

# Schnittdaten: STRL07003005-PREM

STRL070 03005 VHM-Eckenradiusfräser

Ø3Ø4h5x6x70; Z4; ER0,5 ; Helix35°/38°; WEAC-beschichtet

## Umfangfräsen

|   |                                       |                |
|---|---------------------------------------|----------------|
|   | Schnitttiefe                          | ap = 4,2 mm    |
|   | Schnittbreite                         | ae = 0,75 mm   |
| P | Stahl <750N/mm <sup>2</sup> (20 HRC)  | Vc = 240 m/min |
| P | Stahl <1000N/mm <sup>2</sup> (32 HRC) | Vc = 210 m/min |
| P | Stahl <1400N/mm <sup>2</sup> (44 HRC) | Vc = 150 m/min |
| P | Stahl <1800N/mm <sup>2</sup> (52 HRC) | Vc = 120 m/min |
| P | Stahl - Vorschub pro Zahn             | fz = 0,028 mm  |
| K | Gusseisen - Vorschub pro Zahn         | fz = 0,028 mm  |
| K | Gusseisen                             | Vc = 189 m/min |

## Vollnutfräsen

|   |                                       |                  |
|---|---------------------------------------|------------------|
|   | Schnitttiefe                          | ap = 1,5 mm      |
|   | Schnittbreite                         | ae = 3 mm        |
| P | Stahl <750N/mm <sup>2</sup> (20 HRC)  | Vc = 165 m/min   |
| P | Stahl <1000N/mm <sup>2</sup> (32 HRC) | Vc = 135 m/min   |
| P | Stahl <1400N/mm <sup>2</sup> (44 HRC) | Vc = 110 m/min   |
| P | Stahl <1800N/mm <sup>2</sup> (52 HRC) | Vc = 90 m/min    |
| P | Stahl - Vorschub pro Zahn             | fz = 0,02 mm     |
| K | Gusseisen - Vorschub pro Zahn         | fz = 0,02 mm     |
| K | Gusseisen                             | Vc = 121,5 m/min |