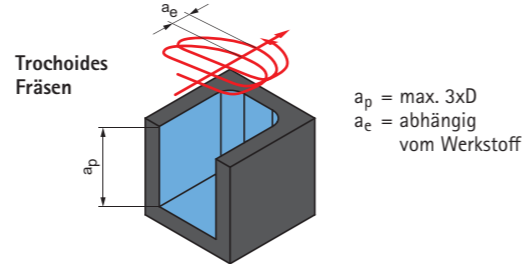


Schnittwertempfehlung für Trochoidfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit



OptiMill-Tro-Titan | SCM630

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			v _c [m/min]	f _z [mm] in % vom D	a _e [mm] in % vom D	h _m max. [mm] in % vom D	Bearbeitungsbeispiel
			MMS/Luft	Trocken	KSS					
S	S1.1	Titan, Titanlegierungen	< 400		✓	110 - 170	0,65 - 1,3	6 - 12	0,52 - 0,6	TiAl6V4 ø = 12 mm v _c = 140 m/min f _z = 0,09 mm a _e = 1,2 mm a _p = 30 mm
	S2.1	Titan, Titanlegierungen	< 1.200		✓	90 - 150	0,6 - 1,2	5 - 10	0,46 - 0,56	
	S2.2	Titan, Titanlegierungen	> 1.200		✓	70 - 130	0,4 - 1,0	5 - 10	0,42 - 0,54	
	S3.1	Nickel, unlegiert und legiert	< 900		✓	60 - 120	0,4 - 1,0	5 - 10	0,4 - 0,52	
	S3.2	Nickel, unlegiert und legiert	> 900		✓	50 - 100	0,3 - 0,9	5 - 10	0,4 - 0,52	
	S4.1	Hochwarmfeste Superlegierung, Ni-, Co-, und Fe-basiert			✓	35 - 90	0,3 - 0,8	4 - 8	0,38 - 0,46	
S5.1	Wolfram- und Molybdänlegierungen			✓	35 - 90	0,3 - 0,8	4 - 8	0,38 - 0,46		

Hinweis:
 Beim Trochoidfräsen verändern sich die angegebenen Schnittbedingungen während des Bearbeitungsprozesses. Dies ist auch abhängig von der verwendeten CAM-Software sowie der Bearbeitungsstellung des Werkzeugs im Werkstück. Vorschub und Eingriffsbreite bzw. Eingriffswinkel ändern sich während der Bearbeitung ständig, um je nach Kontur eine möglichst konstante Spanmittendicke zu erzielen.

* MAPAL Zerspanungsgruppen

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