

Schnittdaten: SSX04000902-PREM

SSX040 00902 VHM-Schaftfräser

Ø0,9Ø3h5x1,8x40; Z2 ; Helix30°; WETS-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 1,35 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 0,072 \text{ mm}$
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)	$V_c = 120 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 100 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,009 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,009 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 126 \text{ m/min}$

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 0,18 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 0,9 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 140 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 120 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 100 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 80 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,0072 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,0072 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 108 \text{ m/min}$