

Schnittdatenempfehlung

Multi-V



Multi-V: Anbohren - Fasen - Bohren | Spotting - Chamfering - Drilling

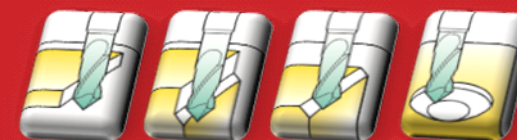
SPPW-IDs: 668090-668089-668088-668095-668092-668040-678090-678089-678088-678095-678092-678040

| Dc - Ø | | [P] Stahl | | | | [H] HRC-Stahl | [M] Inox | [K] Guss | [S] Ti-Ni-Co | [N] NE-Metalle | | [O] Plast |
|--------|----------|-----------|-------|-----------|-----------|---------------|-----------|-----------|--------------|----------------|-----------|-----------|
| | | P 1.1 | P 1.2 | P 1.3-1.4 | P 1.5-1.7 | H 6.1 | M 2.2-2.3 | K 3.1-3.2 | S 4+S 5 | N 1.3 | N 2.2-2.4 | O 1.1 |
| | vc blank | 70 | 40 | 35 | 30 | | | 30 | | 150 | 80 | 150 |
| | vc X.Cut | | 60 | 40 | 35 | 18 | 30 | 40 | 25-30 | | | |
| 2 | fz | 0,025 | 0,025 | 0,023 | 0,022 | 0,020 | 0,020 | 0,023 | 0,020 | 0,025 | 0,050 | 0,025 |
| 4 | fz | 0,050 | 0,050 | 0,045 | 0,043 | 0,040 | 0,040 | 0,045 | 0,040 | 0,050 | 0,100 | 0,050 |
| 6 | fz | 0,080 | 0,080 | 0,070 | 0,065 | 0,060 | 0,060 | 0,070 | 0,060 | 0,090 | 0,150 | 0,090 |
| 8 | fz | 0,140 | 0,140 | 0,120 | 0,110 | 0,100 | 0,100 | 0,120 | 0,100 | 0,150 | 0,250 | 0,150 |
| 10 | fz | 0,140 | 0,140 | 0,120 | 0,110 | 0,100 | 0,100 | 0,120 | 0,100 | 0,200 | 0,300 | 0,200 |
| 12 | fz | 0,190 | 0,190 | 0,180 | 0,160 | 0,150 | 0,150 | 0,180 | 0,150 | 0,200 | 0,300 | 0,200 |
| 16 | fz | 0,240 | 0,240 | 0,220 | 0,210 | 0,200 | 0,200 | 0,220 | 0,200 | 0,270 | 0,350 | 0,270 |
| 20 | fz | 0,280 | 0,280 | 0,280 | 0,250 | 0,240 | 0,240 | 0,280 | 0,240 | 0,350 | 0,450 | 0,350 |

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

These recommendations are indicative values only.

Schnittdatenempfehlung Multi-V



Multi-V: Zirkularfräsen - Gravieren - Konturfräsen - Konturfasen | Interpolation - Engraving - Contouring - Chamfering
 SPPW-IDs: 668090-668089-668088-668095-668092-668040-678090-678089-678088-678095-678092-678040

