Schnittdaten: STRXL10006005-PREM

STRXL100 06005 VHM-Eckenradiusfräser

Ø6Ø6h5x14x100; Z4; R0,5 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 12 mm
	Schnittbreite	ae = 0,9 mm
P	Stahl <750N/mm² (20 HRC)	Vc = 240 m/min
P	Stahl <1000N/mm² (32 HRC)	Vc = 190 m/min
P	Stahl <1400N/mm² (44 HRC)	Vc = 170 m/min
P	Stahl <1800N/mm² (52 HRC)	Vc = 150 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm²	Vc = 130 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm²	Vc = 110 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 = 171 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 12 mm
	Schnittbreite	ae = 12 mm
P	Stahl <750/mm² (20 HRC)	Vc = 150 m/min
P	Stahl <1000N/mm² (32 HRC)	Vc = 135 m/min
P	Stahl <1400N/mm² (44 HRC)	Vc = 120 m/min
P	Stahl <1800N/mm² (52 HRC)	Vc = 90 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm²	Vc = 90 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm²	Vc = 70 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 = 121,5 m/min