

### Schnittwertempfehlung UNI Mill Radiusfräser HPC

P1 bis 700 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	4	6	8	10	12	16	20
	240	fz	0,049	0,058	0,063	0,069	0,081	0,098	0,115
P2 bis 850 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	4	6	8	10	12	16	20
	180	fz	0,039	0,046	0,05	0,055	0,065	0,078	0,092
P3 bis 1.200 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	4	6	8	10	12	16	20
	150	fz	0,031	0,037	0,04	0,044	0,052	0,063	0,074
K1 bis 500 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	4	6	8	10	12	16	20
	150	fz	0,039	0,046	0,05	0,055	0,065	0,078	0,092
K2 bis 1.000 N/mm <sup>2</sup>	Vc	∅	4	6	8	10	12	16	20
	130	fz	0,031	0,037	0,04	0,044	0,052	0,063	0,074