

Schnittdaten: BGST04006007

BGST040 06007 VHM-Stichel

Ø0,7Ø3h5x40; Z1; Spitzenwinkel 60° ; Helix halbiert; unbeschichtet

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 0,7 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 0,7 \text{ mm}$
P	Stahl <750/mm ² (20 HRC)	$V_c = 60 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 50 \text{ m/min}$
M	rostfrei < 700 N/mm ²	$V_c = 40 \text{ m/min}$
M	rostfrei > 700 N/mm ²	$V_c = 20 \text{ m/min}$
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	$V_c = 45 \text{ m/min}$