

Schnittdaten: STRK06005015-PREM

STRK060 05015 VHM-Eckenradiusfräser

Ø5Ø6h5x10x60; Z4; ER1,5 ; Helix35°/38°; WEAC-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 7,5 mm
	Schnittbreite	ae = 1,5 mm
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	Vc = 260 m/min
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	Vc = 210 m/min
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	Vc = 150 m/min
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	Vc = 130 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,038 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,038 mm
K	Gusseisen	Vc = 189 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 5 mm
	Schnittbreite	ae = 5 mm
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	Vc = 180 m/min
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	Vc = 150 m/min
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	Vc = 120 m/min
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	Vc = 90 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,033 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,033 mm
K	Gusseisen	Vc = 135 m/min