Schnittdaten: STRX06006010-PREM

STRX060 06010 VHM-Eckenradiusfräser

Ø6Ø6h5x14x60; Z4; R1 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet; Freistellung Ø5,8x20

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 12 mm
	Schnittbreite	ae = 0,9 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 = 0,07 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,065 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,07 mm
K	Gusseisen	Vc = 180 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 6 mm
	Schnittbreite	ae = 6 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 = 0,034 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,03 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,034 mm
K	Gusseisen	Vc = 126 m/min