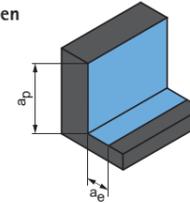


Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Schruppen



Nächste Seite:
Schichten

OptiMill-Hardened | SCM102, 103

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			a _p [mm] in % vom D	a _e [mm] in % vom D	v _c [m/min]	f _z [mm]								
			MMS/Luft	Trocken	KSS				Fräserdurchmesser [mm]								
									4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	
P	P1.1	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 700	✓	✓	✓	50	8	180 - 200	0,032	0,040	0,048	0,055	0,075	0,095	0,110	0,140
	P1.2	Bau-, Automaten-, Einsatz- und Vergütungsstähle, unlegiert	< 1.200	✓	✓	✓	50	8	160 - 180	0,030	0,038	0,046	0,052	0,071	0,090	0,105	0,133
	P2.1	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 900	✓	✓	✓	50	8	170 - 190	0,032	0,040	0,048	0,055	0,075	0,095	0,110	0,140
	P2.2	Nitrier-, Einsatz- und Vergütungsstähle, legiert	< 1.400	✓	✓	✓	50	8	150 - 170	0,030	0,038	0,046	0,052	0,071	0,090	0,105	0,133
	P3.1	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 800	✓	✓	✓	50	8	170 - 190	0,032	0,040	0,048	0,055	0,075	0,095	0,110	0,140
	P3.2	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.000	✓	✓	✓	50	7	150 - 170	0,030	0,038	0,046	0,052	0,071	0,090	0,105	0,133
	P3.3	Werkzeug-, Wälzlager-, Feder- und Schnellarbeitsstähle**	< 1.500	✓	✓	✓	50	7	130 - 150	0,027	0,034	0,041	0,047	0,064	0,081	0,094	0,119
	P4.1	Rostfreie Stähle, ferritisch und martensitisch		✓		✓	50	7	130 - 150	0,027	0,034	0,041	0,047	0,064	0,081	0,094	0,119
	P5.1	Stahlguss		✓		✓	50	7	130 - 150	0,027	0,034	0,041	0,047	0,064	0,081	0,094	0,119
	P6.1	Rostfreier Stahlguss, ferritisch und martensitisch		✓		✓	50	8	140 - 160	0,029	0,036	0,043	0,050	0,068	0,086	0,099	0,126
H	H1.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 44	✓	✓		50	2	100 - 125	0,027	0,034	0,041	0,047	0,064	0,081	0,094	0,119
	H1.2	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 55	✓	✓		50	1,5	80 - 100	0,022	0,028	0,034	0,039	0,053	0,067	0,077	0,098
	H2.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 60	✓			50	1,2	60 - 80	0,019	0,024	0,029	0,033	0,045	0,057	0,066	0,084

* MAPAL Zerspanungsgruppen

** Wenn die Legierungsbestandteile Cr, Mo, Ni, V, W in Summe > 8 %, dann die nächst höhere MAPAL Zerspanungsgruppe wählen.

Die angegebenen Arbeitswerte sind Richtwerte.

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