

Schnittdaten: STRL12010005-PREM

STRL120 10005 VHM-Eckenradiusfräser

Ø10Ø10h5x20x120; Z4; ER0,5 ; Helix35°/38°; WEAC-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 14 mm
	Schnittbreite	ae = 2,5 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 = 0,05 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,05 mm
K	Gusseisen	Vc = 189 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 5 mm
	Schnittbreite	ae = 10 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 = 0,04 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,04 mm
K	Gusseisen	Vc = 121,5 m/min