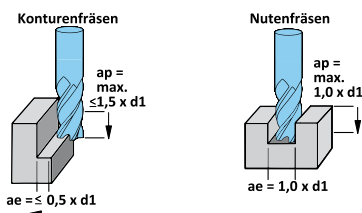


Hochleistungsfräser für Aluminium (Kurze Ausführung)

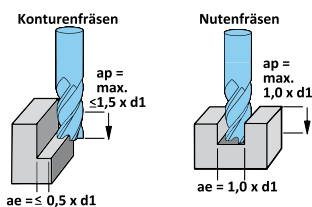
Werkstoff	Vc in m/min	Fräserdurchmesser (mm)					
		∅ 3	∅ 4	∅ 5	∅ 6	∅ 8	∅ 10
		Vorschub pro Zahn (mm)					
Aluminium	550	0,040	0,050	0,060	0,070	0,100	0,120
Kunststoff	430	0,080	0,100	0,120	0,140	0,200	0,240
Kupfer	300	0,040	0,050	0,060	0,070	0,100	0,120
Messing	350	0,040	0,050	0,060	0,070	0,100	0,120

Die angegebenen Vorschübe gelten für das Nutenfräsen. Bei Konturenbearbeitung können die Werte um 40% erhöht werden.



Hochleistungsfräser für Aluminium (Kurze Ausführung)

Werkstoff	Vc in m/min	Fräserdurchmesser (mm)				
		∅ 12	∅ 14	∅ 16	∅ 20	∅ 25
		Vorschub pro Zahn (mm)				
Aluminium	550	0,15	0,17	0,18	0,22	0,25
Kunststoff	430	0,30	0,34	0,36	0,44	0,46
Kupfer	300	0,15	0,17	0,18	0,22	0,25
Messing	350	0,15	0,17	0,18	0,22	0,25



Schaftfräser für Aluminium 2-4 Schneiden

Werkstoff	Vc in m/min	Fräserdurchmesser (mm)									
		∅ 3	∅ 4	∅ 5	∅ 6	∅ 8	∅ 10	∅ 12	∅ 16	∅ 16	∅ 20
		Vorschub pro Zahn (mm)									
Aluminium	400	0,030	0,040	0,045	0,060	0,075	0,090	0,12	0,135	0,15	0,19
Kunststoff	300	0,040	0,050	0,060	0,070	0,095	0,115	0,15	0,175	0,2	0,23
Kupfer	150	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,09	0,1	0,11
Messing	150	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,09	0,1	0,11

