



VHM Fräser für Alu Z3 TiAlN beschichtet

Vollnuten Ap = 1xD

* Die Vorschubwerte müssen der Baulänge angepasst werden

*Angaben sind für Ausführung kurz

96

Werkstoff	D/Z	3	Z3	4	Z3	5	Z3	6	Z3	8	Z3	10	Z3	12	Z3	16	Z3	20	Z3
N NE-Metalle Al Knetleg.	VC/fz	500	0,03	500	0,04	500	0,05	500	0,06	500	0,04	500	0,08	500	0,1	500	0,12	500	0,14
	N/Vf	53062	4776	39797	6368	31837	7960	26531	9552	19899	6368	15919	12736	13266	15920	9950	19104	7960	22288
Al Si <10%	VC/fz	300	0,015	300	0,02	300	0,03	300	0,04	300	0,05	300	0,06	300	0,07	300	0,08	30	0,1
	N/Vf	31837	1433	23878	1911	19103	2866	15919	3821	11939	4776	9552	5732	7960	6687	5970	7642	478	956
Cu, MS	VC/fz	250	0,015	250	0,02	250	0,03	250	0,04	250	0,05	250	0,06	250	0,07	250	0,08	250	0,1
	N/Vf	26531	1194	19899	1592	15919	2388	13266	3184	9950	3980	7960	4776	6633	5572	4975	6368	3980	7960

Fortsetzung >