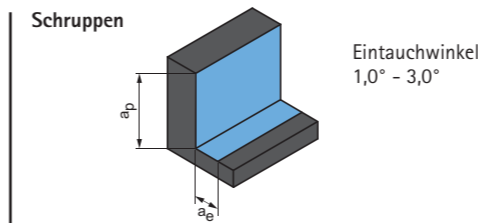


Schnittwertempfehlung für Kugelfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit



OptiMill-3D-BN-Graphite-MT | MBN112

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			a _p [mm]	a _e [mm]	v _c [m/min]	f _z [mm]						
			Trocken	Luft/MMS	KSS				Fräserdurchmesser [mm]						
									4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
N N3	N3.1 Graphit, > 8 µm		✓	✓	✓	1xD	0,2xD	500-600	0,250	0,280	0,300	0,350	0,380	0,400	0,450
	N3.2 Graphit, ≤ 8 µm		✓	✓	✓	1xD	0,2xD	400-500	0,250	0,280	0,300	0,350	0,380	0,400	0,450

* MAPAL Zerspanungsgruppen

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