



## GMO-Vitesse de coupe - Fraise ébavurer

Werkstoff	P	M	K	N	S	H bis 58 HRC	
Vc [m/min]	110	110	110	130	50*	45	
fz [mm/Z]	∅ 1,40 (EF15)	0,015	0,015	0,015	0,017	0,011	0,008
	∅ 1,90 (EF20)	0,015	0,015	0,015	0,017	0,011	0,008
	∅ 2,40 (EF25)	0,025	0,025	0,025	0,027	0,019	0,013
	∅ 2,85 (EF30)	0,040	0,040	0,040	0,047	0,030	0,020
	∅ 3,80 (EF40)	0,065	0,065	0,065	0,073	0,049	0,033
	∅ 4,80 (EF50)	0,072	0,072	0,072	0,080	0,054	0,036
	∅ 5,80 (EF60)	0,076	0,076	0,076	0,086	0,057	0,038

\* Je nach Legierung können abweichende Schnittgeschwindigkeiten gelten



25°  
Schneidenwinkel



45°  
Schneidenwinkel



25°/45°  
Schneidenwinkel



45°/45°  
Schneidenwinkel

