Schnittdaten: STRX08412005-PREM

STRX084 12005 VHM-Eckenradiusfräser

Ø12Ø12h5x26x84; Z4; R0,5 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet; Freistellung Ø11,7x35

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 24 mm
	Schnittbreite	ae = 1,8 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 = 0,095 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,09 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,095 mm
K	Gusseisen	Vc = 180 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 12 mm
	Schnittbreite	ae = 12 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 = 0,05 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,045 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,05 mm
K	Gusseisen	Vc = 126 m/min