

Schnittdaten: EGF9010006-PREM

EGF90 10006 VHM-Fasenfräser

Ø1,5Ø10h5x70; Z6; Spitzenwinkel 90° ; Achswinkel 6°; WEAC-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 0,5 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 0,5 \text{ mm}$
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	$f_z = 0,06 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,06 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 162 \text{ m/min}$