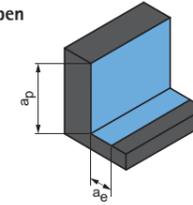


Schnittwertempfehlung für Eckfräser

Vorschub und Schnittgeschwindigkeit

Schruppen



OptiMill-Graphite-MT | SCM105, 106

MZG*	Werkstoff	Festigkeit/Härte [N/mm ²] [HRC]	Kühlung			a_p [mm]	a_e [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]						
			MMS/Luft	Trocken	KSS				Fräserdurchmesser [mm]						
									3,00	4,00	5,00	6,00	8,00	10,00	12,00
N N3	N3.1 Graphit, > 8 μm		✓		✓	1xD	0,4xD	500-600	0,200	0,250	0,280	0,300	0,350	0,380	0,400
	N3.2 Graphit, \leq 8 μm		✓		✓	1xD	0,4xD	400-500	0,200	0,250	0,280	0,300	0,350	0,380	0,400

* MAPAL Zerspanungsgruppen

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