Schnittdatenempfehlung
HPC - HRC

HPC-HRC Fräser - schruppen | HPC-HRC Carbide Mills - roughing

SPPW-IDs: 757420 - 757424 - 757425

Dc - Ø		[P] Stahl P 1.3+P 1.5	[P] Stahl P 1.5-P 1.7	[H] HRC-Stahl H 6.1	[K] Guss K 3.2	[S] Ti-Ni-Co 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 P 1.3+P 1.5	[P] Stahl P 1.5-P 1.7	[H] HRC-Stahl H 6.1	[K] Guss K 3.2	[S] Ti-Ni-Co 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	Copying	Eck/Konturfräsen Contouring		Nutfräsen 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

Diese Schnittdatenempfehlungen sind Richtwerte. Aufgrund äußerer Einflußfaktoren können sie abweichen.
These recommendations are indicative values only.