

Schnittdaten: STRXL12012015-PREM

STRXL120 12015 VHM-Eckenradiusfräser

Ø12Ø12h5x26x120; Z4; R1,5 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 24 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 1,8 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 240 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 190 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 170 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 150 \text{ m/min}$
M	rostfrei < 700 N/mm ²	$V_c = 130 \text{ m/min}$
M	rostfrei > 700 N/mm ²	$V_c = 110 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,095 \text{ mm}$
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,09 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,095 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 171 \text{ m/min}$

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	$a_p = 24 \text{ mm}$
	Schnittbreite	$a_e = 24 \text{ mm}$
P	Stahl <750N/mm ² (20 HRC)	$V_c = 150 \text{ m/min}$
P	Stahl <1000N/mm ² (32 HRC)	$V_c = 135 \text{ m/min}$
P	Stahl <1400N/mm ² (44 HRC)	$V_c = 120 \text{ m/min}$
P	Stahl <1800N/mm ² (52 HRC)	$V_c = 90 \text{ m/min}$
M	rostfrei < 700 N/mm ²	$V_c = 90 \text{ m/min}$
M	rostfrei > 700 N/mm ²	$V_c = 70 \text{ m/min}$
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,05 \text{ mm}$
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,045 \text{ mm}$
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	$f_z = 0,05 \text{ mm}$
K	Gusseisen	$V_c = 121,5 \text{ m/min}$