

Anwendungsbeispiel

Material: GGG60
Werkzeug: HPC-Schruppfräser Ø 12,0 mm
Werkzeugaufnahme: Schrumpffutter

Schnittwerte:

$v_c = 140 \text{ m/min}$
 $f_z = 0,060 \text{ mm}$
 $v_f = 891 \text{ mm/min}$
 $n = 3715 \text{ U/min}$
 $a_p = 12 \text{ mm}$
 $a_e = 12 \text{ mm}$

Application example

material: GGG60
tool: HPC roughing end mill Ø 12,0 mm
tool holder: shrink fit

cutting data:

$v_c = 140 \text{ m/min}$
 $f_z = 0,060 \text{ mm}$
 $v_f = 891 \text{ mm/min}$
 $n = 3715 \text{ rev/min}$
 $a_p = 12 \text{ mm}$
 $a_e = 12 \text{ mm}$