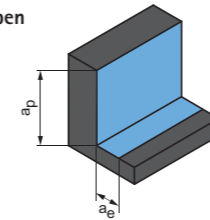


# Schnittwertempfehlung für Kugelfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Schruppen



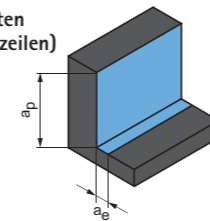
Eintauchwinkel  
1,0° - 3,0°

OptiMill-3D-BN-Graphite | MBN110, 111

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm <sup>2</sup> ] [HRC]	Kühlung			a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]																	
			Trocken	Luft/MMS	KSS				Fräserdurchmesser [mm]																	
									0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00	1,20	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
N N3	N3.1 Graphit, > 8 μm		✓	✓	✓	0,2xD	0,3xD	500-600	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180
	N3.2 Graphit, ≤ 8 μm		✓	✓	✓	0,2xD	0,3xD	400-500	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180

Nächste Tabelle:  
Schichten (3D, Abzeilen)

Schichten  
(3D, Abzeilen)



OptiMill-3D-BN-Graphite | MBN110, 111

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm <sup>2</sup> ] [HRC]	Kühlung			a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]																	
			Trocken	Luft/MMS	KSS				Fräserdurchmesser [mm]																	
									0,20	0,30	0,40	0,50	0,60	0,80	1,00	1,20	1,50	2,00	3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00
N N3	N3.1 Graphit, > 8 μm		✓	✓	✓	0,015xD	0,025xD	700-800	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180
	N3.2 Graphit, ≤ 8 μm		✓	✓	✓	0,015xD	0,025xD	600-700	0,011	0,013	0,016	0,018	0,019	0,020	0,022	0,030	0,038	0,045	0,057	0,062	0,082	0,090	0,102	0,120	0,155	0,180

\* MAPAL Zerspanungsgruppen

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