# Schnittdaten: STRX07008003-PREM

STRX070 08003 VHM-Eckenradiusfräser

Ø8Ø8h5x19x70; Z4; R0,3 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet; Freistellung Ø7,8x25

## Umfangfräsen

| | | |
|---|---|---|
| | Schnitttiefe | ap = 16 mm |
| | Schnittbreite | ae = 1,2 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 = 0,08 mm |
| M | rostfrei - Vorschub pro Zahn | fz = 0,075 mm |
| K | Gusseisen - Vorschub pro Zahn | fz = 0,08 mm |
| K | Gusseisen | Vc = 180 m/min |

## Vollnutfräsen

| | | |
|---|---|---|
| | Schnitttiefe | ap = 8 mm |
| | Schnittbreite | ae = 8 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 = 0,04 mm |
| M | rostfrei - Vorschub pro Zahn | fz = 0,036 mm |
| K | Gusseisen - Vorschub pro Zahn | fz = 0,04 mm |
| K | Gusseisen | Vc = 126 m/min |