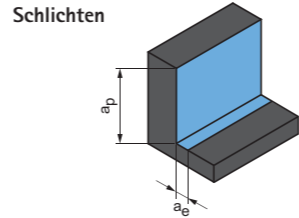


# Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit



## OptiMill-Hardened-Finish | SCM104

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm <sup>2</sup> ] [HRC]	Kühlung			a <sub>p</sub> [mm] in % vom D	a <sub>e</sub> [mm] in % vom D	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]										
			Trocken	Luft/MMS	KSS				Fräserdurchmesser [mm]										
									4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	14,00	16,00	18,00	20,00	
H1	H1.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 44	✓	✓		100	1,5	<b>110 - 130</b>	0,021	0,026	0,034	0,043	0,055	0,064	0,077	0,089	0,100	0,111
	H1.2	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 55	✓	✓		100	1,2	<b>90 - 115</b>	0,018	0,021	0,028	0,035	0,046	0,053	0,063	0,074	0,082	0,092
H2	H2.1	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 60		✓		100	0,8	<b>80 - 100</b>	0,015	0,018	0,024	0,030	0,039	0,045	0,054	0,063	0,071	0,079
	H2.2	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 65		✓		100	0,6	<b>70 - 90</b>	0,013	0,015	0,020	0,025	0,033	0,038	0,045	0,053	0,059	0,066
	H2.3	Gehärteter Stahl/Stahlguss	< 68		✓		100	0,4	<b>60 - 85</b>	0,010	0,012	0,016	0,020	0,026	0,030	0,036	0,042	0,047	0,052
H3	H3.1	Verschleißbeständiger Guss/Hartguss, GJN		✓	✓		100	0,8	<b>80 - 100</b>	0,015	0,018	0,024	0,030	0,039	0,045	0,054	0,063	0,071	0,079

Schichten

\* 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.