

Materiaal groep	Vc m/min.	hm factor
N1	350-1000	1,00
N2	350-1000	0,80
N3	200-750	0,90
N4	200-750	1,00
N5	100-1000	1,00
N6	100-1000	



Schouderfrezen

d mm	Ap max xD	Ae max xD	start fz mm	hm mm
2,0	2,00	0,40	0,004	0,003
2,5	2,00	0,40	0,004	0,003
3,0	2,00	0,40	0,004	0,003
4,0	2,00	0,40	0,007	0,004
5,0	2,00	0,40	0,007	0,004
6,0	2,00	0,40	0,018	0,011
8,0	2,00	0,40	0,027	0,017
10,0	2,00	0,40	0,036	0,023
12,0	2,00	0,40	0,036	0,023
16,0	2,00	0,40	0,053	0,034
20,0	2,00	0,40	0,071	0,045



Sleuven frezen

d mm	Ap max xD	Ae max xD	start fz mm	hm mm
2,0	1,00	1,00	0,003	0,003
2,5	1,00	1,00	0,003	0,003
3,0	1,00	1,00	0,003	0,003
4,0	1,00	1,00	0,007	0,007
5,0	1,00	1,00	0,007	0,007
6,0	1,00	1,00	0,017	0,017
8,0	1,00	1,00	0,025	0,025
10,0	1,00	1,00	0,034	0,034
12,0	1,00	1,00	0,034	0,034
16,0	1,00	1,00	0,050	0,050
20,0	1,00	1,00	0,067	0,067



Spiebaan frezen

Snijgegevens zijn voor de neerwaartse beweging. Voor zijwaartse beweging dubbele waarden gebruiken.

d mm	Ap max xD	Ae max xD	start fz mm	hm mm
2,0	1,00	1,00	0,002	0,002
2,5	1,00	1,00	0,002	0,002
3,0	1,00	1,00	0,002	0,002
4,0	1,00	1,00	0,004	0,004
5,0	1,00	1,00	0,004	0,004
6,0	1,00	1,00	0,009	0,009
8,0	1,00	1,00	0,014	0,014
10,0	1,00	1,00	0,018	0,018
12,0	1,00	1,00	0,018	0,018
16,0	1,00	1,00	0,027	0,027
20,0	1,00	1,00	0,036	0,036



Induikend frezen

d mm	Ap max xD	Ae max xD	start fz mm	hm mm
2,0	1,00	1,00	0,002	0,002
2,5	1,00	1,00	0,002	0,002
3,0	1,00	1,00	0,002	0,002
4,0	1,00	1,00	0,004	0,004
5,0	1,00	1,00	0,004	0,004
6,0	1,00	1,00	0,009	0,009
8,0	1,00	1,00	0,014	0,014
10,0	1,00	1,00	0,018	0,018
12,0	1,00	1,00	0,018	0,018
16,0	1,00	1,00	0,027	0,027
20,0	1,00	1,00	0,036	0,036



Helicoïdaal frezen

d mm	Ap max xD	Ae max xD	start fz mm	hm mm
2,0	0,10	0,40	0,008	0,005
2,5	0,10	0,40	0,008	0,005
3,0	0,10	0,40	0,008	0,005
4,0	0,10	0,40	0,015	0,009
5,0	0,10	0,40	0,015	0,009
6,0	0,10	0,40	0,038	0,024
8,0	0,10	0,40	0,056	0,035
10,0	0,10	0,40	0,075	0,047
12,0	0,10	0,40	0,075	0,047
16,0	0,10	0,40	0,113	0,071
20,0	0,10	0,40	0,150	0,095