

VHM-Radiusfräser Z2, beschichtet

Bei den angegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, die für ein ap/ae bis maximal 0,04xD ausgelegt sind!

90

Werkstoff		D/Z	2	Z2	3	Z2	4	Z2	5	Z2	6	Z2	8	Z2	10	Z2	12	Z2
H	Stahl gehärtet HRC 48-57	VC/fz	150	0,05	150	0,06	150	0,07	150	0,09	150	0,11	150	0,12	150	0,13	150	0,14
		N/Vf	23885	2389	15924	1911	11943	1672	9554	1720	7962	1752	5971	1433	4777	1242	3981	1115
	HRC 58-68	VC/fz	120	0,04	120	0,05	120	0,06	120	0,075	120	0,095	120	0,1	120	0,11	120	0,12
		N/Vf	19108	1529	12739	1274	9554	1146	7643	1146	6369	1210	4777	955	3822	841	3185	764