

Schnittdaten: STRX06005005-PREM

STRX060 05005 VHM-Eckenradiusfräser

Ø5Ø6h5x12x60; Z4; R0,5 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet; Freistellung Ø4,8x17

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 10 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 0,75 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 250 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 200 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 180 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 160 \text{ m/min}$
M	rostfrei < 700 N/mm ²	$V_c = 140 \text{ m/min}$
M	rostfrei > 700 N/mm ²	$V_c = 120 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,06 \text{ mm}$
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,05 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,06 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 180 \text{ m/min}$

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 5 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 5 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 160 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 140 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 130 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 100 \text{ m/min}$
M	rostfrei < 700 N/mm ²	$V_c = 100 \text{ m/min}$
M	rostfrei > 700 N/mm ²	$V_c = 80 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,03 \text{ mm}$
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,027 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,03 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 126 \text{ m/min}$