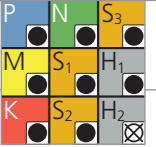


Typ C - Vorschlichten

v_c [m/min]
 f_z [mm]
 d_{eff} [mm]

ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

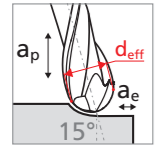
● Sehr gut geeignet | ◐ Gut geeignet | ○ bedingt geeignet | ✗ Nicht empfohlen



FRÄSEN MIT INTEGRIERTER KÜHLUNG | SCHNITTDATENÜBERSICHT

Table with columns: Werkstoffgruppe, Werkstoff, Wz. Nr., DIN, AISI/ASTM/UNS, and feed rates for diameters 0.3 mm to 8.0 mm. Includes rows for materials P, M, K, N, S1, S2, S3, H1, and H2.

Vorschlichten



- a_p = 0.25 x d_i (Ød_i ≤ 0.5 mm)
a_p = 0.5 x d_i (Ød_i > 0.5 mm)
a_e = 0.1 x d_i

Bearbeitungswinkel = 15°

