

# Schnittdaten: BGST04001501

BGST040 01501 VHM-Stichel

Ø0,1Ø3h6x40; Spitzenwinkel 15°; Z1 ; Helix halbiert; unbeschichtet

## Vollnutfräsen

|   |                                       |                           |
|---|---------------------------------------|---------------------------|
|   | Schnitttiefe                          | $a_p = 0,1 \text{ mm}$    |
|   | Schnittbreite                         | $a_e = 0,1 \text{ mm}$    |
| P | Stahl <750/mm <sup>2</sup> (20 HRC)   | $V_c = 60 \text{ m/min}$  |
| P | Stahl <1000N/mm <sup>2</sup> (32 HRC) | $V_c = 50 \text{ m/min}$  |
| M | rostfrei < 700 N/mm <sup>2</sup>      | $V_c = 40 \text{ m/min}$  |
| M | rostfrei > 700 N/mm <sup>2</sup>      | $V_c = 20 \text{ m/min}$  |
| S | Titanlegierungen                      | $V_c = 20 \text{ m/min}$  |
| N | Aluminium < 6% Si                     | $V_c = 180 \text{ m/min}$ |
| N | Aluminium < 12% Si                    | $V_c = 100 \text{ m/min}$ |
| N | Kunststoff                            | $V_c = 180 \text{ m/min}$ |
| P | Stahl - Vorschub pro Zahn             | $f_z = 0,01 \text{ mm}$   |
| M | rostfrei - Vorschub pro Zahn          | $f_z = 0,008 \text{ mm}$  |
| K | Gusseisen - Vorschub pro Zahn         | $f_z = 0,01 \text{ mm}$   |
| S | Superlegierungen - Vorschub pro Zahn  | $f_z = 0,008 \text{ mm}$  |
| N | NE-Metalle - Vorschub pro Zahn        | $f_z = 0,015 \text{ mm}$  |
| K | Gusseisen                             | $V_c = 45 \text{ m/min}$  |