

Schafffräser Z3 VHM Typ WR

Die Schnittdaten gelten für eine Zustellung von maximal $a_p=1,0 \times D$ und $a_e=1,0 \times D$.

16

Art.-Nr.

KS

Werkstoff	D/Z	Ø3	Z3	Ø4	Z3	Ø5	Z3	Ø6	Z3	Ø8	Z3	Ø10	Z3	Ø12	Z3	Ø16	Z3	Ø20	Z3	
N	NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	430	0,024	430	0,032	430	0,04	430	0,048	430	0,064	430	0,08	430	0,096	430	0,128	430	0,16
	N/Vf	45624	3284	34218	3284	27374	3284	22812	3284	17109	3284	13687	3284	11406	3284	8554	3284	6843	3284	
	Al Si <10%	VC/fz	270	0,024	270	0,032	270	0,04	270	0,048	270	0,064	270	0,08	270	0,096	270	0,128	270	0,16
	N/Vf	28647	2062	21485	2062	17188	2062	14323	2062	10742	2062	8594	2062	7161	2062	5371	2062	4297	2062	
	Cu, MS	VC/fz	100	0,015	100	0,02	100	0,025	100	0,03	100	0,04	100	0,05	100	0,06	100	0,08	100	0,1
	N/Vf	10610	318	7957	318	6366	318	5305	477	3978	477	3183	477	2652	477	1989	477	1591	477	

Fortsetzung >