Snijgegevensadvies voor Contourfrezen
Recommended cutting data for roughing tools

Materiaalomschrijving Ap=1xD ae=0,5xD	Treksterkte (Nm/mm)	Vc (m/min)	ø6 fz	ø8 fz	ø10	ø12	ø14	ø16	ø20
Gelegeerd staal	400-800	170	0,030	0,040	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140
R.V.S. austenitisch	>1200	150	0,030	0,040	0,070	0,090	0,110	0,130	0,150
R.V.S. martensitisch	>1200	160	0,040	0,050	0,070	0,090	0,100	0,130	0,150
Titaan	>1100	100	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200
Titaan	>1500	80	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200
Nickel	>1600	70	0,040	0,050	0,070	0,090	0,100	0,130	0,150
Hardox, Inconel, Waspaloy	>1300	50	0,060	0,060	0,080	0,100	0,120	0,150	0,200

Snijgegevensadvies voor Sleuffrezen
Recommended cutting data for roughing tools

Materiaalomschrijving Ap=1xDae=1xD	Treksterkte (Nm/mm)	Vc (m/min)	ø6 fz	ø8 fz	ø10	ø12	ø14	ø16	ø20
Gelegeerd staal	400-800	170	0,010	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
R.V.S. austenitisch	>1200	150	0,020	0,030	0,040	0,050	0,080	0,100	0,120
R.V.S. martensitisch	>1200	160	0,030	0,040	0,050	0,060	0,100	0,120	0,150
Titaan	>1100	100	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
Titaan	>1500	80	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
Nickel	>1600	70	0,040	0,060	0,070	0,100	0,120	0,150	0,200
Hardox, Inconel, Waspaloy	>1300	50	0,040	0,060	0,070	0,100	0,120	0,150	0,200