

Schnittdaten: STRK06005010-PREM

STRK060 05010 VHM-Eckenradiusfräser

Ø5Ø6h5x10x60; Z4; ER1 ; Helix35°/38°; WEAC-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 7,5 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 1,5 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 260 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 210 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 150 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 130 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,038 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,038 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 189 \text{ m/min}$

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 5 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 5 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 180 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 150 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 120 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 90 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,033 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,033 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 135 \text{ m/min}$