Schnittdaten: STRX05003003-PREM

STRX050 03003 VHM-Eckenradiusfräser

Ø3Ø4h5x7x50; Z4; R0,3 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet; Freistellung Ø2,8x12

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 6 mm
	Schnittbreite	ae = 0,4 mm
P	Stahl <750N/mm² (20 HRC)	Vc = 250 m/min
P	Stahl <1000N/mm² (32 HRC)	Vc = 200 m/min
P	Stahl <1400N/mm² (44 HRC)	Vc = 180 m/min
P	Stahl <1800N/mm² (52 HRC)	Vc = 160 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm²	Vc = 140 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm²	Vc = 120 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,045 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,04 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,045 mm
K	Gusseisen	Vc = 180 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 3 mm
	Schnittbreite	ae = 3 mm
P	Stahl <750/mm² (20 HRC)	Vc = 160 m/min
P	Stahl <1000N/mm² (32 HRC)	Vc = 140 m/min
P	Stahl <1400N/mm² (44 HRC)	Vc = 130 m/min
P	Stahl <1800N/mm² (52 HRC)	Vc = 100 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm²	Vc = 100 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm²	Vc = 80 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,025 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,022 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,025 mm
K	Gusseisen	Vc = 126 m/min