# Schnittdatenempfehlung

## Tonnenfräser



### Tonnenfräser tangential | Tangential Barrell Milling Cutters

SPPW-ID: 757720

Dc - Ø		[P] Stahl				[H] HRC-Stahl	[M] Inox	[K] Guss		[S] Ti-Ni-Co	[N] NE-Metalle	
		P 1.1-1.2	P 1.3-1.4	P 1.6	P 1.7	H 6.1	M 2.1	K 3.1	K 3.2	S 4.1+S 4.2	N 1.1-1.2	N 2.2+2.4
	vc	200	180	140	130	110	120	150	100	80 - 100	350-400	260-300
ae: 0,05 - 0,1 mm												
8	fz	0,064	0,056	0,040	0,040	0,040	0,040	0,056	0,056	0,040	0,096	0,064
10	fz	0,080	0,070	0,050	0,050	0,050	0,050	0,070	0,070	0,050	0,120	0,080

Dc - Ø		[P] Stahl				[H] HRC-Stahl	[M] Inox	[K] Guss		[S] Ti-Ni-Co	[N] NE-Metalle	
		P 1.1-1.2	P 1.3-1.4	P 1.6	P 1.7	H 6.1	M 2.1	K 3.1	K 3.2	S 4.1+S 4.2	N 1.1-1.2	N 2.2+2.4
	vc	200	180	140	130	110	120	150	100	80 - 100	350-400	260-300
ae: 0,1 - 0,2 mm												
8	fz	0,056	0,048	0,032	0,032	0,032	0,032	0,048	0,048	0,032	0,080	0,056
10	fz	0,070	0,060	0,040	0,040	0,040	0,040	0,060	0,060	0,040	0,100	0,070

Dc - Ø		[P] Stahl				[H] HRC-Stahl	[M] Inox	[K] Guss		[S] Ti-Ni-Co	[N] NE-Metalle	
		P 1.1-1.2	P 1.3-1.4	P 1.6	P 1.7	H 6.1	M 2.1	K 3.1	K 3.2	S 4.1+S 4.2	N 1.1-1.2	N 2.2+2.4
	vc	200	180	140	130	110	120	150	100	80 - 100	350-400	260-300
ae: 0,1 - 0,2 mm												
8	f	0,048	0,040	0,024	0,024	0,024	0,024	0,040	0,040	0,024	0,064	0,048
10	f	0,060	0,050	0,030	0,030	0,030	0,030	0,050	0,050	0,030	0,080	0,060

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

These recommendations are indicative values only.