

XXXX

VHM-Schaftfräser SPEEDCUT Gelbring

Schruppen Kontur Ap 1xD Ae 0,5xD

Bahnvorschub bei 3-schneidigen Werkzeugen um 20%
reduzieren.

*Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden!
Angaben sind für DIN lang!

58

		Art.-Nr.														VE	KS
Werkstoff	D/Z	4	Z4	6	Z4	8	Z4	10	Z4	12	Z4	16	Z4	20	Z4		
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	500	0,04	500	0,055	500	0,07	500	0,08	500	0,09	500	0,11	500	0,14		
	N/Vf	39800	4777	26540	4380	19900	4180	15920	3820	13270	3580	9950	3285	7960	3344		
Al Si <10%	VC/fz	475	0,04	475	0,055	475	0,07	475	0,08	475	0,09	475	0,11	475	0,14		
	VC/fz	37820	4540	25200	4160	18910	3970	15130	3630	12606	3400	9455	3120	7564	3176		
Cu, MS	VC/fz	160	0,03	160	0,04	160	0,06	160	0,075	160	0,08	160	0,09	160	0,11		
	VC/fz	12740	1146	8492	1020	6370	1146	5095	1146	4246	1020	3184	860	2547	840		