

Schnittdaten: STRXL12010010-PREM

STRXL120 10010 VHM-Eckenradiusfräser

Ø10Ø10h5x23x120; Z4; R1 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet

Umfangfräsen

| | | |
|---|---------------------------------------|----------------|
| | Schnitttiefe | ap = 20 mm |
| | Schnittbreite | ae = 1,5 mm |
| P | Stahl <750N/mm ² (20 HRC) | Vc = 240 m/min |
| P | Stahl <1000N/mm ² (32 HRC) | Vc = 190 m/min |
| P | Stahl <1400N/mm ² (44 HRC) | Vc = 170 m/min |
| P | Stahl <1800N/mm ² (52 HRC) | Vc = 150 m/min |
| M | rostfrei < 700 N/mm ² | Vc = 130 m/min |
| M | rostfrei > 700 N/mm ² | Vc = 110 m/min |
| P | Stahl - Vorschub pro Zahn | fz = 0,09 mm |
| M | rostfrei - Vorschub pro Zahn | fz = 0,085 mm |
| K | Gusseisen - Vorschub pro Zahn | fz = 0,09 mm |
| K | Gusseisen | Vc = 171 m/min |

Vollnutfräsen

| | | |
|---|---------------------------------------|------------------|
| | Schnitttiefe | ap = 20 mm |
| | Schnittbreite | ae = 20 mm |
| P | Stahl <750N/mm ² (20 HRC) | Vc = 150 m/min |
| P | Stahl <1000N/mm ² (32 HRC) | Vc = 135 m/min |
| P | Stahl <1400N/mm ² (44 HRC) | Vc = 120 m/min |
| P | Stahl <1800N/mm ² (52 HRC) | Vc = 90 m/min |
| M | rostfrei < 700 N/mm ² | Vc = 90 m/min |
| M | rostfrei > 700 N/mm ² | Vc = 70 m/min |
| P | Stahl - Vorschub pro Zahn | fz = 0,045 mm |
| M | rostfrei - Vorschub pro Zahn | fz = 0,04 mm |
| K | Gusseisen - Vorschub pro Zahn | fz = 0,045 mm |
| K | Gusseisen | Vc = 121,5 m/min |