

Schnittdaten: STRX06005010-PREM

STRX060 05010 VHM-Eckenradiusfräser

Ø5Ø6h5x12x60; Z4; R1 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet; Freistellung Ø4,8x17

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 10 mm
	Schnittbreite	ae = 0,75 mm
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	Vc = 250 m/min
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	Vc = 200 m/min
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	Vc = 180 m/min
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	Vc = 160 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm ²	Vc = 140 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm ²	Vc = 120 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,06 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,055 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,06 mm
K	Gusseisen	Vc = 180 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 5 mm
	Schnittbreite	ae = 5 mm
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	Vc = 160 m/min
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	Vc = 140 m/min
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	Vc = 130 m/min
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	Vc = 100 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm ²	Vc = 100 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm ²	Vc = 80 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,03 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,027 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,03 mm
K	Gusseisen	Vc = 126 m/min