

Schnittdatenempfehlung HPC - HRC



HPC-HRC Fräser - schruppen | HPC-HRC Carbide Mills - roughing
SPPW-IDs: 757420 - 757424 - 757425

Dc - Ø		[P] Stahl		[H] HRC-Stahl	[K] Guss	[S] Ti-Ni-Co
		P 1.3+P 1.5	P 1.5-P 1.7	H 6.1	K 3.2	S 5+S 4.2
	vc	180	180	50	150	50
3	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
4	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
5	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
6	fz	0,050	0,050	0,030	0,050	0,030
8	fz	0,055	0,055	0,033	0,055	0,030
10	fz	0,080	0,080	0,040	0,080	0,035
12	fz	0,085	0,085	0,045	0,085	0,035
16	fz	0,091	0,091	0,051	0,091	0,040
20	fz	0,104	0,104	0,060	0,104	0,045

HPC-HRC Fräser - schlichten | HPC-HRC Carbide Mills - finishing
SPPW-IDs: 757420 - 757424 - 757425

Dc - Ø		[P] Stahl		[H] HRC-Stahl	[K] Guss	[S] Ti-Ni-Co
		P 1.3+P 1.5	P 1.5-P 1.7	H 6.1	K 3.2	S 5+S 4.2
	vc	190	190	55	180	55
3	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
4	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
5	fz	0,040	0,040	0,028	0,040	0,025
6	fz	0,050	0,050	0,030	0,050	0,030
8	fz	0,055	0,055	0,033	0,055	0,030
10	fz	0,080	0,080	0,040	0,080	0,035
12	fz	0,085	0,085	0,045	0,085	0,035
16	fz	0,091	0,091	0,051	0,091	0,040
20	fz	0,104	0,104	0,060	0,104	0,045

Kopierfräsen		Eck/Konturfräsen		Nutfräsen
Copying		Contouring		Slotting
ae max.	ap max.	ae max.	ap max.	ap max.
0,2x Dc	0,3 x Dc	0,3x Dc	1,0 x Dc	1 x Dc