

Schnittdatenempfehlung Pulvermetall-Fräser



Schaftfräser Pulvermetall | Powder Metal End Mills

SPPW-IDs: 574430 + 574530

| Dc - Ø | | [P] Stahl | | [M] Inox | | [K] Guss | [S] Ti-Ni-Co | | | [O] Plast |
|-----------|-----------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---------------|
| | | P 1.3 | P 1.5 | M 2.2 | M 2.3 | K 3.3 | S 4.1 | S 4.2 | S 5 | O 1.1 |
| | vc | 45-75 | 20-35 | 20-35 | 30-45 | 35-65 | 30-45 | 30-45 | 30-45 | 90-150 |
| 6 | fz | 0,030 | 0,025 | 0,025 | 0,025 | 0,030 | 0,042 | 0,042 | 0,042 | 0,030 |
| 8 | fz | 0,035 | 0,030 | 0,030 | 0,030 | 0,035 | 0,062 | 0,062 | 0,062 | 0,035 |
| 10 | fz | 0,058 | 0,052 | 0,052 | 0,052 | 0,058 | 0,077 | 0,077 | 0,077 | 0,058 |
| 12 | fz | 0,069 | 0,052 | 0,052 | 0,052 | 0,069 | 0,092 | 0,092 | 0,092 | 0,069 |
| 16 | fz | 0,115 | 0,075 | 0,075 | 0,075 | 0,115 | 0,127 | 0,127 | 0,127 | 0,115 |
| 20 | fz | 0,115 | 0,075 | 0,075 | 0,075 | 0,115 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,115 |
| 25 | fz | 0,115 | 0,075 | 0,075 | 0,075 | 0,115 | 0,150 | 0,150 | 0,150 | 0,115 |

| Eck/Konturfräsen Contouring | | | Nutfräsen Slotting | |
|--------------------------------|-----------------|-----------|-----------------------|-----------|
| ap max. | ae max. | Korrektur | ap max. | Korrektur |
| 1,5 x Dc | 0,3 x Dc | -40% | 1,0x Dc | -60% |
| | 0,1 x Dc | Tabelle | | |
| 3 x Dc | 0,3 x Dc | -50% | | |
| | 0,1 x Dc | Tabelle | | |

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.

These recommendations are indicative values only.