

Schnittdaten: STRL10005003-PREM

STRL100 05003 VHM-Eckenradiusfräser

Ø5Ø6h5x10x100; Z4; ER0,3 ; Helix35°/38°; WEAC-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 7 mm
	Schnittbreite	ae = 1,25 mm
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	Vc = 240 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 = 120 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,032 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,032 mm
K	Gusseisen	Vc = 189 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 2,5 mm
	Schnittbreite	ae = 5 mm
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	Vc = 165 m/min
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	Vc = 135 m/min
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	Vc = 110 m/min
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	Vc = 90 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,026 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,026 mm
K	Gusseisen	Vc = 121,5 m/min