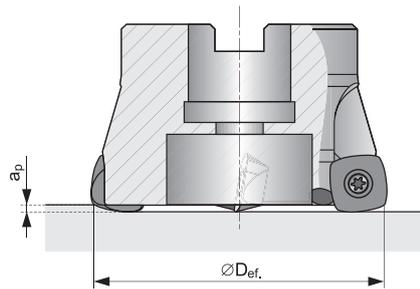


## Hochgeschwindigkeits (HFC)-Fräser



Formel zur Berechnung der Schnittgeschwindigkeit:

$$v_c = \frac{\pi \cdot D_{ef} \cdot n}{1000} \text{ [m.min}^{-1}\text{]}$$

Effektiver Durchmesser der Planfräser.

Fräserdurchmesser [mm]	WSP	Effektiver Durchmesser D <sub>ef</sub> in Relation zur Schnitttiefe a <sub>p</sub> in [mm]		
		a <sub>p</sub> = 0	a <sub>p</sub> = 0,5	a <sub>p</sub> = 1,0
25	ZDCW 09T304	11,6	21,0	23,7
32	ZDCW 09T304	18,7	27,9	30,7
40	ZDCW 09T304	27,7	35,9	38,7

Fräserdurchmesser [mm]	WSP	Effektiver Durchmesser D <sub>ef</sub> in Relation zur Schnitttiefe a <sub>p</sub> in [mm]			
		a <sub>p</sub> = 0	a <sub>p</sub> = 0,5	a <sub>p</sub> = 1,0	a <sub>p</sub> = 1,5
32	ZDEW 120408	14,5	24,7	28,0	30,1
40	ZDEW 120408	22,5	32,8	36,1	38,2
50	ZDEW 120408	32,5	42,9	46,1	48,3
63	ZDEW 120408	45,5	56,0	59,2	61,3
80	ZDEW 120408	62,5	73,0	76,2	78,3

Informationen für die CNC-Programmierung.

	WSP	R	t
		[mm]	[mm]
	ZDCW 09T304	2,27	0,52
	ZDEW 120408	3,52	0,64