

Schnittdatenempfehlung Honeycomb

Schafffräser VHM für Wabenverbund | Carbide Honeycomb Cutters SPPW-IDs: 751077 - 751078

Werkstoff	Referenz	Operation	n (1/min)	vf (m/min)	ap (mm)
N Honeycomb- Aluminium	751077	alle	12000 - 16000	1,5 - 4,0	5,0 - 30,0
	751078	schruppen	14000 - 22000	1,5 - 5,0	5,0 - 30,0
		schlichten	14000 - 22000	1,5 - 5,0	2,0 - 4,0
O Honeycomb- Aramidwabe	751077	alle	16000 - 25000	1,5 - 8,0	5,0 - 30,0
	751078	schruppen	16000 - 25000	1,5 - 8,0	5,0 - 30,0
		schlichten	16000 - 25000	1,5 - 8,0	4,0
S Honeycomb- Titanwabe	751077	alle	12000 - 14000	1,5 - 2,0	5,0 - 30,0
	751078	schruppen	12000 - 14000	1,5 - 2,0	5,0 - 30,0
		schlichten	12000 - 14000	1,5 - 2,0	4,0

Hinweise:

Bei höherer Wabenkerndichte, einen niedrigeren Vorschub wählen.

Bei geringer Wabendichte eine niedrigere Zustellung "ap" wählen, um das Kollabieren der Zellwände zu verhindern

Bei größerer Zellenbreite, einen niedrigeren Vorschub wählen

Dies sind Schnittdatenempfehlungen und müssen der Maschinenumgebung sowie dem Verhältnis Werkzeug-Ø und Wabe angepasst werden.