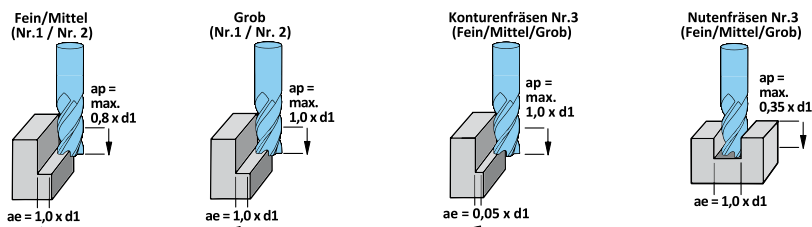


### Konturenfräser ( für Faserkunststoffe )

Werkstoff	Vc in m/min	Anwendung	Fräserdurchmesser (mm)				
			ø 2	ø 4	ø 6	ø 8	
			f = mm/U				
Plast	1.Duroplast	200-300	Fein ap=0,8 ae=1,0	0,200	0,400	0,600	0,800
	1.Hartholz	200-250	Mittel ap=0,8 ae=1,0	0,140	0,280	0,420	0,560
	1.Presskarton	200-250	Grob ap=1,0 ae=1,0	0,120	0,240	0,360	0,480
	2.Thermoplast	250-400	Fein ap=0,8 ae=1,0	0,160	0,320	0,480	0,640
	2.Polycarbonat	250-350	Mittel ap=0,8 ae=1,0	0,130	0,260	0,390	0,520
	2.NE-Werkstoffe	250-350	Grob ap=1,0 ae=1,0	0,100	0,200	0,300	0,400
	3.Faserverstärkte Kunststoffe / FRP	150-250	Fein- Kontur ap= 1,0 ae= 0,05	0,160	0,320	0,480	0,640
			Mittel- Kontur ap= 1,0 ae= 0,05	0,140	0,280	0,420	0,560
			Grob- Kontur ap= 1,0 ae= 0,05	0,120	0,240	0,360	0,480
				Fein- Nuten ap= 0,35 ae= 1,0	0,140	0,280	0,420
			Mittel- Nuten ap= 0,35 ae= 1,0	0,120	0,240	0,360	0,480
			Grob- Nuten ap= 0,35 ae= 1,0	0,100	0,200	0,300	0,400



### Konturenfräser ( für Faserkunststoffe )

Werkstoff	Vc in m/min	Anwendung	Fräserdurchmesser (mm)				
			ø 10	ø 12	ø 16	ø 20	
			f = mm/U				
Plast	1.Duroplast	200-300	Fein ap=0,8 ae=1,0	1,000	1,200	1,600	2,000
	1.Hartholz	200-250	Mittel ap=0,8 ae=1,0	0,700	0,840	1,120	1,400
	1.Presskarton	200-250	Grob ap=1,0 ae=1,0	0,600	0,720	0,960	1,200
	2.Thermoplast	250-400	Fein ap=0,8 ae=1,0	0,800	0,960	1,280	1,600
	2.Polycarbonat	250-350	Mittel ap=0,8 ae=1,0	0,650	0,780	1,040	1,300
	2.NE-Werkstoffe	250-350	Grob ap=1,0 ae=1,0	0,500	0,600	0,800	1,000
	3.Faserverstärkte Kunststoffe / FRP	150-250	Fein- Kontur ap= 1,0 ae= 0,05	0,800	0,960	1,280	1,600
			Mittel- Kontur ap= 1,0 ae= 0,05	0,700	0,840	1,120	1,400
			Grob- Kontur ap= 1,0 ae= 0,05	0,600	0,720	0,960	1,200
				Fein- Nuten ap= 0,35 ae= 1,0	0,700	0,840	1,120
			Mittel- Nuten ap= 0,35 ae= 1,0	0,600	0,720	0,960	1,200
			Grob- Nuten ap= 0,35 ae= 1,0	0,500	0,600	0,800	1,000

