

# Schnittdaten: STRXL16020010-PREM

STRXL160 20010 VHM-Eckenradiusfräser

Ø20Ø20h5x42x160; Z4; R1 ; Helix 35°/38°; WETS-beschichtet

## Umfangfräsen

	Schnitttiefe	ap = 40 mm
	Schnittbreite	ae = 3 mm
P	Stahl <750N/mm <sup>2</sup> (20 HRC)	Vc = 240 m/min
P	Stahl <1000N/mm <sup>2</sup> (32 HRC)	Vc = 190 m/min
P	Stahl <1400N/mm <sup>2</sup> (44 HRC)	Vc = 170 m/min
P	Stahl <1800N/mm <sup>2</sup> (52 HRC)	Vc = 150 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc = 130 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm <sup>2</sup>	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 = 40 mm
	Schnittbreite	ae = 40 mm
P	Stahl <750N/mm <sup>2</sup> (20 HRC)	Vc = 150 m/min
P	Stahl <1000N/mm <sup>2</sup> (32 HRC)	Vc = 135 m/min
P	Stahl <1400N/mm <sup>2</sup> (44 HRC)	Vc = 120 m/min
P	Stahl <1800N/mm <sup>2</sup> (52 HRC)	Vc = 90 m/min
M	rostfrei < 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc = 90 m/min
M	rostfrei > 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc = 70 m/min
P	Stahl - Vorschub pro Zahn	fz = 0,08 mm
M	rostfrei - Vorschub pro Zahn	fz = 0,07 mm
K	Gusseisen - Vorschub pro Zahn	fz = 0,08 mm
K	Gusseisen	Vc = 121,5 m/min