

Schnittwertempfehlung UNI Cut Entgratfräser

P1 bis 700 N/mm ²	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
	95	fz	0,028	0,036	0,047	0,058	0,068	0,095
P2 bis 850 N/mm ²	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
	80	fz	0,022	0,029	0,037	0,046	0,055	0,076
P3 bis 1.200 N/mm ²	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
	75	fz	0,018	0,023	0,03	0,037	0,044	0,061
M1 bis 850 N/mm ²	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
	60	fz	0,016	0,021	0,027	0,033	0,039	0,055
M2 bis 1.400 N/mm ²	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
	45	fz	0,015	0,019	0,024	0,03	0,035	0,049
K1 bis 500 N/mm ²	Vc	∅	6	8	10	12	16	20
	70	fz	0,028	0,036	0,047	0,058	0,068	0,095