| Dc - Ø | | [P] Stahl | | | | [H] HRC-Stahl | [M] Inox | [K] Guss | [S] Ti-Ni-Co | [N] NE-Metalle | | [O] Plast |
|-----------|-----------------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------------|-----------|-----------|--------------|----------------|-----------|------------|
| | | P 1.1 | P 1.2 | P 1.3-1.4 | P 1.5-1.7 | H 6.1 | M 2.2-2.3 | K 3.1-3.2 | S 4+S 5 | N 1.3 | N 2.2-2.4 | O 1.1 |
| | vc blank | 70 | 40 | 35 | 30 | | | 30 | | 150 | 80 | 150 |
| | vc X.Cut | | 60 | 40 | 35 | 18 | 30 | 40 | 25-30 | | | |
| 2 | fz | 0,004 | 0,004 | 0,004 | 0,004 | 0,003 | 0,004 | 0,004 | 0,003 | 0,004 | 0,005 | 0,006 |
| 4 | fz | 0,008 | 0,008 | 0,008 | 0,008 | 0,007 | 0,008 | 0,008 | 0,007 | 0,008 | 0,010 | 0,012 |
| 6 | fz | 0,014 | 0,013 | 0,013 | 0,013 | 0,012 | 0,013 | 0,013 | 0,012 | 0,014 | 0,015 | 0,015 |
| 8 | fz | 0,025 | 0,025 | 0,025 | 0,025 | 0,024 | 0,025 | 0,025 | 0,024 | 0,025 | 0,030 | 0,035 |
| 10 | fz | 0,025 | 0,025 | 0,025 | 0,025 | 0,024 | 0,025 | 0,025 | 0,024 | 0,025 | 0,030 | 0,035 |
| 12 | fz | 0,040 | 0,040 | 0,036 | 0,036 | 0,034 | 0,036 | 0,040 | 0,034 | 0,040 | 0,045 | 0,050 |
| 16 | fz | 0,052 | 0,052 | 0,050 | 0,050 | 0,048 | 0,050 | 0,052 | 0,048 | 0,052 | 0,050 | 0,053 |
| 20 | fz | 0,065 | 0,062 | 0,060 | 0,060 | 0,058 | 0,060 | 0,062 | 0,058 | 0,065 | 0,065 | 0,070 |

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

These recommendations are indicative values only.

Schnittdatenempfehlung

Multi-V



Multi-V: V-Nut-Fräsen | V-Slotting

SPPW-IDs: 668090-668089-668088-668095-668092-668040-678090-678089-678088-678095-678092-678040

| Dc - Ø | | [P] Stahl | | | | [H] HRC-Stahl | [M] Inox | [K] Guss | [S] Ti-Ni-Co | [N] NE-Metalle | | [O] Plast |
|--------|----------|-----------|-------|-----------|-----------|---------------|-----------|-----------|--------------|----------------|-----------|-----------|
| | | P 1.1 | P 1.2 | P 1.3-1.4 | P 1.5-1.7 | H 6.1 | M 2.2-2.3 | K 3.1-3.2 | S 4+S 5 | N 1.3 | N 2.2-2.4 | O 1.1 |
| | vc blank | 70 | 40 | 35 | 30 | | | 30 | | 150 | 80 | 150 |
| | vc X.Cut | | 60 | 40 | 35 | 18 | 30 | 40 | 25-30 | | | |
| 2 | fz | 0,003 | 0,003 | 0,002 | 0,002 | 0,015 | 0,002 | 0,002 | 0,015 | 0,004 | 0,040 | 0,005 |
| 4 | fz | 0,005 | 0,005 | 0,004 | 0,004 | 0,030 | 0,004 | 0,004 | 0,030 | 0,008 | 0,080 | 0,010 |
| 6 | fz | 0,008 | 0,008 | 0,006 | 0,006 | 0,050 | 0,006 | 0,006 | 0,050 | 0,013 | 0,010 | 0,015 |
| 8 | fz | 0,014 | 0,014 | 0,012 | 0,012 | 0,100 | 0,012 | 0,012 | 0,100 | 0,023 | 0,017 | 0,025 |
| 10 | fz | 0,019 | 0,019 | 0,012 | 0,012 | 0,100 | 0,012 | 0,012 | 0,100 | 0,023 | 0,017 | 0,025 |
| 12 | fz | 0,019 | 0,019 | 0,017 | 0,017 | 0,130 | 0,017 | 0,017 | 0,130 | 0,030 | 0,020 | 0,033 |
| 16 | fz | 0,025 | 0,025 | 0,020 | 0,020 | 0,180 | 0,020 | 0,020 | 0,180 | 0,042 | 0,030 | 0,045 |
| 20 | fz | 0,030 | 0,030 | 0,027 | 0,027 | 0,250 | 0,027 | 0,027 | 0,250 | 0,050 | 0,040 | 0,056 |

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

These recommendations are indicative values only.