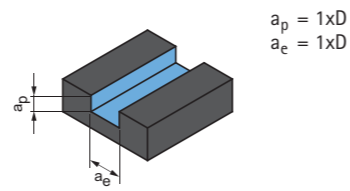


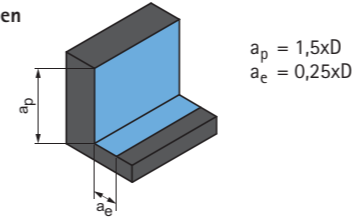
Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

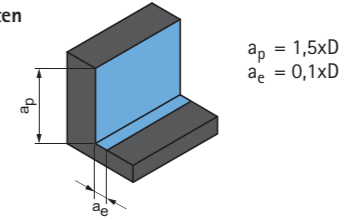
Nutfräsen



Schruppen



Schlichten



OptiMill-Composite-Speed-Plus, unbeschichtet | SCM982, 992

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Kühlung			v _c [m/min]	f _z [mm]							v _c [m/min]	f _z [mm]							v _c [m/min]	f _z [mm]							
			MMS/Luft	Trocken	KSS		Fräserdurchmesser [mm]								Fräserdurchmesser [mm]								Fräserdurchmesser [mm]							
							4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
N N4	N4.1	Kunststoff, Thermoplaste	✓	✓	✓																									
	N4.2	Kunststoff, Duroplaste	✓	✓	✓	125	0,020	0,029	0,038	0,045	0,052	0,063	0,072	190	0,029	0,041	0,053	0,063	0,072	0,089	0,101	230	0,040	0,057	0,073	0,088	0,101	0,123	0,141	
	N4.3	Kunststoff, Schaumstoffe	✓	✓																										
C C1	C1.1	Kunststoffmatrix, Aramidfaserverstärkt (AFK)	✓	✓	✓																									
	C1.2	Kunststoffmatrix (duroplastisch), CFK/GFK	✓	✓	✓	120	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	200	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	295	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	
	C1.3	Kunststoffmatrix (thermoplastisch), CFK/GFK	✓	✓	✓	80	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	135	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	195	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	
	C2	C2.1	Kohlenstoffmatrix, Kohlenstofffaserverstärkt (CFC)	✓	✓	✓	120	0,018	0,023	0,027	0,031	0,033	0,037	0,038	200	0,018	0,023	0,027	0,031	0,033	0,037	0,038	295	0,018	0,023	0,027	0,031	0,033	0,037	0,038
		C4.1	Sandwichkonstruktion, Wabenkern (Honeycomb)	✓	✓		165	0,012	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,024	270	0,012	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,024	395	0,012	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,024
	C4	C4.2	Sandwichkonstruktion, Schaumkern	✓	✓		125	0,019	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,041	200	0,019	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,041	300	0,019	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,041

OptiMill-Composite-Speed-Plus, beschichtet | SCM980, 990

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/ Härte [N/mm²] [HRC]	Kühlung			v _c [m/min]	f _z [mm]							v _c [m/min]	f _z [mm]							v _c [m/min]	f _z [mm]							
			MMS/Luft	Trocken	KSS		Fräserdurchmesser [mm]								Fräserdurchmesser [mm]								Fräserdurchmesser [mm]							
							4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00		4,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
C C1	C1.1	Kunststoffmatrix, Aramidfaserverstärkt (AFK)	✓	✓	✓																									
	C1.2	Kunststoffmatrix (duroplastisch), CFK/GFK	✓	✓	✓	145	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	240	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	355	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	
	C1.3	Kunststoffmatrix (thermoplastisch), CFK/GFK	✓	✓	✓	100	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	160	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	235	0,021	0,026	0,031	0,035	0,038	0,042	0,043	
	C2	C2.1	Kohlenstoffmatrix, Kohlenstofffaserverstärkt (CFC)	✓	✓	✓	145	0,018	0,023	0,027	0,031	0,033	0,037	0,038	240	0,018	0,023	0,027	0,031	0,033	0,037	0,038	355	0,018	0,023	0,027	0,031	0,033	0,037	0,038
		C4.1	Sandwichkonstruktion, Wabenkern (Honeycomb)	✓	✓		195	0,012	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,024	325	0,012	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,024	480	0,012	0,015	0,017	0,019	0,021	0,023	0,024
	C4	C4.2	Sandwichkonstruktion, Schaumkern	✓	✓		150	0,019	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,041	245	0,019	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,041	360	0,019	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,041

* MAPAL Zerspanungsgruppen

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.