

Schnittdaten: EGF6004004-PREM

EGF60 04004 VHM-Fasenfräser

Ø0,5Ø4h5x50; Z4; Spitzenwinkel 60° ; HelixAchswinkel 6°; WEAC-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 0,3 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 0,2 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 200 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 180 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 160 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 100 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,04 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,04 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 162 \text{ m/min}$