

Schnittdaten: STRXL12014005-PREM

STRXL120 14005 VHM-Eckenradiusfräser

Ø14Ø14h5x30x120; Z4; R0,5 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet

Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 28 mm
	Schnittbreite	ae = 2,1 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 = 0,1 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,095 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,1 mm
K	Gusseisen	Vc = 171 m/min

Vollnutfräsen

	Schnitttiefe	ap = 28 mm
	Schnittbreite	ae = 28 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 = 0,06 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,055 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,055 mm
K	Gusseisen	Vc = 121,5 m/min