

Schnittdaten: FLWX09316004-PREM

VHM-Schaftfräser FLWX093 16004

Ø16Ø16h5x32x93; Z4; Helix 35°/38° ; Freistellung Ø15,7x44; WETS-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 32 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 2,4 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 250 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 200 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 180 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 165 \text{ m/min}$
M	rostfrei < 700 N/mm ²	$V_c = 140 \text{ m/min}$
M	rostfrei > 700 N/mm ²	$V_c = 120 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,1 \text{ mm}$
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,1 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,1 \text{ mm}$

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 16 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 16 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 160 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 140 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 130 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 100 \text{ m/min}$
M	rostfrei < 700 N/mm ²	$V_c = 100 \text{ m/min}$
M	rostfrei > 700 N/mm ²	$V_c = 80 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,065 \text{ mm}$
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,058 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,065 \text{ mm}$