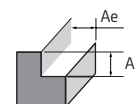
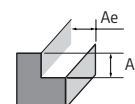


SE 60 Schnittdatenempfehlung



Mehrzahnfräser, 5 Schneider

Scheiben fräsen	P03		H01		H02	
Werkstück Material	Vorgehärteter Stahl		Gehärtete Stähle			
Eigenschaften	35 ≤ HRC < 45		45 ≤ HRC < 52		53 ≤ HRC ≤ 68	
Schnitttiefe ,Ap (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Schnittbreite ,Ae (mm)	0.10 × D		0.05 × D		0.05 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
6	200	0.027	150	0.026	110	0.019
8		0.038		0.038		0.028
10		0.052		0.054		0.040
12		0.068		0.075		0.055
16		0.085		0.091		0.066
20		0.098		0.104		0.078



Mehrzahnfräser, 7 Schneider

Scheiben fräsen	P03		H01		H02	
Werkstück Material	Vorgehärteter Stahl		Gehärtete Stähle			
Eigenschaften	35 ≤ HRC < 45		45 ≤ HRC < 52		53 ≤ HRC ≤ 68	
Schnitttiefe ,Ap (mm)	1.00 × D		1.00 × D		1.00 × D	
Schnittbreite ,Ae (mm)	0.10 × D		0.05 × D		0.05 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
8	200	0.028	150	0.028	110	0.021
10		0.038		0.040		0.029
12		0.049		0.055		0.040
16		0.061		0.066		0.048
20		0.071		0.076		0.057



Empfohlene Schnittparameter

Hinweis: Die empfohlenen Schnittparameter dienen nur als Referenz. Diese ändern sich bei verschiedenen Schnittbedingungen.

MATERIALGRUPPE

		
	Materialgruppe	Material Group
N01	Aluminiumlegierungen, Si < 9%	Aluminium wrought alloy, Si < 9%
N02	Aluminiumguss, Si ≥ 9%	Aluminium cast alloy, Si ≥ 9%
N03	Kupferlegierungen	Copper alloy
K01	Grauguss	Grey cast iron
K02	Gusseisen	Ductile cast iron
P01	Kohlenstoffstähle	Carbon steel
P02	Stahllegierungen	Alloy steel
P03	Vorgehärtete Stähle, 35 ≤ HRC ≤ 45	Prehardened steel, 35 ≤ HRC ≤ 45
M01	Rostfreie Stähle <35 HR	Stainless steel, high machinability
M02	Rostfreie Stähle ≥35 HRC	Stainless steel, low machinability
S01	Titanlegierungen	Titanium alloy
S02	Nickellegierungen	Nickel alloy
S03	Kobaltlegierungen	Cobalt alloy
H01	Gehärtete Stähle, 45 ≤ HRC < 52	Hardened steel, 45 ≤ HRC < 52
H02	Gehärtete Stähle, ≥ 52 HR	Hardened steel, ≥ 52HRC
O01	Thermoplaste	Thermoplastics
O02	Grafit	Graphite